



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104708332 A

(43) 申请公布日 2015. 06. 17

(21) 申请号 201310671186. 9

(22) 申请日 2013. 12. 12

(71) 申请人 铜陵市永生机电制造有限责任公司
地址 244000 安徽省铜陵市铜陵县五松镇沿江路 23 号

(72) 发明人 朱俊生

(74) 专利代理机构 铜陵市天成专利事务所
34105

代理人 程霏

(51) Int. Cl.

B23Q 1/76(2006. 01)

B23B 25/00(2006. 01)

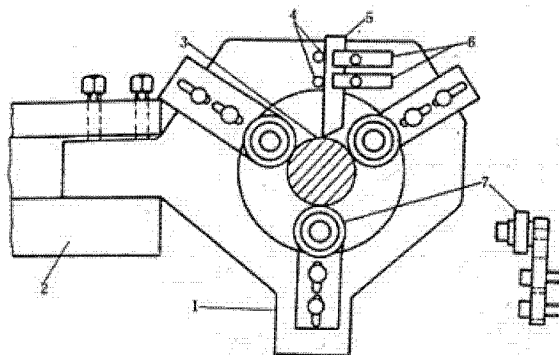
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种车细长杆用跟刀架

(57) 摘要

本发明公开了一种车细长杆用跟刀架,包括柄(1)、刀架(2)、车刀(5)、销子(4)、轴承(7)和夹板(6),一个柄固定在小刀架(2)上,另一个柄(1)由刀架在车削中拨动,该车刀(5)靠在铝板上的两个销子(4)上,由两个夹板(6)固定,有三个轴承(7)用螺栓紧固在三个可调位的铝板条上。采用上述方式,避免了转动中出现的架体的摆动,减小了摆动对操作的影响。



1. 一种车细长杆用跟刀架,其特征是:包括柄(1)、刀架(2)、车刀(5)、销子(4)、轴承(7)和夹板(6),一个柄固定在小刀架(2)上,另一个柄(1)由刀架在车削中拨动,该车刀(5)靠在铝板上的两个销子(4)上,由两个夹板(6)固定,有三个轴承(7)用螺栓紧固在三个可调位的铝板条上。

一种车细长杆用跟刀架

技术领域

[0001] 本发明涉及一种机械部件。

背景技术

[0002] 现有的跟刀架长杆在使用中自由度过大,导致转动中出现架体的摆动,影响操作。

发明内容

[0003] 为了解决上述问题,本发明包括:跟刀架体,包括一个柄固定在小刀架上,另一个柄由刀架在车削中拨动,车刀靠在铝板上的两个销子上,由两个夹板固定。三个轴承用螺栓紧固在三个可调位的铝板条上,对直径不同的材料进行调位。车削细杆或塑料杆时,可得到有效支承。车刀在轴承后面时,轴承支承杆料未加工部分;车刀在轴承前面时,轴承对加工过杆料部分进行支承,效果更好。但采用后支承的方式时,必须先对杆料端头车削一小段,为了避免因此导致自由长度过大,在转动中出现摆动情况,可将此小段插入尾座轴孔内,进行导向。

附图说明

[0004] 图 1 是本发明示意图。

具体实施方式

[0005] 如图 1 所示,刀架体由铝板制成,包括一个柄固定在小刀架 2 上,另一个柄 1 由刀架在车削中拨动。车刀 5 靠在铝板上的两个销子 4 上,由两个夹板 6 固定。三个轴承 7 用螺栓紧固在三个可调位的铝板条上,对直径不同的材料进行调位。车削细杆或塑料杆 3 时,可得到有效支承。车刀在轴承后面时,轴承支承杆料未加工部分;车刀在轴承前面时,轴承对加工过杆料部分进行支承,效果更好。但采用后支承的方式时,必须先对杆料端头车削一小段,为了避免因此导致自由长度过大,在转动中出现摆动情况,可将此小段插入尾座轴孔内,进行导向。

[0006] 采用上述方式,避免了转动中出现的架体的摆动,减小了摆动对操作的影响。

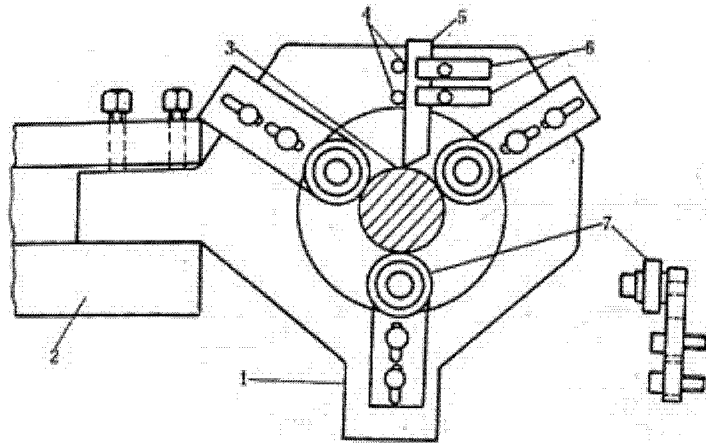


图 1