



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206382571 U

(45)授权公告日 2017. 08. 08

(21)申请号 201621424791.1

(22)申请日 2016.12.22

(73)专利权人 中山中炬精工机械有限公司

地址 528437 广东省中山市火炬开发区火炬路三十号

(72)发明人 李东河 黄小林 彭中山 何宏奎

(74)专利代理机构 广州嘉权专利商标事务有限公司 44205

代理人 何锦明

(51)Int.Cl.

B23B 27/00(2006.01)

B23B 27/16(2006.01)

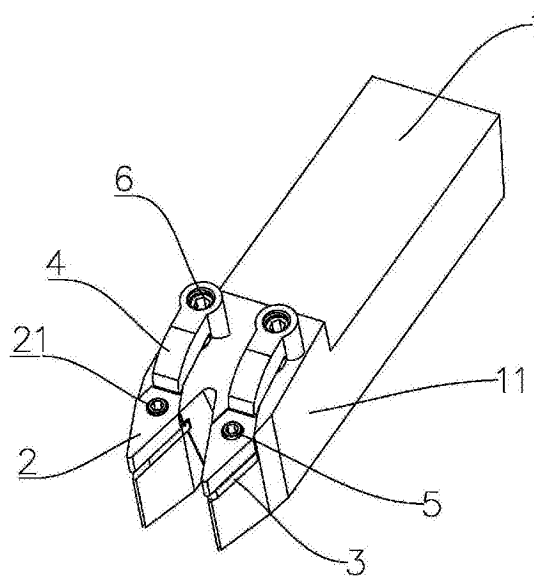
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种双大V槽粗车刀具

(57)摘要

本实用新型公开了一种双大V槽粗车刀具,包括刀架、刀片,所述刀架的一端设置为刀头,所述刀头的端部表面开设两条供刀片安装的安装槽,所述两条安装槽对齐设置,使两个刀片能平整安装在安装槽上,通过固定螺钉把刀片固定在刀头上,刀片与安装槽之间设置有刀垫,刀片上设置有刀片压板,刀片压板通过夹紧螺钉和刀架之间预紧,从而压紧在刀片上平面。用上述刀具加工皮带轮等盘类零件时,两个平整设置的刀片能同时加工零件的两组尺寸,避免多次进刀、退刀,有效地提高工作效率。



1. 一种双大V槽粗车刀具,包括刀架(1)、刀片(2),所述刀架(1)的一端设置为刀头(11),其特征是:所述刀头(11)的端部表面开设两条供刀片(2)安装的安装槽(7),所述安装槽(7)设置为V型槽体,所述刀片(2)设置为与安装槽(7)对应的菱形刀体。

2. 根据权利要求1所述的一种双大V槽粗车刀具,其特征是:所述两条安装槽(7)对齐设置,使两个刀片(2)能平整安装在安装槽(7)上。

3. 根据权利要求1所述的一种双大V槽粗车刀具,其特征是:所述刀片(2)上设有安装孔(21),所述安装槽(7)上设有与安装孔(21)对应的螺孔(12),所述安装孔(21)和螺孔(12)内安装有固定螺钉(5)。

4. 根据权利要求2所述的一种双大V槽粗车刀具,其特征是:所述刀片(2)与安装槽(7)之间设置有与安装槽(7)配合的刀垫(3),所述刀垫(3)上设置有能够使固定螺钉(5)穿过的通孔。

5. 根据权利要求1所述的一种双大V槽粗车刀具,其特征是:还包括有刀片压板(4),所述刀片压板(4)的一端通过一夹紧螺钉(6)和刀架(1)之间预紧,另一端压紧在刀片(2)的上平面。

一种双大V槽粗车刀具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种车床加工刀具,尤其是一种车床加工双刀组合刀具,它主要适用于皮带轮等盘类零件的加工。

背景技术

[0002] 目前,在车床切削加工行业,公知的刀具大多包括刀座和刀片,通过坚定螺钉组合成一完整刀具,车刀刀头只安装有一个刀片,也有部分刀具是刀片与刀座是连在一起的,刀头也只包括一个刀片,用上述刀具进行零件的加工时,一次车刀转位只能完成一组尺寸的加工,需要加工另一组尺寸时,需要快速退刀,远离工件后,刀架转至另一车刀位,然后快速进刀至工件位置,进行另一组尺寸的加工,这种单刀头刀具在加工时效率较低。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供一种双大V槽粗车刀具。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种双大V槽粗车刀具,包括刀架、刀片,所述刀架的一端设置为刀头,所述刀头的端部表面开设两条供刀片安装的安装槽,所述两条安装槽对齐设置,使两个刀片能平整安装在安装槽上。

