



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206614355 U

(45)授权公告日 2017. 11. 07

(21)申请号 201720370499.4

(22)申请日 2017.04.06

(73)专利权人 南京农业大学

地址 210031 江苏省南京市浦口区点将台
路40号

(72)发明人 杨井华 金美付 张正伟 姚雪霞
邹春富

(51)Int.Cl.

B24B 5/48(2006.01)

B24B 27/00(2006.01)

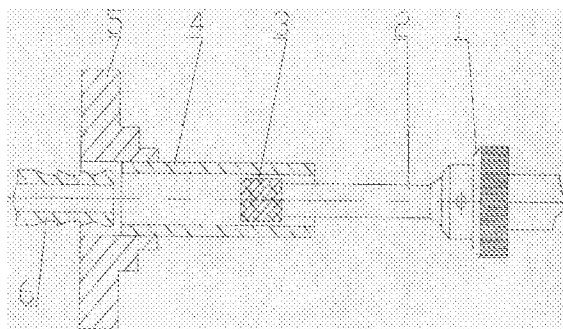
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

一种车床上磨内孔装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种车床上磨内孔装置,属于机械加工技术领域,它是由钻夹头(1)、磨轮杆(2)、磨轮(3)、工件(4)、卡盘(5)和切削液喷嘴(6)组成;其特征在于:所述的钻夹头(1)安装于机床的尾架上;所述的磨轮杆(2)安装于钻夹头(1)内;所述的磨轮(3)安装于磨轮杆(2)上;所述的工件(4)安装于卡盘(5)内;所述的切削液喷嘴(6)安装于机床的床身上通过主轴孔向工件(4)的内孔磨轮(3)上喷射冷却液。本实用新型结构简单、操作方便、成本低、安全可靠等优点。



1. 一种车床上磨内孔装置,它是由钻夹头(1)、磨轮杆(2)、磨轮(3)、工件(4)、卡盘(5)和切削液喷嘴(6)组成;其特征在于:所述的钻夹头(1)安装于机床的尾架上;所述的磨轮杆(2)安装于钻夹头(1)内;所述的磨轮(3)安装于磨轮杆(2)上;所述的工件(4)安装于卡盘(5)内;所述的切削液喷嘴(6)安装于机床的床身上通过主轴孔向工件(4)的内孔磨轮(3)上喷射冷却液。

一种车床上磨内孔装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种车床上磨内孔装置,属于机械加工技术领域。

背景技术

[0002] 在机械加工技术中,当对工件的内孔精度要求较高时,通常使用内圆磨床对工件内孔进行磨削加工,但在一些小型工厂维修中经常遇到没有内圆磨床,这样就无法进行内孔的加工,这给小工厂带来不便,为了节约生产成本,提高生产效益,因此设计一种车床上磨削内圆孔的简易装置非常必要。

实用新型内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型的目的正是为了解决上述现有技术的不足,本实用新型的目的在于提供一种车床上磨内孔装置。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型是通过以下技术方案实现的:一种车床上磨内孔装置,它是由钻夹头1、磨轮杆2、磨轮3、工件4、卡盘5和切削液喷嘴6组成;其特征在于:所述的钻夹头1安装于机床的尾架上;所述的磨轮杆2安装于钻夹头1内;所述的磨轮3安装于磨轮杆2上;所述的工件4安装于卡盘5内;所述的切削液喷嘴6安装于机床的床身上通过主轴孔向工件4的内孔磨轮3上喷射冷却液。

[0005] 本实用新型的有益效果是:结构简单、操作方便、成本低、安全可靠等优点。

附图说明

[0006] 图1是一种车床上磨内孔装置结构示意图。

具体实施方式

[0007] 如图1所示,为解决上述问题,本实用新型是通过以下技术方案实现的:一种车床上磨内孔装置,它是由钻夹头1、磨轮杆2、磨轮3、工件4、卡盘5和切削液喷嘴6组成;其特征在于:所述的钻夹头1安装于机床的尾架上;所述的磨轮杆2安装于钻夹头1内;所述的磨轮3安装于磨轮杆2上;所述的工件4安装于卡盘5内;所述的切削液喷嘴6安装于机床的床身上通过主轴孔向工件4的内孔磨轮3上喷射冷却液。

[0008] 以上已以较佳实施公开了本实用新型,然其并非用以限制本实用新型,凡采取等同替换或等效变换所获得的技术方案,均落在本实用新型的保护范围内。

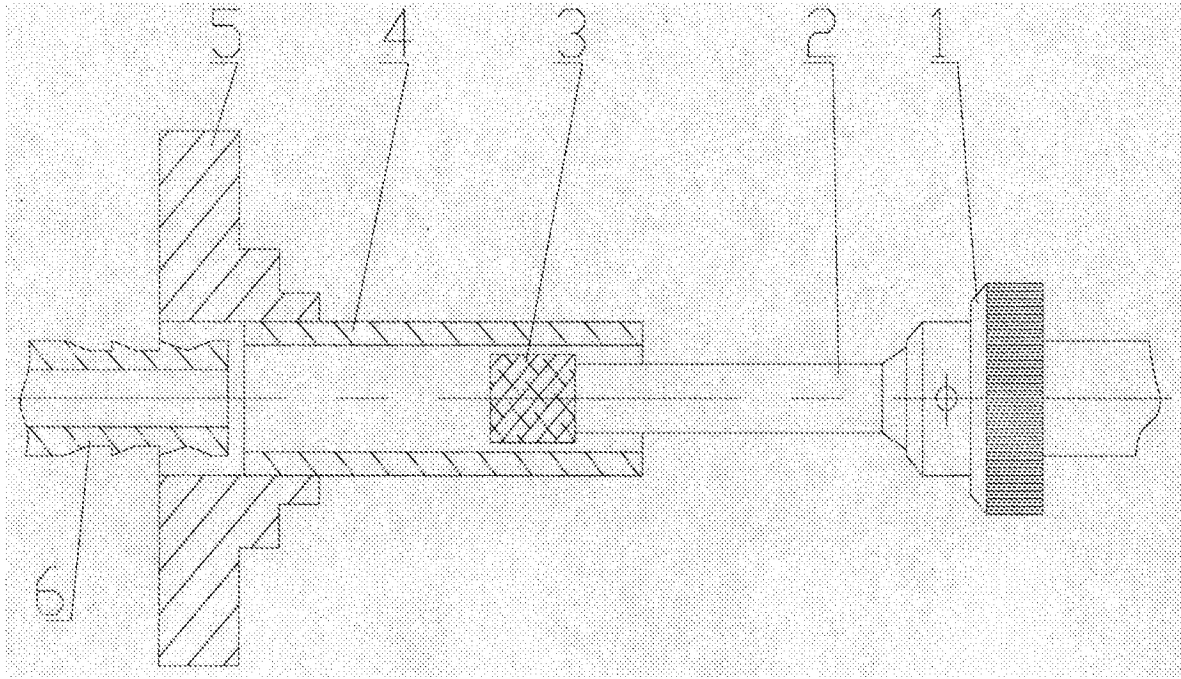


图1