



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203509790 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201320611144. 1

(22) 申请日 2013. 09. 30

(73) 专利权人 平湖市山特螺纹工具有限公司

地址 314203 浙江省嘉兴市平湖市独山港镇
黄姑工业园

(72) 发明人 沈雪英 王金根 袁家栋 王跃慧

(51) Int. Cl.

B24B 3/18 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

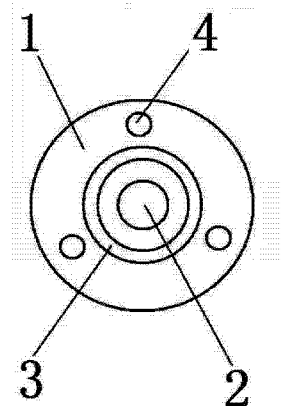
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

丝锥铲磨机的顶尖端盖

(57) 摘要

本实用新型公开了丝锥铲磨机的顶尖端盖，有金属盖与圆通孔，金属盖由金属圆座与金属圆环连体组成，它们呈前、后方向放置，金属圆环在前方，金属圆座在后方，金属圆座呈圆柱体形状，金属圆环的圆环后面与金属圆座的圆形前面连体；金属圆座的圆形前面之圆心、向后钻圆通孔是个通孔；圆通孔与金属圆座及金属圆环是同心圆；金属圆座的圆形前面上、于金属圆环外侧的三个地方分别向后钻圆形洞、都是通孔，它们的圆心连线形成的圆周与圆通孔是同心圆；三个圆形洞均匀分布在金属圆座的圆形前面上，最上面的圆形洞的圆心位于金属圆座的纵向中间线上；金属圆座的圆形前面与圆形后面之圆周边上分别被车成倒角，金属圆环的圆环前面之外圆周边上被车成倒角。



1. 丝锥铲磨机的顶尖端盖,包括金属盖与圆通孔,其特征在于金属盖由金属圆座(1)与金属圆环(3)连体组成,金属圆座(1)与金属圆环(3)呈前、后方向放置,金属圆环(3)在前方,金属圆座(1)在后方,金属圆座(1)是圆柱体形状的金属圆座,金属圆环(3)的圆环后面与金属圆座(1)的圆形前面连体,圆柱体形状的金属圆座(1)之圆柱直径为 57 mm,前、后高度为 6 mm;金属圆环(3)的外圆环之直径为 34 mm,金属圆环(3)的内圆环之直径为 26 mm,金属圆环(3)的前、后高度为 3 mm;金属圆环(3)与金属圆座(1)是同心圆;在金属圆座(1)的圆形前面之圆心、向后钻有一个圆通孔(2),圆通孔(2)的直径为 14 mm,前、后高度为 6 mm;圆通孔(2)是个通孔、从金属圆座(1)的圆形前面一直钻透金属圆座(1)的圆形后面;圆通孔(2)与金属圆座(1)及金属圆环(3)是同心圆;在金属圆座(1)的圆形前面上、于金属圆环(3)之外侧的三个地方,分别向后钻有圆形洞(4),三个圆形洞(4)的直径都为 5.5 mm,三个圆形洞(4)都是通孔、从金属圆座(1)的圆形前面一直钻透金属圆座(1)的圆形后面;三个圆形洞(4)的圆心连线所形成的圆周,此圆周的直径为 46 mm,此圆周与圆通孔(2)是同心圆;三个圆形洞(4)均匀分布在金属圆座(1)的圆形前面上,其中最上面的圆形洞(4)的圆心位于金属圆座(1)的纵向中间线上,每相邻两个圆形洞(4)的圆心分别与圆通孔(2)的圆心之连线、所形成的夹角都为 120° ;在金属圆座(1)的圆形前面之圆周边上、被车削成 45° 的第一倒角(5),倒角距离为 0.5 mm,在金属圆座(1)的圆形后面之圆周边上、被车削成 45° 的第二倒角(6),倒角距离为 0.5 mm,在金属圆环(3)的圆环前面之外圆周边上、被车削成 45° 的第三倒角(7),倒角距离为 0.5 mm。

