



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203509792 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201320624103. 6

(22) 申请日 2013. 10. 11

(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 张群丽

(51) Int. Cl.

B24B 3/18 (2006. 01)

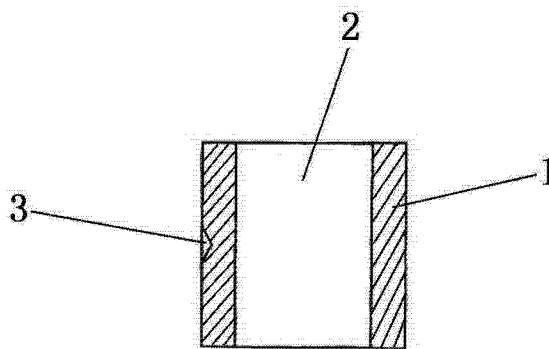
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

丝锥铲磨机的纵向导轮铜套

### (57) 摘要

本实用新型公开了丝锥铲磨机的纵向导轮铜套,包括金属座、铜套孔,其特征在于金属座呈圆柱体,金属座外圆周面之直径为 30mm,上、下之高度为 30 mm;在金属座的上圆面之圆心处、向下钻有一个铜套孔,铜套孔的直径为 20mm,上、下之高度为 30 mm;铜套孔与金属座外圆周面是同心圆,铜套孔是个通孔、从金属座的上圆面一直钻透金属座的下圆面;在金属座外圆周面之左面上、向右钻有一个圆锥孔,圆锥孔的尖端在右方,圆锥孔的横向轴心线与金属座的横向中间线重叠,圆锥孔的左方底圆直径为 5mm,左、右深度为 1.44mm。



1. 丝锥铲磨机的纵向导轮铜套,包括金属座、铜套孔,其特征在于金属座(1)呈圆柱体,金属座(1)外圆周面之直径为30mm,上、下之高度为30mm;在金属座(1)的上圆面之圆心处、向下钻有一个铜套孔(2),铜套孔(2)的直径为20mm,上、下之高度为30mm;铜套孔(2)与金属座(1)外圆周面是同心圆,铜套孔(2)是个通孔、从金属座(1)的上圆面一直钻透金属座(1)的下圆面;在金属座(1)外圆周面之左面上、向右钻有一个圆锥孔(3),圆锥孔(3)的尖端在右方,圆锥孔(3)的横向轴心线与金属座(1)的横向中间线重叠,圆锥孔(3)的左方底圆直径为5mm,左、右深度为1.44mm。

## 丝锥铲磨机的纵向导轮铜套

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于丝锥铲磨机的纵向导轮铜套,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丝锥铲磨机的纵向导轮铜套,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;而本丝锥铲磨机的纵向导轮铜套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,动作正确,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纵向导轮铜套因为设计错误、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纵向导轮铜套,丝锥铲磨机的纵向导轮铜套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,动作正确,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纵向导轮铜套因为设计错误、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:丝锥铲磨机的纵向导轮铜套,包括金属座、铜套孔,其特征在于金属座呈圆柱体,金属座外圆周面之直径为 30mm,上、下之高度为 30 mm;在金属座的上圆面之圆心处、向下钻有一个铜套孔,铜套孔的直径为 20mm,上、下之高度为 30 mm;铜套孔与金属座外圆周面是同心圆,铜套孔是个通孔、从金属座的上圆面一直钻透金属座的下圆面;在金属座外圆周面之左面上、向右钻有一个圆锥孔,圆锥孔的尖端在右方,圆锥孔的横向轴心线与金属座的横向中间线重叠,圆锥孔的左方底圆直径为 5mm,左、右深度为 1.44mm;丝锥铲磨机的纵向导轮铜套、可用铜材料或铜合金材料制作。

[0005] 本实用新型的优点是:提供丝锥铲磨机的纵向导轮铜套,丝锥铲磨机的纵向导轮铜套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,动作正确,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纵向导轮铜套因为设计错误、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 丝锥铲磨机的纵向导轮铜套的主视之剖面结构示意图

[0007] 图 2 丝锥铲磨机的纵向导轮铜套的俯视之结构示意图

### 具体实施方式

[0008] 下面结合附图详述本实用新型：

[0009] 丝锥铲磨机的纵向导轮铜套，包括金属座、铜套孔，其特征在于金属座 1 呈圆柱体，金属座 1 外圆周面之直径为 30mm，上、下之高度为 30 mm；在金属座 1 的上圆面之圆心处、向下钻有一个铜套孔 2，铜套孔 2 的直径为 20mm，上、下之高度为 30 mm；铜套孔 2 与金属座 1 外圆周面是同心圆，铜套孔 2 是个通孔、从金属座 1 的上圆面一直钻透金属座 1 的下圆面；在金属座 1 外圆周面之左面上、向右钻有一个圆锥孔 3，圆锥孔 3 的尖端在右方，圆锥孔 3 的横向轴心线与金属座 1 的横向中间线重叠，圆锥孔 3 的左方底圆直径为 5mm，左、右深度为 1.44mm；丝锥铲磨机的纵向导轮铜套、用铜材料制作。

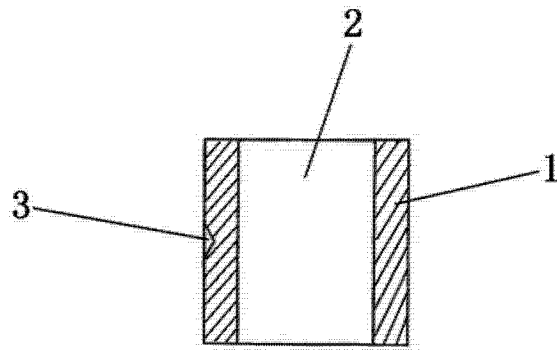


图 1

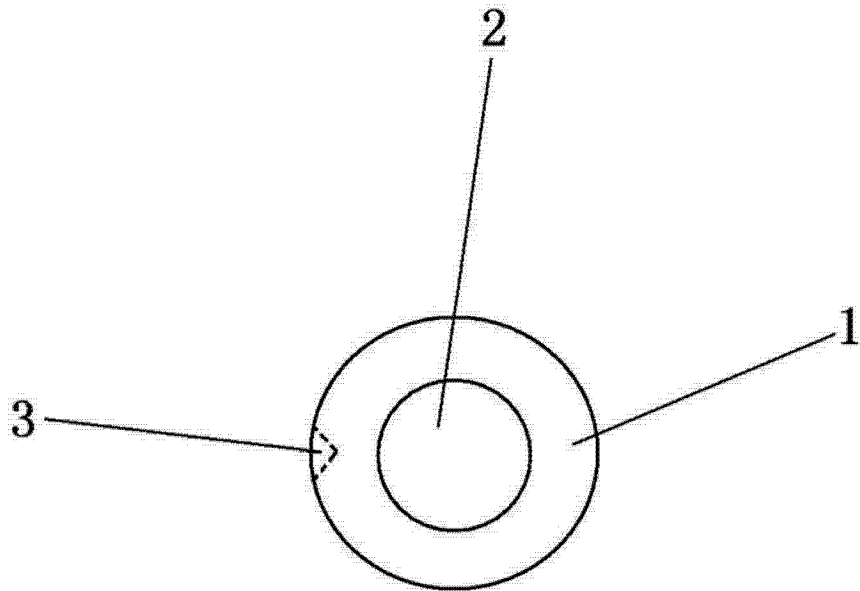


图 2