



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 96227231.0

[51]Int.Cl⁶

[45]授权公告日 1996 年 12 月 4 日

B23B 27/00

[22]申请日 96.2.2 [24]颁证日 96.9.21

[73]专利权人 迟 彬

地址 265300 山东省栖霞市山城六路3号山
东省烟台市电机厂

[72]设计人 迟 彬 宋海涛

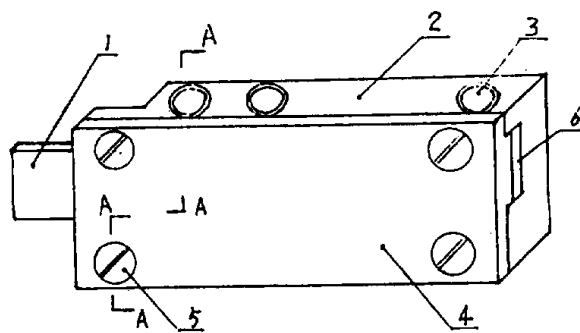
[21]申请号 96227231.0

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图页数 1 页

[54]实用新型名称 一种刀杆

[57]摘要

本实用新型公开了一种机械加工用的刀杆，属刀具、刃具类技术。它由刀杆主体和压板两部分组成，在刀杆主体前面中央部位开有一刀槽，以存放刀条，在压板上与刀槽对应处留有止口，压板与刀杆主体用螺钉连接，以紧固刀条，刀杆主体的上面钻有 3—6 个 M6 的沉头螺孔，以便从上面压紧刀条，该实用新型克服了现有车刀在使用过程中需磨削，浪费人力、电力。锋钢材料利用率低等缺点，可提高劳动生产率 20% 以上，提高材料利用率 3 倍以上。



1、一种刀杆、其特征是：它由刀杆主体(2)和压板(4)两部分组成，在刀杆主体(2)的前面四角分别钻有一个螺孔，其中央部位开有一个宽12—18mm，长与刀杆主体(2)相等的刀槽(6)，其正上方设有3—6个M6的沉头螺孔(3)，螺孔(3)贯穿刀杆主体(2)；刀杆主体(2)的前面设置压板(4)，压板(4)的四角与刀杆主体(2)前面的四个螺孔对应处分别钻有一个通孔。

2、如权利要求1所述的一种刀杆，其特征是压板(4)与刀槽(6)的对应处留有高1mm，宽与刀槽(6)的宽度相等的止口。

一种刀杆

本实用新型涉及一种机械加工用的刀杆，属刀具、刀具类技术。

我国目前所用的车刀规格大都为 $12 \times 12\text{mm}$ 、 $14 \times 14\text{mm}$ 、 $16 \times 16\text{mm}$ 、 $18 \times 18\text{mm}$ ，在切削使用过程中磨削成 $1-5\text{mm}$ 宽的刀头。这不仅浪费了大量人力、电力，而且更严重的是浪费了大量的昂贵的锋钢材料，材料利用率仅有 $10-20\%$ 。

本实用新型的目的是为了提供一种结构简单、使用方便、能提高劳动生产率、降低电力消耗、而且提高锋钢材料利用率的刀杆。

本实用新型的技术方案是这样实现的：一种刀杆，由刀杆主体(2)和压板(4)两部分构成，在刀杆主体(2)的前面四角分别钻有一个螺孔，其中央部位开有一个宽 $12-18\text{mm}$ 、深 $3-5\text{mm}$ 、长与刀杆主体(2)相等的刀槽(6)，以便存放刀条(1)；在刀杆主体(2)的正上方设有 $3-6$ 个M6的沉头螺孔(3)，沉头螺孔(3)贯穿刀杆主体(2)，以便从上面压紧刀条(1)；压板(4)在刀杆主体(2)前面，其大小与刀杆主体(2)的前面相等，压板(4)与刀槽(6)的对应处留有高 1mm ，宽与刀槽(6)的宽相等的止口，以便更牢固地压紧刀条(1)；压板(4)的四角与刀杆主体(2)的前