丝锥铲磨机的顶尖端盖

技术领域

[0001] 本实用新型属于丝锥铲磨机的顶尖端盖,具体来说是对数控机床上用的工具——丝锥之刀刃进行铲磨锋利的铲磨机之顶尖端盖,是对机床用的工具即丝锥进行加工的一种新装置——丝锥铲磨机的重要部件。

背景技术

[0002] 通常,机械制造、加工厂中必须用到的:一是机床,二是机床上使用的工具,缺一不可,好的机床如数控机床,使用的工具如丝锥,而丝锥的刀刃使它锋利,让丝锥的质量上档次,需要对丝锥进行加工、铲磨,让丝锥的刀刃锋利,丝锥的质量好,制作出来的产品才上乘;而要达到此目的,需要铲磨机来完成;现有的铲磨机大都进口,价格昂贵;国产的很少,而且不实用,使用不方便,达不到目的;本企业在多年的研究、实验中,创新制造了新型、实用、成本低廉的新型铲磨机,加工质量好,能与进口铲磨机媲美;而本丝锥铲磨机的顶尖端盖是其中的一个重要部件,设计正确、结构合理,可使铲磨机稳定性好,工作稳定,铲磨出的丝锥之刀刃锋利、精度高、铲磨到位,克服了普通铲磨机的顶尖端盖因为设计错误、结构不合理而造成的铲磨机铲磨错位、精度不高、刀锋卷刃等缺陷。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供丝锥铲磨机的顶尖端盖,丝锥铲磨机的顶尖端盖是铲磨机的一个重要部件,设计正确、结构合理,可使铲磨机在工作中稳定性好,确保铲磨机工作稳定,铲磨出的丝锥之刀刃锋利、精度高、铲磨到位;克服了普通铲磨机的顶尖端盖因为设计错误、结构不合理而造成的铲磨机铲磨错位、精度不高、刀锋卷刃等缺陷。

[0004] 技术方案:丝锥铲磨机的顶尖端盖,包括金属盖与圆通孔,其特征在于金属盖由金属圆座与金属圆环连体组成,金属圆座与金属圆环呈前、后方向放置,金属圆环在前方,金属圆座在后方,金属圆座是圆柱体形状的金属圆座,金属圆环的圆环后面与金属圆座的圆形前面连体,圆柱体形状的金属圆座之圆柱直径为 57 mm,前、后高度为 6 mm;金属圆环的外圆环之直径为 34 mm,金属圆环的内圆环之直径为 26 mm,金属圆环的前、后高度为 3 mm;金属圆环与金属圆座是同心圆;在金属圆座的圆形前面之圆心、向后钻有一个圆通孔,圆通孔的直径为 14 mm,前、后高度为 6 mm;圆通孔是个通孔、从金属圆座的圆形前面一直钻透金属圆座的圆形后面;圆通孔与金属圆座及金属圆环是同心圆;在金属圆座的圆形前面上、于金属圆环之外侧的三个地方,分别向后钻有圆形洞,三个圆形洞的直径都为 5.5 mm,三个圆形洞都是通孔、从金属圆座的圆形前面一直钻透金属圆座的圆形后面;三个圆形洞的圆心连线所形成的圆周,此圆周的直径为 46 mm,此圆周与圆通孔是同心圆;三个圆形洞均匀分布在金属圆座的圆形前面上,其中最上面的圆形洞的圆心位于金属圆座的纵向中间线上,每相邻两个圆形洞的圆心分别与圆通孔的圆心之连线、所形成的夹角都为 120° ;在金属圆座的圆形前面之圆周边上、被车削成 45° 的第一倒角,倒角距离为 0.5 mm,又在金属圆座的圆形后面之圆周边上、被车削成 45° 的第二倒角,倒角距离为 0.5 mm,再在金属圆环的圆环前

