



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106735362 A

(43)申请公布日 2017. 05. 31

(21)申请号 201710027691.8

(22)申请日 2017.01.16

(71)申请人 哈尔滨理工大学

地址 150080 黑龙江省哈尔滨市南岗区学
府路52号

(72)发明人 郑敏利 吴磊 孙玉双 李鹏飞
方旭光

(51)Int.Cl.

B23B 27/16(2006.01)

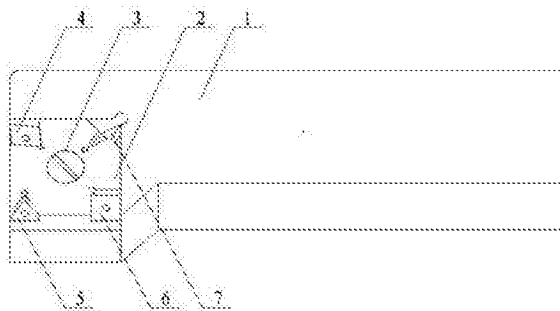
权利要求书1页 说明书1页 附图3页

(54)发明名称

一种重型四车刀安装位刀杆

(57)摘要

一种重型四车刀安装位刀杆,它涉及一种重型用的车刀刀杆,以解决现有重型车削过程中一种车刀刀杆只能对应一种规格的车刀片的问题。一种重型四车刀安装位刀杆,其组成包括:刀杆体1,所述的刀杆体上装配有刀板2,刀杆体与刀板的连接件螺钉3,刀板2上依次有菱形车刀片刀位4,三角形车刀片刀位5,正方形车刀片刀位6,螺纹车刀片刀位7。本发明用于重型切削的刀杆。



1. 一种重型四车刀安装位刀杆,其特征在于:所述刀杆有刀杆体1、刀板2、螺钉3三部分装配组成。

2. 根据权利要求1所述的重型四车刀安装位刀杆,其特征在于:刀板2上有菱形车刀片刀位4,三角形车刀片刀位5,正方形车刀片刀位6,螺纹车刀片刀位7。

3. 根据权利要求1和2所述的重型四车刀安装位刀杆,其特征在于:在使用其中的一个刀位时,只需将该刀位调整到加工位即可。

一种重型四车刀安装位刀杆

技术领域

[0001] 本发明涉及重型切削领域,尤其涉及一种重型四车刀安装位刀杆。

背景技术

[0002] 刀杆广泛应用于切削加工领域,在重型切削中,一个刀杆通常对应一类相同规格的刀片,对于多工序加工的零件或者加工复杂的零件,这就需要很多刀杆,如此多的刀杆不仅不便于管理,而且闲置的刀杆也造成资源的浪费,给企业带来经济负担。因此减少刀杆数量,提高刀杆的利用率具有非常重要的意义。

发明内容

[0003] 为解决上述技术问题,本发明提供了一种重型四车刀安装位刀杆,用于解决重型切削过程中刀杆利用率低的问题。

[0004] 本发明是这样实现的:一种重型四车刀安装位刀杆,其组成包括:刀杆体,所述的刀杆体上装配有刀板,刀杆体与刀板的连接件螺钉,刀板上依次有菱形车刀片刀位,三角形车刀片刀位,正方形车刀片刀位,螺纹车刀片刀位。

[0005] 有益效果:1.本发明具有独特的设计是与刀杆体装配的刀板,刀板上具有四个不同类型的刀片刀位,在加工不同类型零件或不同的工序时,可以采用相应的刀片刀位,提高刀杆利用效率;2.本发明采用的刀片刀位没有与刀杆体直接连接,可以提高刀片与相应刀片刀位的装加效率。

附图说明

[0006] 图1 为本发明刀杆体主视图。

[0007] 图2 为本发明刀杆体俯视图。

[0008] 图3为本发明刀位板俯视图。

[0009] 图4为本发明刀位板轴侧图。

[0010] 图5为本发明四车刀安装位刀杆轴侧装配图。

具体实施方式

[0011] 为详细说明本发明的技术内容、构造特征、所实现目的及效果,以下结合实施方式并配合附图详予说明。

[0012] 具体实施方式一:一种重型四车刀安装位刀杆,其组成包括:刀杆体1,所述的刀杆体上装配有刀板2,刀杆体与刀板的连接件螺钉3,刀板2上依次有菱形车刀片刀位4,三角形车刀片刀位5,正方形车刀片刀位6,螺纹车刀片刀位7。