面四个螺孔对应处分别钻有一个通孔，以便拧上螺钉从正面压紧刀条(1)。

本实用新型在使用过程中，可以提高劳动生产率20%以上，降低电力消耗10%，而且能将昂贵的锋钢材料充分利用，提高利用率3倍以上。

图1是本实用新型的整体结构示意图

图2是本实用新型的A—A剖视图

下面结合附图以C620车床刀杆为例对本实用新型作进一步详细的描述。

在刀杆主体(2)的前面开出一条宽14mm，深5mm的刀槽(6)，再在刀杆主体(2)的前面四角分别钻一个螺孔，然后在其正上方钻3个M6的沉头螺孔(3)，以便拧入沉头内六角螺钉，将刀条(1)从上面压紧，将厚4mm的压板(4)正面两边削去，中间与刀槽(6)对应处留出高1mm、宽14mm的止口，后在其四角与刀杆主体(2)的四个螺孔对应处分别钻一个通孔，以便拧上螺钉，从侧面压紧刀杆(1)，即得本实用新型所述的一种刀杆。

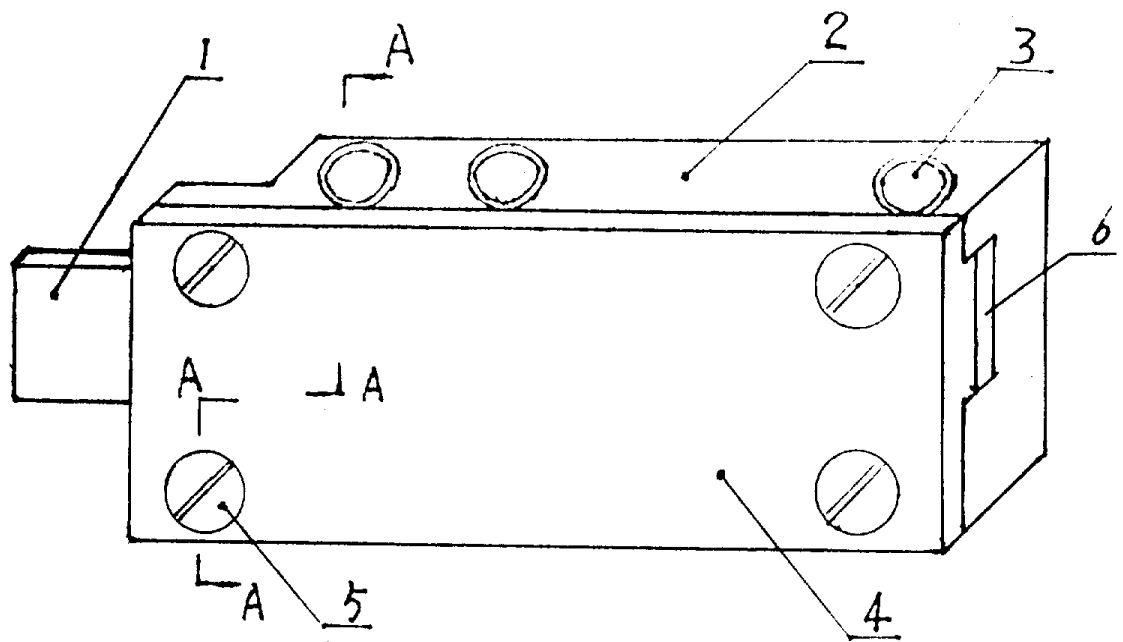


图 1

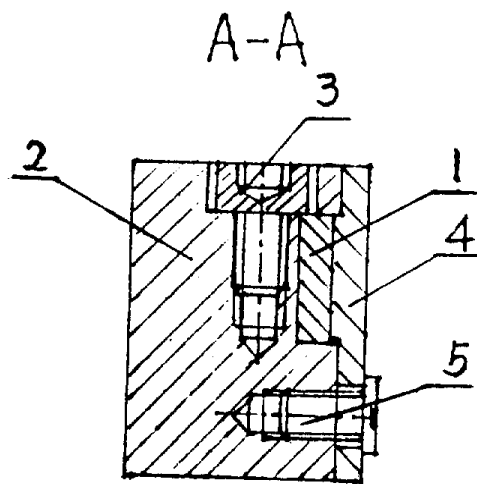


图 2