



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107262841 A

(43)申请公布日 2017. 10. 20

(21)申请号 201710604860.X

(22)申请日 2017.07.24

(71)申请人 嘉善永金金属制品有限公司

地址 314100 浙江省嘉兴市嘉善县陶庄镇
工业功能区南北公路58号

(72)发明人 张玲玲

(74)专利代理机构 上海伯瑞杰知识产权代理有
限公司 31227

代理人 陆磊

(51) Int. Cl.

B23G 1/00(2006.01)

B23G 1/46(2006.01)

B23G 1/48(2006.01)

B23G 1/44(2006.01)

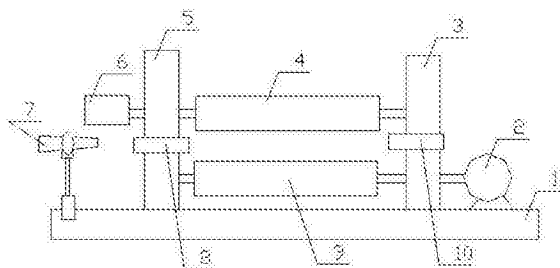
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种用于铸件的加工装置

(57)摘要

本发明涉及铸件攻丝技术领域,尤其涉及一种用于铸件的加工装置;本发明的用于铸件的加工装置,包括底座,还包括通过铸件固定于所述底座上侧的一端的第一电机、卡接于所述底座的上端的第一支撑架、第一伸缩筒、第二支撑架、穿设于所述第二支撑架上的第二伸缩筒、第二滚刀、第一滚刀、旋接于所述第一滚刀的端部的第二电机和卡接于所述底座的上端导向部件。



1. 一种用于铸件的加工装置,包括底座(1),其特征在于:还包括通过铸件固定于所述底座(1)上侧的一端的第一电机(2)、卡接于所述底座(1)的上端的第一支撑架(3)、沿着垂直于所述第一支撑架(3)的侧壁的方向穿设于所述第一支撑架(3)上的第一伸缩筒(10)、卡接于所述底座(1)的上端的另一侧的第二支撑架(5)、穿设于所述第二支撑架(5)上的第二伸缩筒(8)、旋接于所述第一支撑架(3)和所述第二支撑架(5)之间且端部旋接于所述第一电机(2)上的第二滚刀(9)、旋接于所述第一支撑架(3)和所述第二支撑架(5)之间且处于所述第二滚刀(9)的上侧的第一滚刀(4)、旋接于所述第一滚刀(4)的端部的第二电机(6)和卡接于所述底座(1)的上端导向部件(7);

所述第一滚刀(4)包括第一挡板(47)、沿着所述第一挡板(47)的轴向旋设于所述第一挡板(47)的一端的第一传动轴(48)、沿着所述第一挡板(47)的轴向旋接于所述第一挡板(47)的另一端的主安装管(45)、卡接于所述第一挡板(47)的端部的边缘处的夹紧块(46)、沿着所述主安装管(45)的径向卡接于所述主安装管(45)的侧壁内的刀座(44)、卡接于所述刀座(44)的上部的刀头(43)、通过螺纹旋接于所述主安装管(45)的远离所述第一挡板(47)的一端的第二挡板(42)和卡接于所述第二挡板(42)的侧壁上的锁定件(41);

所述导向部件(7)包括升降筒(71)、沿着所述升降筒(71)的轴向旋设于所述升降筒(71)的上部的升降杆(72)、通过螺纹旋接于所述升降杆(72)的上部的集成件(73)、通过螺纹旋接于所述升降杆(72)的上端的升降座(79)、设置于所述升降座(79)的上端的第一调节件(76)、沿着所述第一调节件(76)的径向穿设于所述第一调节件(76)内的第一导向管(75)、卡接于所述集成件(73)和所述第一导向管(75)之间的拉杆(74)、沿着所述第一调节件(76)的径向通过螺纹旋接于所述第一调节件(76)的上部的手柄(78)和旋设于所述手柄(78)上且罩设于所述第一调节件(76)的上侧的外盖(77);

所述升降筒(71)为圆筒状,沿着所述升降筒(71)的轴向于其上部穿设有第一导向孔,所述第一导向孔和所述升降杆(72)相适应;所述升降杆(72)为圆杆状;

所述集成件(73)为椭球状,沿着所述集成件(73)的径向于其内穿设有第二导向孔,所述第二导向孔和所述升降杆(72)相适应;沿着所述集成件(73)的径向于其内穿设有第一卡接孔,所述第一卡接孔和所述拉杆(74)相适应;所述拉杆(74)相对于所述升降杆(72)的轴向倾斜设置。

