

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202239680 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 30

(21) 申请号 201120287051. 9

(22) 申请日 2011. 08. 09

(73) 专利权人 上海江奥数控机床有限公司

地址 224100 江苏省盐城市大丰市兴业路
101 号

(72) 发明人 顾礼荣 翁德富 雷志海 方惠源
李宝进 曲自国

(51) Int. Cl.

B23B 27/00 (2006. 01)

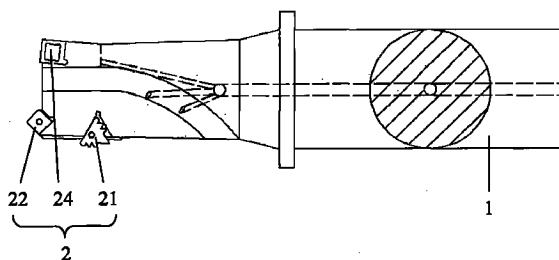
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

数控机床组合刀具

(57) 摘要

提供一种数控机床组合刀具, 固定在刀架上, 其包括刀杆, 进一步包括至少两种刀片设置在所述刀杆上。本实用新型由于至少两种刀片设置在所述刀杆上, 可用一把刀具完成多种车削工艺, 从而提高了加工效率, 减少了换刀时间。



1. 一种数控机床组合刀具,固定在刀架上,其包括刀杆(1),其特征在于:进一步包括至少两种刀片(2)设置在所述刀杆(1)上。
2. 根据权利要求1所述的数控机床组合刀具,其特征在于:所述至少两种刀片(2)包括车螺纹刀片(21)、平端面和倒角刀片(22)、修毛刺刀片(23)或车内孔刀片(24)。
3. 根据权利要求2所述的数控机床组合刀具,其特征在于:所述刀杆(1)设有辅助刀杆(11),所述修毛刺刀片(23)安装在所述辅助刀杆(11)上。

数控机床组合刀具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种数控机床组合刀具。

背景技术

[0002] 传统的刀具分部加工相比,提高了加工效率,减少了换刀时间,同时采用了固定刀架,避免了因换刀所带来的误差,加工更稳定,操作简便,且固定刀架刚性较强。比传统的分部加工效率高,精度好,稳定性更强。

实用新型内容

[0003] 本实用新型解决的技术问题:提供一种数控机床组合刀具,提高了加工效率,减少了换刀时间。

[0004] 本实用新型采用的技术方案:一种数控机床组合刀具,固定在刀架上,其包括刀杆,进一步包括至少两种刀片设置在所述刀杆上。

[0005] 所述至少两种刀片包括车螺纹刀片、平端面和倒角刀片、修毛刺刀片或车内孔刀片。

[0006] 所述刀杆设有辅助刀杆,所述修毛刺刀片安装在所述辅助刀杆上。

[0007] 本实用新型与现有技术相比,由于至少两种刀片设置在所述刀杆上,可用一把刀具完成多种车削工艺,从而提高了加工效率,减少了换刀时间。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型第一种数控机床组合刀具的示意图;

[0009] 图2为本实用新型第二种数控机床组合刀具的示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图1-2描述本实用新型的两种实施例。

[0011] 如图1所示,为本实用新型数控机床组合刀具的第一实施例,所述数控机床组合刀具固定在刀架上,其包括刀杆1及设置在所述刀杆1上的三种刀片2。所述三种刀片2包括车螺纹刀片21、平端面和倒角刀片22和车内孔刀片24。由于在所述刀杆1上设有上述三种刀片2,从而可在一把刀具上完成接箍螺纹的平端面和倒角、车内孔、车螺纹的工艺车削,与传统的分部加工相比,提高了加工效率,减少了换刀时间,同时由于所述数控机床组合刀具固定在所述刀架上,从而避免了因换刀所带来的误差,从而加工更稳定,操作简便。

[0012] 如图2所示,为本实用新型数控机床组合刀具的第二实施例,所述数控机床组合刀具包括刀杆1及设置在所述刀杆1上的两种刀片2。所述刀杆1设有辅助刀杆11。所述两种刀片2包括车螺纹刀片21和修毛刺刀片23。所述修毛刺刀片23安装在所述辅助刀杆11上。由于在所述刀杆1上设有上述两种刀片2,从而可在一把刀具上完成外螺纹的平端面、车外圆、倒角、车螺纹、修毛刺工艺的车削,与传统的分部加工相比,提高了加工效率,减

