(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202270989 U
(45)授权公告日 2012.06.13

(21)申请号 201120378380.4

(22)申请日 2011.09.28

(73)专利权人 湖北三江航天险峰电子信息有限公司
地址 432100 湖北省孝感市北京路 52 号

(72)发明人 王晓伟 卫浪宁 胡一滨

(74)专利代理机构 华中科技大学专利中心 42201
代理人 李佑宏

(51)Int.Cl.
B23B 27/16(2006.01)

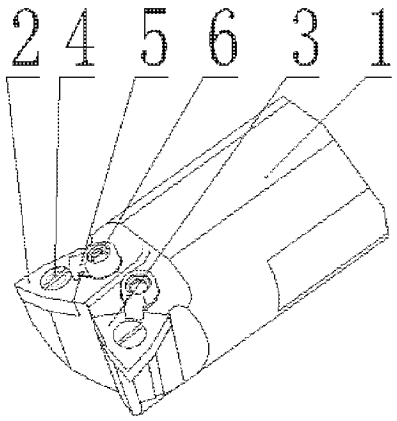
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种双头车刀杆

(57)摘要

本实用新型公开了一种双头刀杆，包括刀杆(1)、外圆车刀片(2)、内孔车刀片(3)和定位螺钉(4)，其特征在于，刀杆(1)一端端部沿刀杆轴线对称设置有两个刀头，所述外圆车刀片(2)和内孔车刀片(3)各自通过定位螺钉(4)固定在一个刀头上，所述外圆车刀片(2)和内孔车刀片(3)在刀杆(1)的刀头上呈“Y”形分布。本实用新型的双头刀杆能够解决一次装夹加工时，因刀位不够而无法保证产品质量的问题，同时还具有可提高刀杆利用率和提高生产效率的优点。



CN 202270989 U

1. 一种双头刀杆，包括刀杆 (1)、外圆车刀片 (2)、内孔车刀片 (3) 和定位螺钉 (4)，其特征在于，刀杆 (1) 一端端部沿刀杆轴线对称设置有两个刀头，所述外圆车刀片 (2) 和内孔车刀片 (3) 各自通过定位螺钉 (4) 分别固定在一个刀头上，所述外圆车刀片 (2) 和内孔车刀片 (3) 在刀杆 (1) 端部呈“Y”形分布。

2. 根据权利要求 1 所述的双头刀杆，其特征在于，所述外圆车刀片 (2) 和内孔车刀片 (3) 上均布置有压紧块 (5)，通过压紧螺钉 (6) 将压紧块 (5) 压在刀片上，将两刀片固定压紧。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的双头刀杆，其特征在于，所述刀头与刀杆 (1) 为可拆卸式连接。

一种双头车刀杆

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械加工工艺装备，具体地说是一种双头车刀杆。

背景技术

[0002] 目前使用的车刀，一个刀杆上只有一个刀头，也存在一个刀杆上有两个刀头的情况。专利 ZL96241419.0 和专利 ZL98214149.1 了一种披露双头车刀，该双头车刀在一个刀杆上的前、后两端各设置一个刀头，以提高刀杆利用率目的。专利 ZL93230559.8 公开了一种双头车刀，其是在一个刀杆的一端设置前后两个刀头，同时进行粗精加工，以提高生产效率为目的。

[0003] 但上述公开的双头车刀都未能解决产品要求一次装夹加工成形时，刀位不够的问题。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于提出一种双头车刀杆，解决一次装夹加工时，因刀位不够而无法保证产品质量的问题，同时还具有现有双头车刀杆可提高刀杆利用率和提高生产效率的优点。

[0005] 本实用新型的技术方案是这样实现的：

[0006] 一种双头刀杆，包括刀杆、外圆车刀片、内孔车刀片和定位螺钉，其特征在于，刀杆一端端部沿刀杆轴线对称设置有两个刀头，所述外圆车刀片和内孔车刀片各自通过定位螺钉分别固定在一个刀头上，所述外圆车刀片和内孔车刀片在刀杆端部呈“Y”形分布。

[0007] 进一步地，外圆车刀片和内孔车刀片上均布置有压紧块，通过压紧螺钉将压紧块压在刀片上，将两刀片固定压紧。

[0008] 进一步地，本双头刀杆的刀头还可以是可拆卸式的，能够进一步扩大其适应范围。

[0009] 本实用新型的双头车刀杆可在不更换刀杆的情况下，同时适应外圆和内孔的车削加工需要，利用率高，可以大大提高生产效率。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 以下结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步描述。

[0012] 如图 1 所示，本实用新型的双头刀杆包括刀杆 1、外圆车刀片 2、内孔车刀片 3、定位螺钉 4、压紧块 5 和压紧螺钉 6。

[0013] 外圆车刀片 2 和内孔车刀片 3 分别安装在刀杆 1 一端的两个刀头上，两个刀头沿刀杆轴线呈对称布置，两刀片分别通过定位螺钉 4 各自固定，两个刀片在刀杆 1 端部刀头上呈 Y 形分布。

[0014] 外圆车刀片 2 和内孔车刀片 3 上均布置有压紧块 5，通过压紧螺钉 6 将压紧块 5 压在刀片上，将两刀片固定压紧。

[0015] 本实用新型的双头刀杆的刀头还可以是可拆卸式的，能够进一步扩大其适应范围。

[0016] 使用时，将刀杆 1 固定在车床刀架座上，即可在不换刀杆的情况下，满足外圆和内孔的正常车削需要。

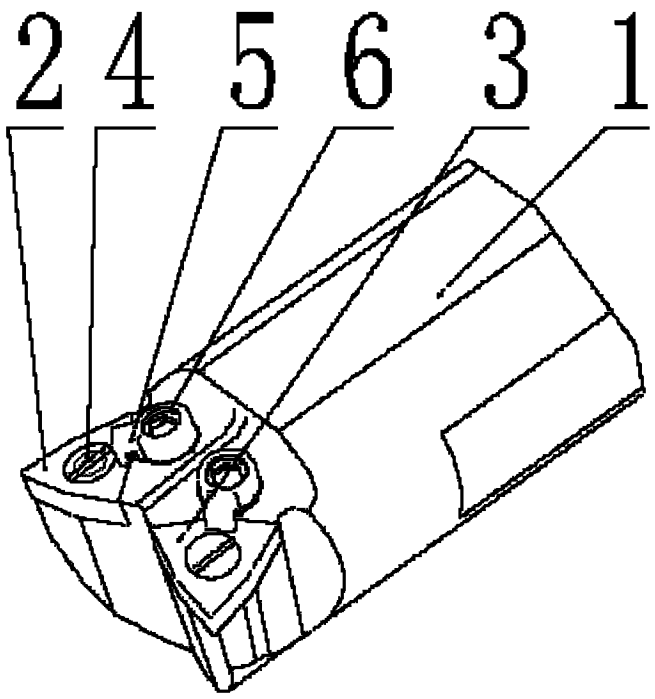


图 1