2. 根据权利要求1所述的一种用于铸件的加工装置,其特征在于:所述第一挡板(47)为圆柱状,沿着所述第一挡板(47)的轴向于其内穿设有第一传动孔,所述第一传动孔和所述第一传动轴(48)相适应;所述第一传动轴(48)为圆柱状;

沿着所述第一挡板(47)的轴向于其内穿设有第一卡接槽,所述第一卡接槽和所述夹紧块(46)相适应;所述夹紧块(46)的纵截面为梯形;若干个所述夹紧块(46)沿着所述主安装管(45)的外壁均匀分布;

所述主安装管(45)为圆杆状,沿着所述主安装管(45)的径向于其侧壁内凹设有第一卡接刀槽,所述第一卡接刀槽和所述刀座(44)相适应;于所述刀座(44)的上部凹设有第二卡接刀槽,所述第二卡接刀槽和所述刀头(43)相适应。

一种用于铸件的加工装置

技术领域

[0001] 本发明涉及铸件攻丝技术领域,尤其涉及一种用于铸件的加工装置。

背景技术

[0002] 在铸件的生产中需要对铸件进行攻丝,但是传统的用于铸件的加工装置的导向部件和攻丝部件调节不方便,不可以根据攻丝要求进行调节,很难保证攻丝质量;因此,需要提供一种导向部件和攻丝部件调节方便,操作方便的用于铸件的加工装置。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种用于铸件的加工装置,解决传统的导向部件和攻丝部件调节不方便,操作不方便的问题。

[0004] 本发明为解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种用于铸件的加工装置,包括底座,还包括通过铸件固定于所述底座上侧的一端的第一电机、卡接于所述底座的上端的第一支撑架、沿着垂直于所述第一支撑架的侧壁的方向穿设于所述第一支撑架上的第一伸缩筒、卡接于所述底座的上端的另一侧的第二支撑架、穿设于所述第二支撑架上的第二伸缩筒、旋接于所述第一支撑架和所述第二支撑架之间且端部旋接于所述第一电机上的第二滚刀、旋接于所述第一支撑架和所述第二支撑架之间且处于所述第二滚刀的上侧的第一滚刀、旋接于所述第一滚刀的端部的第二电机和卡接于所述底座的上端导向部件;

[0006] 所述第一滚刀包括第一挡板、沿着所述第一挡板的轴向旋设于所述第一挡板的一端的第一传动轴、沿着所述第一挡板的轴向旋接于所述第一挡板的另一端的主安装管、卡接于所述第一挡板的端部的边缘处的夹紧块、沿着所述主安装管的径向卡接于所述主安装管的侧壁内的刀座、卡接于所述刀座的上部的刀头、通过螺纹旋接于所述主安装管的远离所述第一挡板一端的第二挡板和卡接于所述第二挡板的侧壁上的锁定件;

[0007] 所述导向部件包括升降筒、沿着所述升降筒的轴向旋设于所述升降筒的上部的升降杆、通过螺纹旋接于所述升降杆的上部的集成件、通过螺纹旋接于所述升降杆的上端的升降座、设置于所述升降座的上端的第一调节件、沿着所述第一调节件的径向穿设于所述第一调节件内的第一导向管、卡接于所述集成件和所述第一导向管之间的拉杆、沿着所述第一调节件的径向通过螺纹旋接于所述第一调节件的上部的手柄和旋设于所述手柄上且罩设于所述第一调节件的上侧的外盖;

[0008] 所述升降筒为圆筒状,沿着所述升降筒的轴向于其上穿设有第一导向孔,所述第一导向孔和所述升降杆相适应;所述升降杆为圆杆状;

[0009] 所述集成件为椭球状,沿着所述集成件的径向于其内穿设有第二导向孔,所述第二导向孔和所述升降杆相适应;沿着所述集成件的径向于其内穿设有第一卡接孔,所述第一卡接孔和所述拉杆相适应;所述拉杆相对于所述升降杆的轴向倾斜设置;

[0010] 进一步的,所述第一挡板为圆柱状,沿着所述第一挡板的轴向于其内穿设有第一

传动孔,所述第一传动孔和所述第一传动轴相适应;所述第一传动轴为圆柱状;

[0011] 沿着所述第一挡板的轴向于其内穿设有第一卡接槽,所述第一卡接槽和所述夹紧块相适应;所述夹紧块的纵截面为梯形;若干个所述夹紧块沿着所述主安装管的外壁均匀分布;