[0005] 所述安装槽设置为V型槽体,所述刀片设置为与安装槽对应的菱形刀体。

[0006] 所述刀片上设有安装孔,所述安装槽上设有与安装孔对应的螺孔,所述安装孔和螺孔内安装有固定螺钉。

[0007] 所述刀片与安装槽之间设置有与安装槽配合的刀垫,所述刀垫上设置有能够使固定螺钉穿过的通孔。

[0008] 还包括有刀片压板,所述刀片压板的一端通过夹紧螺钉和刀架之间预紧,另一端压紧在刀片的上平面。

[0009] 本实用新型的有益效果是:一种双大V槽粗车刀具,包括刀架、刀片,所述刀架的一端设置为刀头,所述刀头的端部表面开设两条供刀片安装的安装槽,所述两条安装槽对齐设置,使两个刀片能平整安装在安装槽上,通过固定螺钉把刀片固定在刀头上,刀片与安装槽之间设置有刀垫,刀片上设置有刀片压板,刀片压板通过夹紧螺钉和刀架之间预紧,从而压紧在刀片上平面。用上述刀具加工皮带轮等盘类零件时,两个平整设置的刀片能同时加工零件的两组尺寸,避免多次进刀、退刀,有效地提高工作效率。

附图说明

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明:

[0011] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0012] 图2是本实用新型的侧视图;

[0013] 图3是本实用新型的刀架俯视图。

具体实施方式

[0014] 参照图1至图3,图1至图3是本实用新型一个具体实施例的结构示意图,如图所示,一种双大V槽粗车刀具,包括刀架1、刀片2,所述刀架1的一端设置为向下倾斜的刀头11,所述刀头11的端部表面上开设两条供刀片2安装的安装槽7,所述安装槽7设置为V型槽体,所述刀片2设置为与安装槽7对应的菱形刀体,刀片2安装在安装槽7上,刀头11同时也作为刀片2的支撑,起到减震作用,延长刀片2使用寿命,进行零件加工时,两个刀片2能同时对零件加工出两组尺寸,避免多次进刀、退刀,较大地提高工作效率。

[0015] 作为优选的,所述两条安装槽7对齐设置,使两个刀片2能平整安装在安装槽7上,进行零件加工时,两个平整设置的刀片2能同时对零件加工出效果相同而位置不同的两组尺寸,较大地提高工作效率。

[0016] 作为优选的,刀片2上设有安装孔21,所述安装槽7上设有与安装孔21对应的螺孔12,所述安装孔21和螺孔12内安装有固定螺钉5,使刀片2固定并定位在安装槽7内,同时,此结构方便刀片的安装和拆卸。

[0017] 作为优选的,刀片2与安装槽7之间设置有与安装槽7配合的刀垫3,刀垫3上设置有能够使固定螺钉5穿过的通孔,固定螺钉5依次穿过刀片2、刀垫3和刀架1,使刀垫3固定在刀片2与刀架1之间,刀垫3对刀片2起保护作用,同时达到减震的效果,并能调节刀片2的高度。

[0018] 作为优选的,刀头11上固定有用于压紧刀片2上平面的刀片压板4,刀头11上开设有与夹紧螺钉6对应的螺孔13,刀片压板4的一端通过夹紧螺钉6和刀架1之间预紧,使其另一端把刀片2压紧在刀架1上,此组合结构进一步紧固刀片2,使加工更精密,同时也达到减震效果。

[0019] 以上对本实用新型的较佳实施进行了具体说明,当然,本实用新型还可以采用与上述实施方式不同的形式,熟悉本领域的技术人员在不违背本发明精神的前提下所作的等价的变换或相应的改动,都应该属于本实用新型的保护范围内。