[0013] 所述的重型四车刀安装位刀杆,刀板2上的四车刀安装位可根据加工的需要安装相应的刀片或同时安装四片刀片。刀片安装在相应的刀位上,在选择相应的刀片进行加工时,只需松开螺钉3,把装有刀片的刀位旋转到加工位置并拧紧螺钉3即可。

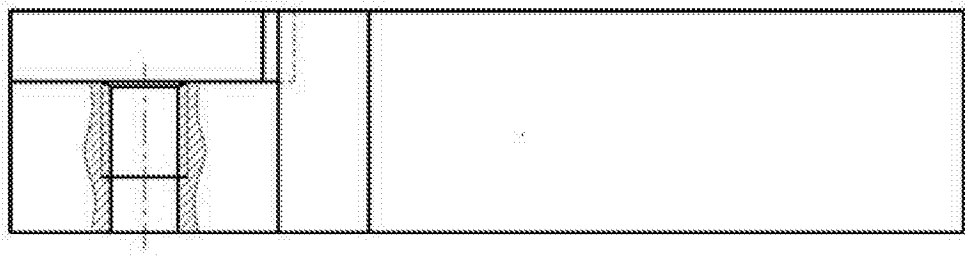


图1

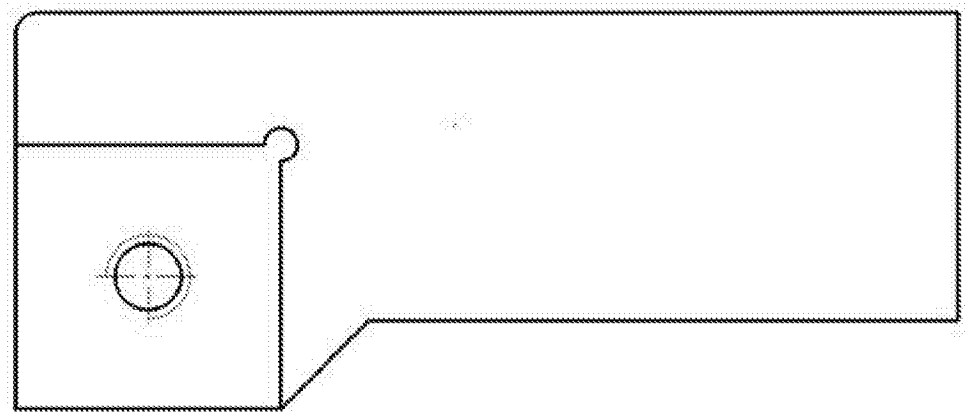


图2

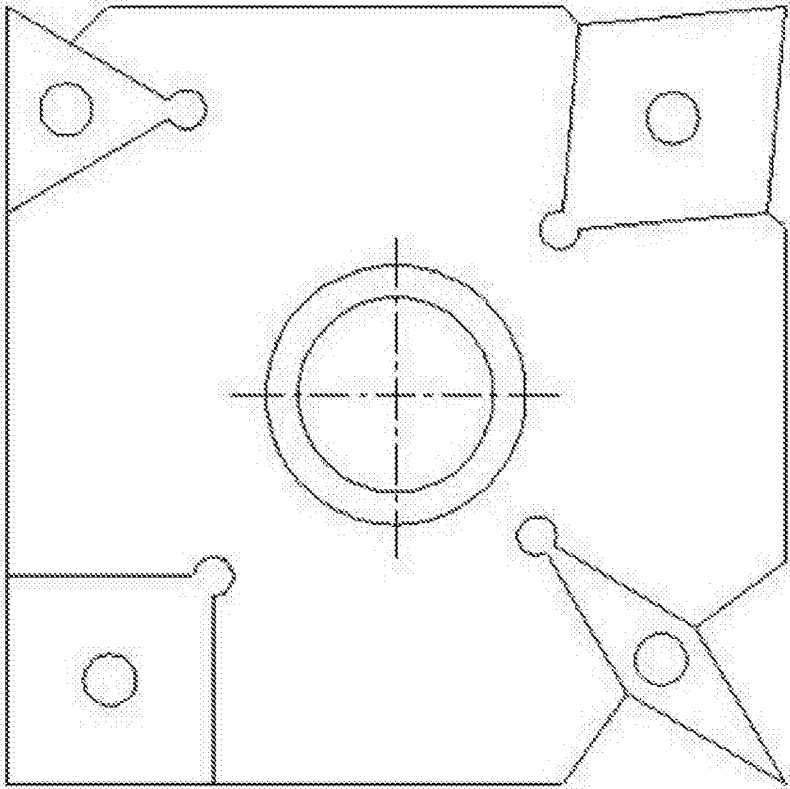


图3

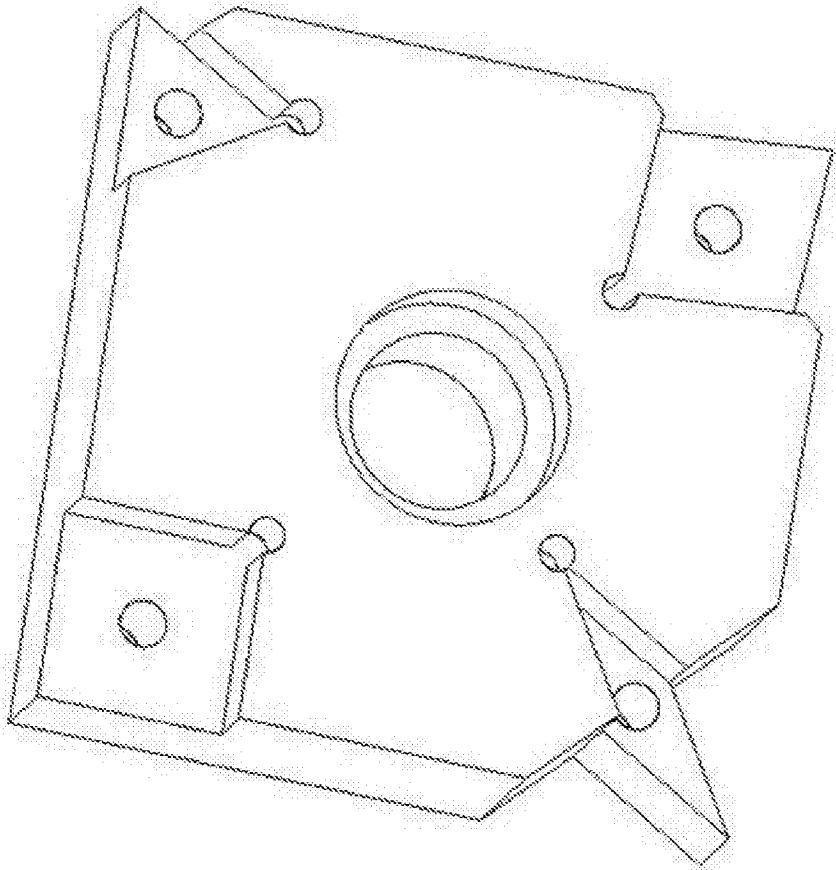


图4

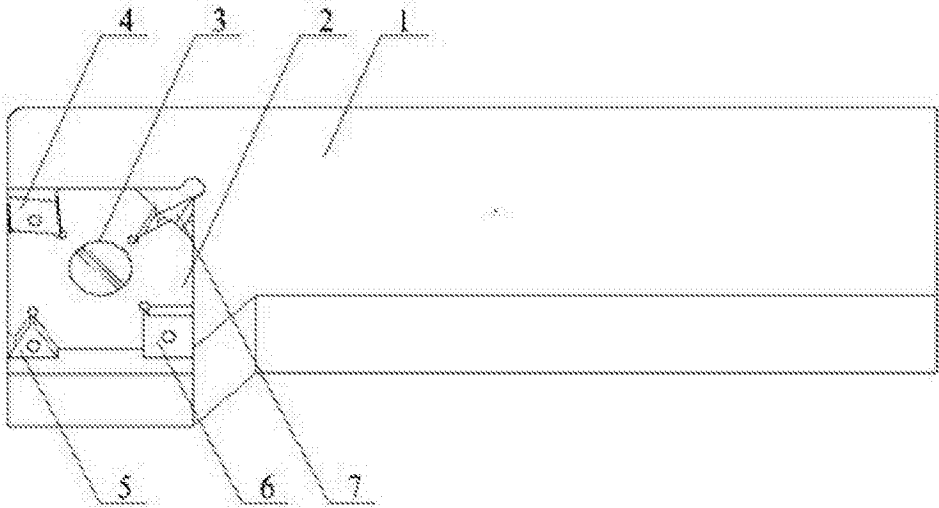


图5