[0012] 所述主安装管为圆杆状,沿着所述主安装管的径向于其侧壁内凹设有第一卡接刀槽,所述第一卡接刀槽和所述刀座相适应;于所述刀座的上部凹设有第二卡接刀槽,所述第二卡接刀槽和所述刀头相适应。

[0013] 本发明的优点在于:

[0014] 本发明的用于铸件的加工装置,包括底座,还包括通过铸件固定于所述底座上侧的一端的第一电机、卡接于所述底座的上端的第一支撑架、沿着垂直于所述第一支撑架的侧壁的方向穿设于所述第一支撑架上的第一伸缩筒、卡接于所述底座的上端的另一侧的第二支撑架、穿设于所述第二支撑架上的第二伸缩筒、旋接于所述第一支撑架和所述第二支撑架之间且端部旋接于所述第一电机上的第二滚刀、旋接于所述第一支撑架和所述第二支撑架之间且处于所述第二滚刀的上侧的第一滚刀、旋接于所述第一滚刀的端部的第二电机和卡接于所述底座的上端导向部件;

[0015] 本发明的用于铸件的加工装置导向部件和攻丝部件调节方便,操作方便。

附图说明

[0016] 图1是本发明的用于铸件的加工装置的主视图。

[0017] 图2是本发明的第一滚刀的主视图。

[0018] 图3是本发明的导向部件的主视图。

[0019] 1-底座;2-第一电机;3-第一支撑架;4-第一滚刀;41-锁定件;42-第二挡板;43-刀头;44-刀座;45-主安装管;46-夹紧块;47-第一挡板;48-第一传动轴;5-第二支撑架;6-第二电机;7-导向部件;71-升降筒;72-升降杆;73-集成件;74-拉杆;75-第一导向管;76-第一调节件;77-外盖;78-手柄;79-升降座;8-第二伸缩筒;9-第二滚刀;10-第一伸缩筒。

具体实施方式

[0020] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合图示与具体实施例,进一步阐述本发明。

[0021] 结合图1至图3对本发明的用于铸件的加工装置进行详细说明。

[0022] 本发明的用于铸件的加工装置,包括底座1,还包括通过铸件固定于所述底座1上侧的一端的第一电机2、卡接于所述底座1的上端的第一支撑架3、沿着垂直于所述第一支撑架3的侧壁的方向穿设于所述第一支撑架3上的第一伸缩筒10、卡接于所述底座1的上端的另一侧的第二支撑架5、穿设于所述第二支撑架5上的第二伸缩筒8、旋接于所述第一支撑架3和所述第二支撑架5之间且端部旋接于所述第一电机2上的第二滚刀9、旋接于所述第一支撑架3和所述第二支撑架5之间且处于所述第二滚刀9的上侧的第一滚刀4、旋接于所述第一滚刀4的端部的第二电机6和卡接于所述底座1的上端导向部件7;

[0023] 所述第一滚刀4包括第一挡板47、沿着所述第一挡板47的轴向旋设于所述第一挡板47的一端的第一传动轴48、沿着所述第一挡板47的轴向旋接于所述第一挡板47的另一端

的主安装管45、卡接于所述第一挡板47的端部的边缘处的夹紧块46、沿着所述主安装管45的径向卡接于所述主安装管45的侧壁内的刀座44、卡接于所述刀座44的上部的刀头43、通过螺纹旋接于所述主安装管45的远离所述第一挡板47的一端的第二挡板42和卡接于所述第二挡板42的侧壁上的锁定件41；

[0024] 所述导向部件7包括升降筒71、沿着所述升降筒71的轴向旋设于所述升降筒71的上部的升降杆72、通过螺纹旋接于所述升降杆72的上部的集成件73、通过螺纹旋接于所述升降杆72的上端的升降座79、设置于所述升降座79的上端的第一调节件76、沿着所述第一调节件76的径向穿设于所述第一调节件76内的第一导向管75、卡接于所述集成件73和所述第一导向管75之间的拉杆74、沿着所述第一调节件76的径向通过螺纹旋接于所述第一调节件76的上部的手柄78和旋设于所述手柄78上且罩设于所述第一调节件76的上侧的外盖77；

[0025] 所述升降筒71为圆筒状，沿着所述升降筒71的轴向于其上部穿设有第一导向孔，所述第一导向孔和所述升降杆72相适应；所述升降杆72为圆杆状；

[0026] 所述集成件73为椭球状，沿着所述集成件73的径向于其内穿设有第二导向孔，所述第二导向孔和所述升降杆72相适应；沿着所述集成件73的径向于其内穿设有第一卡接孔，所述第一卡接孔和所述拉杆74相适应；所述拉杆74相对于所述升降杆72的轴向倾斜设置；