面之外圆周边上、被车削成 45° 的第三倒角,倒角距离为 0.5 mm ;丝锥铲磨机的顶尖端盖,可用钢材或铜材或铝合金等材料制作。

[0005] 本实用新型的有益效果在于:提供丝锥铲磨机的顶尖端盖,丝锥铲磨机的顶尖端盖是铲磨机的一个重要部件,设计正确、结构合理,可使铲磨机在工作中稳定性好,从而确保铲磨机工作稳定,铲磨出的丝锥之刀刃锋利、精度高、铲磨到位,克服了普通铲磨机的顶尖端盖因为设计错误、结构不合理而造成的铲磨机铲磨错位、精度不高、刀锋卷刃等缺陷;可以满足企业生产需求。

附图说明

[0006] 图 1 丝锥铲磨机的顶尖端盖之主视的结构示意图

[0007] 图 2 丝锥铲磨机的顶尖端盖之右视的剖面结构示意图

具体实施方式

[0008] 下面结合附图详述本实用新型:

[0009] 丝锥铲磨机的顶尖端盖,包括金属盖与圆通孔,其特征在于金属盖由金属圆座 1 与金属圆环 3 连体组成,金属圆座 1 与金属圆环 3 呈前、后方向放置,金属圆环 3 在前方,金属圆座 1 在后方,金属圆座 1 是圆柱体形状的金属圆座,金属圆环 3 的圆环后面与金属圆座 1 的圆形前面连体,圆柱体形状的金属圆座 1 之圆柱直径为 57 mm ,前、后高度为 6 mm ;金属圆环 3 的外圆环之直径为 34 mm ,金属圆环 3 的内圆环之直径为 26 mm ,金属圆环 3 的前、后高度为 3 mm ;金属圆环 3 与金属圆座 1 是同心圆;在金属圆座 1 的圆形前面之圆心、向后钻有一个圆通孔 2,圆通孔 2 的直径为 14 mm ,前、后高度为 6 mm ;圆通孔 2 是个通孔、从金属圆座 1 的圆形前面一直钻透金属圆座 1 的圆形后面;圆通孔 2 与金属圆座 1 及金属圆环 3 是同心圆;在金属圆座 1 的圆形前面上、于金属圆环 3 之外侧的三个地方,分别向后钻有圆形洞 4,三个圆形洞 4 的直径都为 5.5 mm ,三个圆形洞 4 都是通孔、从金属圆座 1 的圆形前面一直钻透金属圆座 1 的圆形后面;三个圆形洞 4 的圆心连线所形成的圆周,此圆周的直径为 46 mm ,此圆周与圆通孔 2 是同心圆;三个圆形洞 4 均匀分布在金属圆座 1 的圆形前面上,其中最上面的圆形洞 4 的圆心位于金属圆座 1 的纵向中间线上,每相邻两个圆形洞 4 的圆心分别与圆通孔 2 的圆心之连线、所形成的夹角都为 120° ;在金属圆座 1 的圆形前面之圆周边上、被车削成 45° 的第一倒角 5,倒角距离为 0.5 mm ,又在金属圆座 1 的圆形后面之圆周边上、被车削成 45° 的第二倒角 6,倒角距离为 0.5 mm ,再在金属圆环 3 的圆环前面之外圆周边上、被车削成 45° 的第三倒角 7,倒角距离为 0.5 mm ;丝锥铲磨机的顶尖端盖,用钢材制作。

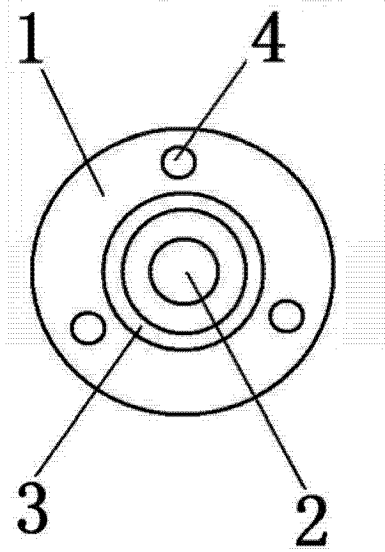


图 1

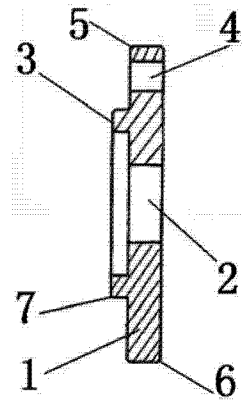


图 2