(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 103586493 A
(43)申请公布日 2014.02.19

(21)申请号 201210286159.5

(22)申请日 2012.08.13

(71)申请人 远安永安车桥有限责任公司
地址 444200 湖北省宜昌市远安县鸣凤镇解放路313号

(72)发明人 向定佳 敬顺尧 李从洪 张强

(74)专利代理机构 宜昌市三峡专利事务所 42103
代理人 成钢

(51)Int.Cl.
B23B 27/00(2006.01)
B23B 29/02(2006.01)
B23B 29/24(2006.01)

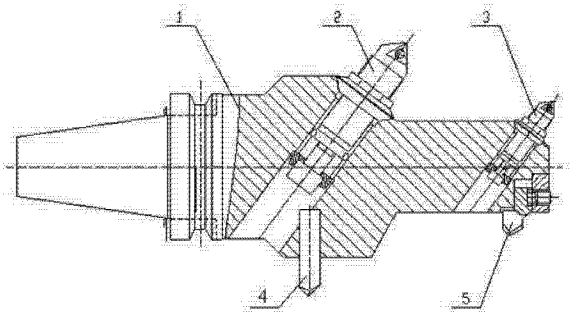
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)发明名称

卧式加工中心多刀刀杆

(57)摘要

一种卧式加工中心多刀刀杆，包括刀杆体，刀杆体上设有多组微调镗孔刀组件，所述微调镗孔刀组件的另一侧安装有倒角刀；优选的，所述刀杆体上设有大微调镗孔刀组件和小微调镗孔刀组件，所述大微调镗孔刀组件的另一侧安装有大倒角刀，所述小微调镗孔刀组件的另一侧安装有小倒角刀；所述微调镗孔刀组件和倒角刀的前刀面相反。本发明提供的卧式加工中心多刀刀杆，由于刀杆体上设有多组微调镗孔刀组件，刀具能够同时装夹调整，调高工作效率，且有利于装夹和测量，确定刀具的相对位置，确保施工时工件的加工精度，特别是相对位置精度，保证产品质量。



CN 103586493 A

1. 一种卧式加工中心多刀刀杆，包括刀杆体(1)，其特征在于：刀杆体(1)上设有多组微调镗孔刀组件，所述微调镗孔刀组件的另一侧安装有倒角刀。

2. 根据权利要求1所述的卧式加工中心多刀刀杆，其特征在于：所述刀杆体(1)上设有大微调镗孔刀组件(2)和小微调镗孔刀组件(3)，所述大微调镗孔刀组件(2)的另一侧安装有大倒角刀(4)，所述小微调镗孔刀组件(3)的另一侧安装有小倒角刀(5)。

3. 根据权利要求1所述的卧式加工中心多刀刀杆，其特征在于：所述微调镗孔刀组件和倒角刀的前刀面相反。

卧式加工中心多刀刀杆

技术领域

[0001] 本发明涉及一种卧式加工中心多刀刀杆，特别是一种适应加工多个孔并对该孔进行倒角的装置。

背景技术

[0002] 现有卧式加工中心刀杆一支刀杆只能安装一把刀具，加工一个部位。加工多工位时需要多支刀杆，多次换刀，刀具成本较高，效率低下。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种卧式加工中心多刀刀杆，机械手一次换刀可以加工同轴的多个孔并倒角，提高生产效率。

[0004] 为了解决上述技术问题，本发明的技术方案是：一种卧式加工中心多刀刀杆，包括刀杆体，刀杆体上设有多组微调镗孔刀组件，所述微调镗孔刀组件的另一侧安装有倒角刀。

[0005] 优选的，所述刀杆体上设有大微调镗孔刀组件和小微调镗孔刀组件，所述大微调镗孔刀组件的另一侧安装有大倒角刀，所述小微调镗孔刀组件的另一侧安装有小倒角刀。

[0006] 所述微调镗孔刀组件和倒角刀的前刀面相反。

[0007] 本发明提供的卧式加工中心多刀刀杆，由于刀杆体上设有多组微调镗孔刀组件，镗孔刀刀具能够同时装夹调整，有利于装夹和测量，并确定刀具的相对位置，确保施工时工件的加工精度，特别是相对位置精度，保证产品质量。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步说明。

[0009] 图 1 是本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 本发明包括刀杆体，刀杆体上设有多组微调镗孔刀组件，所述微调镗孔刀组件的另一侧安装有倒角刀。

[0011] 如图 1 所示，所述刀杆体 1 上设有大微调镗孔刀组件 2 和小微调镗孔刀组件 3，所述大微调镗孔刀组件 2 的另一侧安装有大倒角刀 4，所述小微调镗孔刀组件 3 的另一侧安装有小倒角刀 5。

[0012] 所述微调镗孔刀组件和倒角刀的前刀面相反。

[0013] 使用时，根据孔的间距确定各微调镗孔刀组件和倒角刀得位置，根据孔径大小分别调整大微调镗孔刀组件 2 和小微调镗孔刀组件 3 的径向尺寸，然后调整大倒角刀 4 和小倒角刀 5 的径向及轴向尺寸，用螺钉夹紧；可实现一次换刀加工多个孔和倒角。

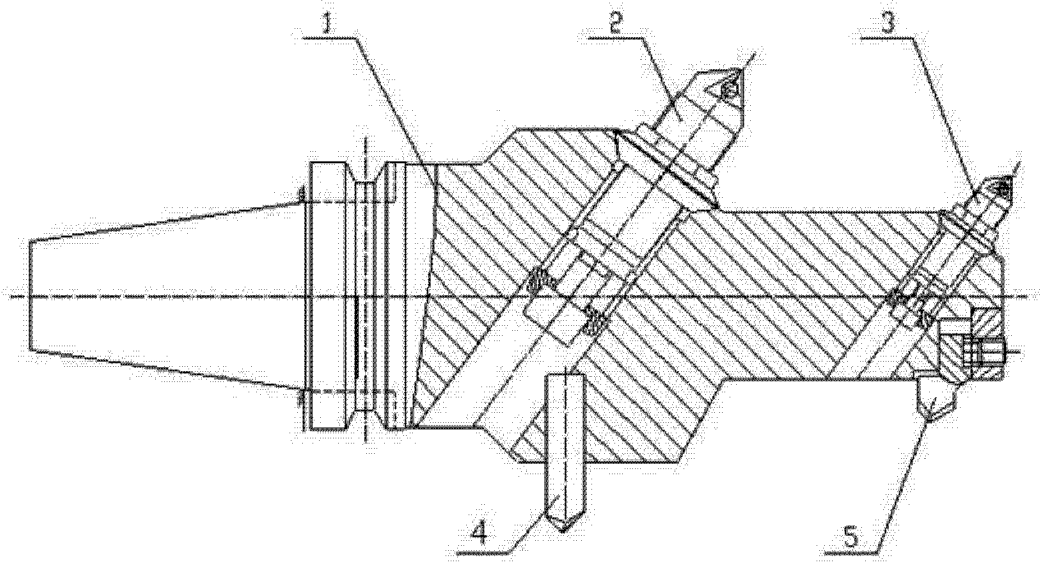


图 1