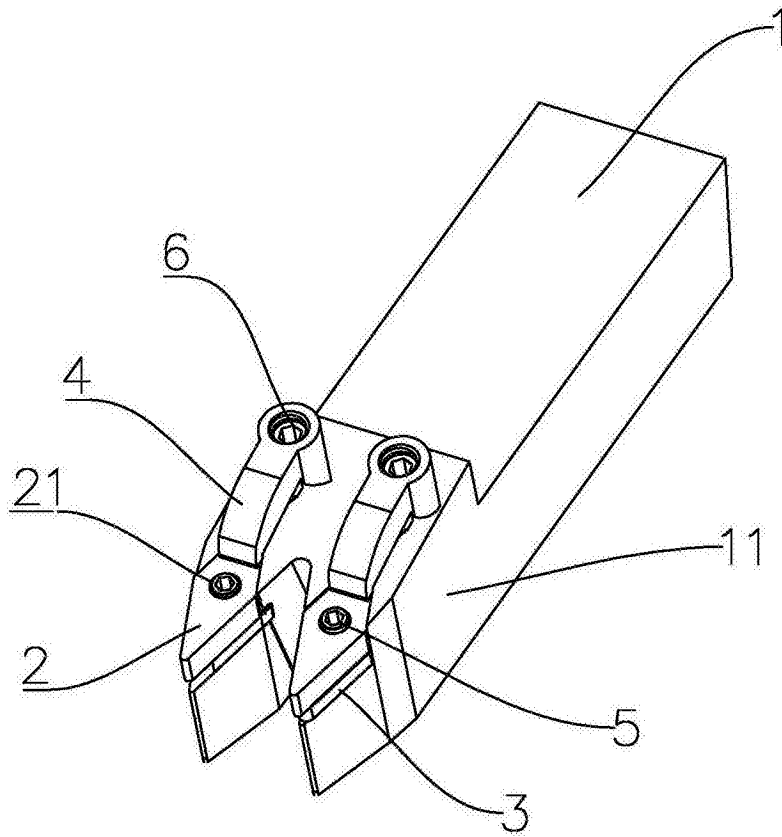


图1

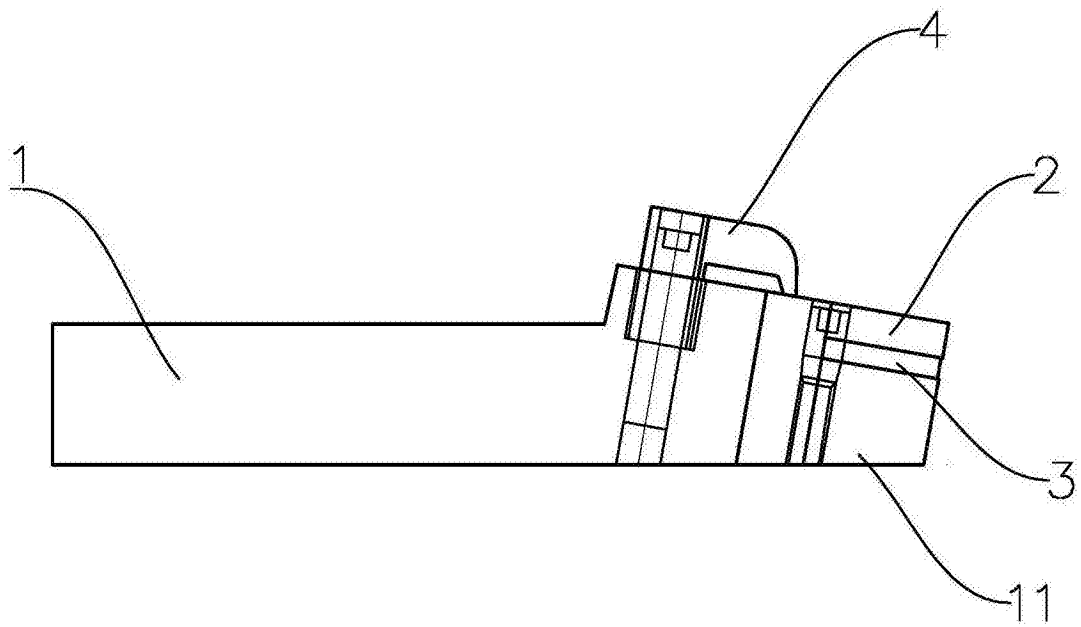


图2

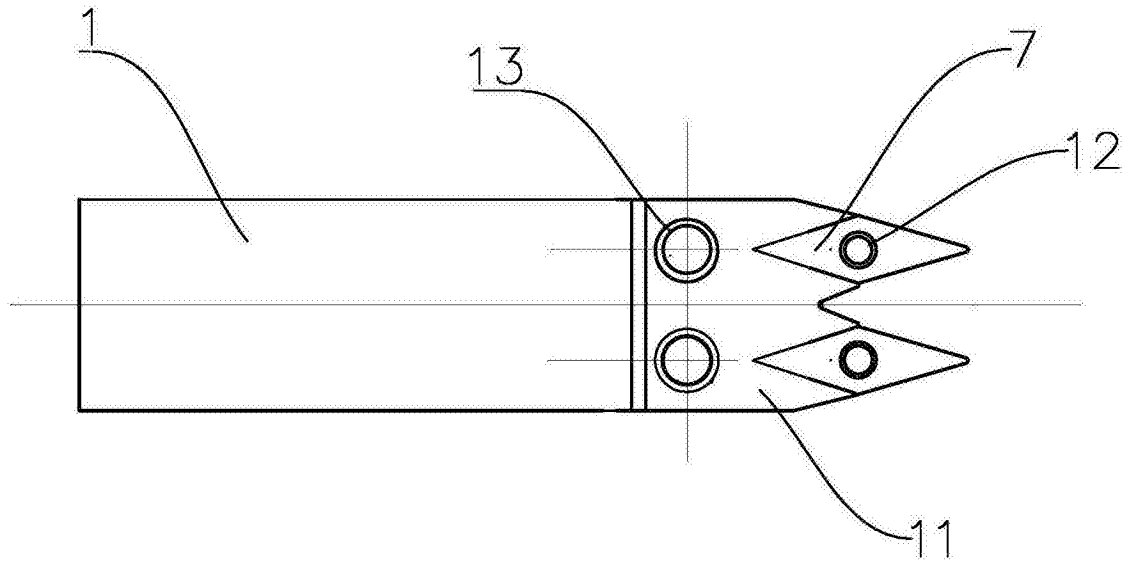


图3