少了换刀时间,同时由于所述数控机床组合刀具固定在所述刀架上,从而避免了因换刀所带来的误差,从而加工更稳定,操作简便。

[0013] 以上所述仅是本实用新型的较佳实施方式,故凡依本实用新型专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰,均包括于本实用新型专利申请范围内。

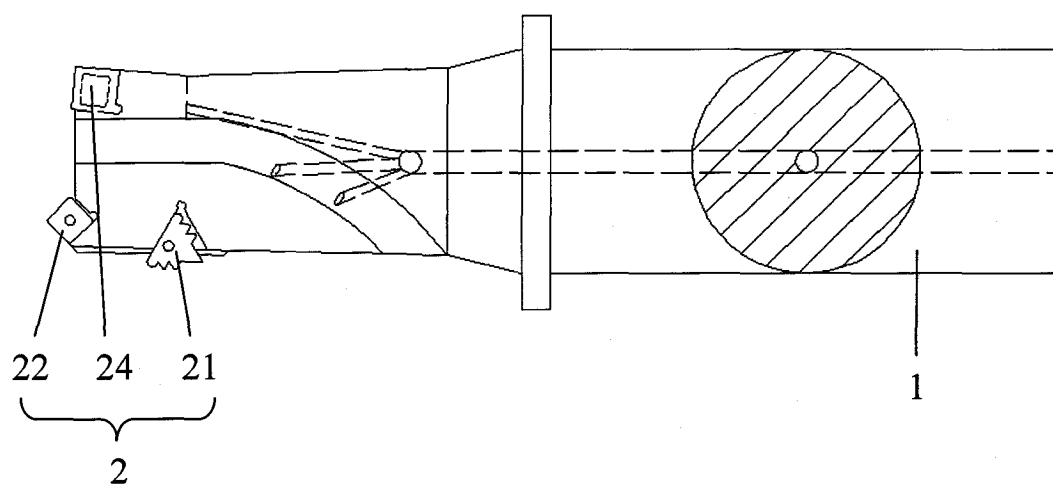


图 1

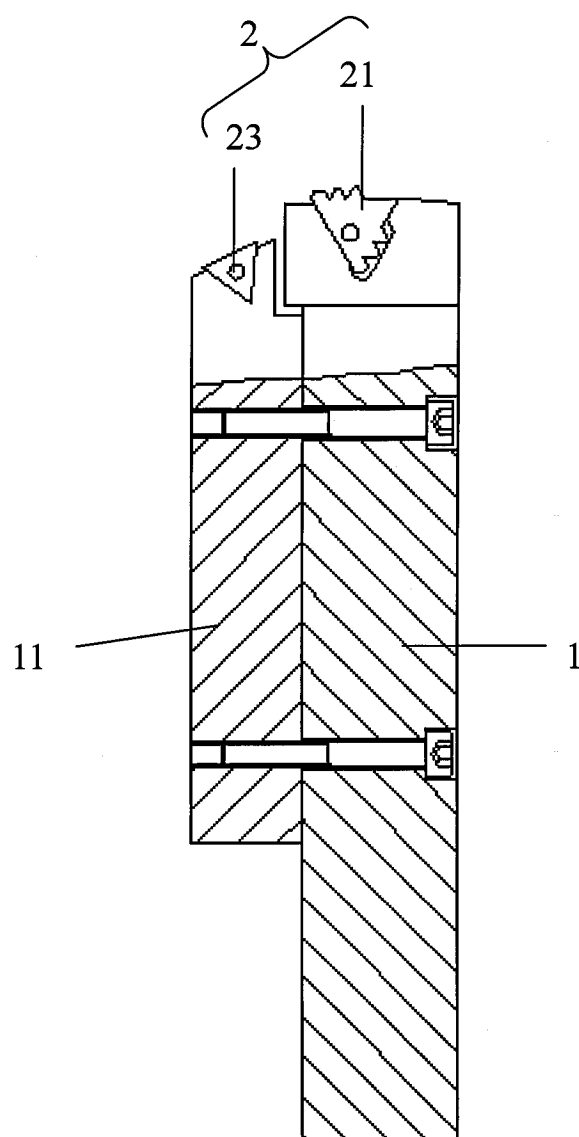


图 2