[0027] 进一步的，所述第一挡板47为圆柱状，沿着所述第一挡板47的轴向于其内穿设有第一传动孔，所述第一传动孔和所述第一传动轴48相适应；所述第一传动轴48为圆柱状；

[0028] 沿着所述第一挡板47的轴向于其内穿设有第一卡接槽，所述第一卡接槽和所述夹紧块46相适应；所述夹紧块46的纵截面为梯形；若干个所述夹紧块46沿着所述主安装管45的外壁均匀分布；

[0029] 所述主安装管45为圆杆状，沿着所述主安装管45的径向于其侧壁内凹设有第一卡接刀槽，所述第一卡接刀槽和所述刀座44相适应；于所述刀座44的上部凹设有第二卡接刀槽，所述第二卡接刀槽和所述刀头43相适应。

[0030] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解，本发明不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理，在不脱离本发明精神和范围的前提下本发明还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

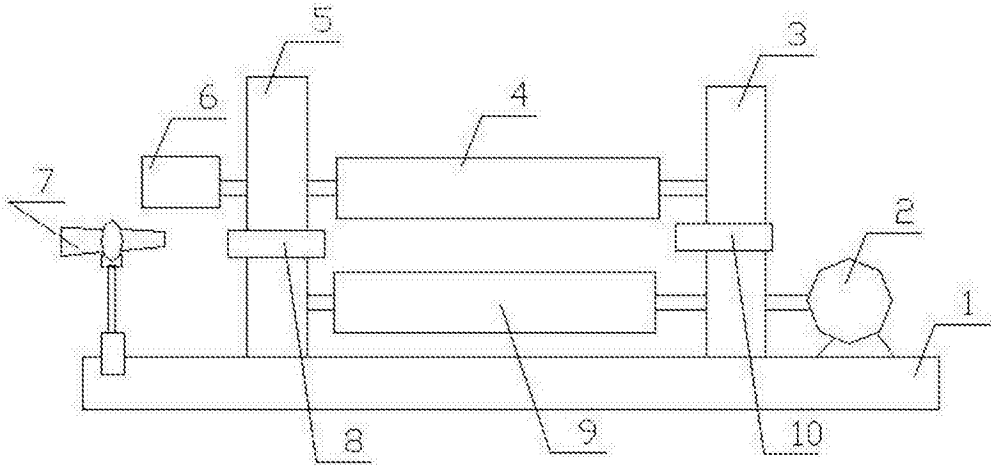


图1

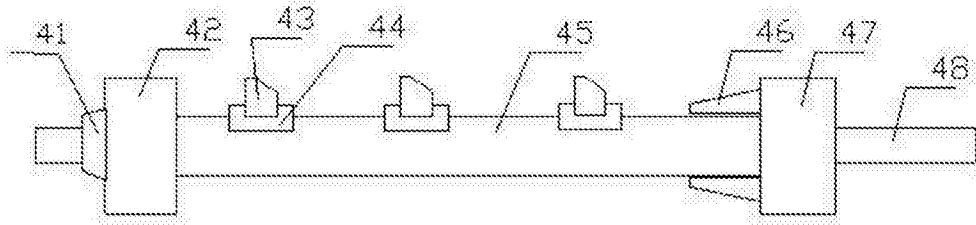


图2

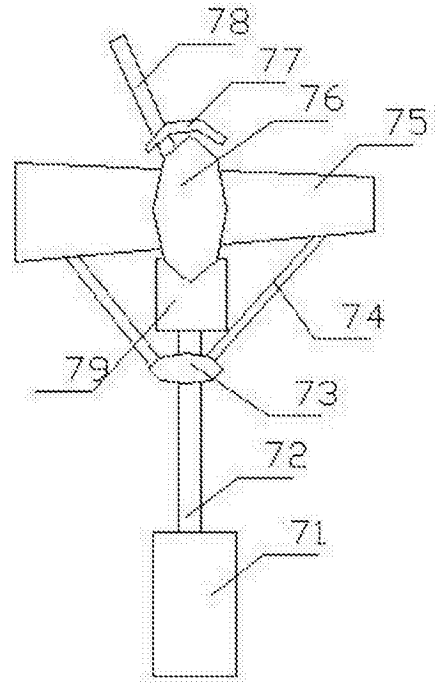


图3