



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108465884 A

(43)申请公布日 2018.08.31

(21)申请号 201810179117.9

(22)申请日 2018.03.05

(71)申请人 嘉善强锐五金制品厂(普通合伙)
地址 314100 浙江省嘉兴市嘉善县西塘镇
星建村西北湾水闸桥堍

(72)发明人 车崇庆

(74)专利代理机构 上海伯瑞杰知识产权代理有
限公司 31227

代理人 张美娟

(51) Int. Cl.

B23G 1/00(2006.01)

B23G 1/44(2006.01)

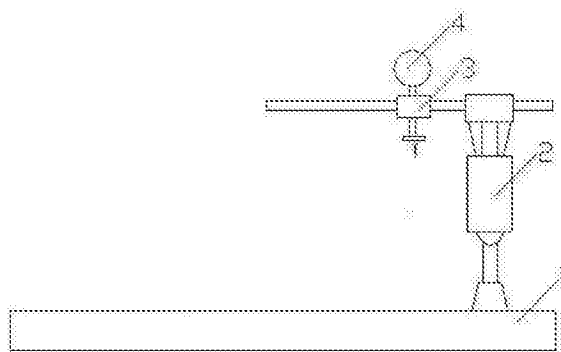
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

一种刻螺纹机构

(57)摘要

发明涉及拉链制造技术领域,尤其涉及一种刻螺纹机构;本发明的刻螺纹机构,包括底座,还包括卡接于所述底座的上侧的一端的第一机架、卡接于所述第一机架上的加工部件以及旋接于所述加工部件的上端的第一电机;本发明的加工部件通过弹簧实现缓冲,加工部件设计巧妙,刻螺纹效率高、效果好。



1. 一种刻螺纹机构,包括底座(1),其特征在于,还包括卡接于所述底座(1)的上侧的一端的第一机架(2)、卡接于所述第一机架(2)上的加工部件(3)以及旋接于所述加工部件(3)的上端的第一电机(4);

所述加工部件(3)包括立方体状的传动箱(34)、穿设于所述传动箱(34)内的圆杆状的输出轴(31)、通过螺纹旋接于所述输出轴(31)上且压紧于所述传动箱(34)的上端的圆台状的第一导向座(32)、通过螺纹旋接于所述输出轴(31)上且压紧于所述传动箱(34)的底部的承载件(35)、套设于所述输出轴(31)上且压紧于所述承载件(35)的上侧的弹簧(33)、卡接于所述输出轴(31)的下端的圆盘状的刀具安装盘(36)、卡接于所述刀具安装盘(36)的下侧的圆台状的锁定件(37)和沿着所述锁定件(37)的轴向卡接于所述锁定件(37)的下端的刀具(38);

所述传动箱(34)为立方体,于所述传动箱(34)内穿设有第一导向孔,所述第一导向孔和所述输出轴(31)相适应;所述承载件(35)内穿设有第一旋接安装孔,于所述第一旋接安装孔内螺旋的凹设有螺纹,所述第一旋接安装孔和所述输出轴(31)相适应;于所述承载件(35)的上部凹设有第一压紧槽,所述第一压紧槽和所述弹簧(33)相适应;

所述刀具安装盘(36)为圆盘状,于所述刀具安装盘(36)的上部凹设有第一固定槽,所述第一固定槽和所述输出轴(31)相适应;于所述刀具安装盘(36)的下部凹设有第一卡接槽,所述第一卡接槽和所述锁定件(37)相适应;所述锁定件(37)为圆台状,沿着所述锁定件(37)轴向于其内穿设有第一卡接安装孔,所述第一卡接安装孔和所述刀具(38)相适应;

所述第一机架(2)包括主安装架(23)、卡接于所述主安装架(23)的上端的内卡接块(22)、卡接于所述内卡接块(22)的上端的横向连接件(21)、卡接于所述主安装架(23)的下端的半球状的第二固定座(24)、卡接于所述第二固定座(24)的下端的圆杆状的内支撑杆(25)和通过螺纹旋接于所述内支撑杆(25)的下端的第一固定座(26)。

一种刻螺纹机构

技术领域

[0001] 发明涉及拉链制造技术领域,尤其涉及一种刻螺纹机构。

背景技术

[0002] 在对带有外螺纹的紧固件的加工过程中,通过需要对被加工进行外部攻丝或者切割以加工外螺纹,在加工的过程中刀具在受到冲击力作用时由于缺乏必要的缓冲,会出现刀具损坏的情况。

发明内容

[0003] 发明的目的是提供一种刻螺纹机构。

[0004] 发明为解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种刻螺纹机构,包括底座,还包括卡接于所述底座的上侧的一端的第一机架、卡接于所述第一机架上的加工部件以及旋接于所述加工部件的上端的第一电机;

[0006] 所述加工部件包括立方体状的传动箱、穿设于所述传动箱内的圆杆状的输出轴、通过螺纹旋接于所述输出轴上且压紧于所述传动箱的上端的圆台状的第一导向座、通过螺纹旋接于所述输出轴上且压紧于所述传动箱的底部的承载件、套设于所述输出轴上且压紧于所述承载件的上侧的弹簧、卡接于所述输出轴的下端的圆盘状的刀具安装盘、卡接于所述刀具安装盘的下侧的圆台状的锁定件和沿着所述锁定件的轴向卡接于所述锁定件的下端的刀具;

[0007] 所述传动箱为立方体,于所述传动箱内穿设有第一导向孔,所述第一导向孔和所述输出轴相适应;所述承载件内穿设有第一旋接安装孔,于所述第一旋接安装孔内螺旋的凹设有螺纹,所述第一旋接安装孔和所述输出轴相适应;于所述承载件的上部凹设有第一压紧槽,所述第一压紧槽和所述弹簧相适应;

[0008] 所述刀具安装盘为圆盘状,于所述刀具安装盘的上部凹设有第一固定槽,所述第一固定槽和所述输出轴相适应;于所述刀具安装盘的下部凹设有第一卡接槽,所述第一卡接槽和所述锁定件相适应;所述锁定件为圆台状,沿着所述锁定件轴向于其内穿设有第一卡接安装孔,所述第一卡接安装孔和所述刀具相适应;

[0009] 所述第一机架包括主安装架、卡接于所述主安装架的上端的内卡接块、卡接于所述内卡接块的上端的横向连接件、卡接于所述主安装架的下端的半球状的第二固定座、卡接于所述第二固定座的下端的圆杆状的内支撑杆和通过螺纹旋接于所述内支撑杆的下端的第一固定座。

[0010] 发明的优点在于:

[0011] 本发明的一种刻螺纹机构,包括底座,还包括卡接于所述底座的上侧的一端的第一机架、卡接于所述第一机架上的加工部件以及旋接于所述加工部件的上端的第一电机;

[0012] 所述加工部件包括立方体状的传动箱、穿设于所述传动箱内的圆杆状的输出轴、通过螺纹旋接于所述输出轴上且压紧于所述传动箱的上端的圆台状的第一导向座、通过螺

纹旋接于所述输出轴上且压紧于所述传动箱的底部的承载件、套设于所述输出轴上且压紧于所述承载件的上侧的弹簧、卡接于所述输出轴的下端的圆盘状的刀具安装盘、卡接于所述刀具安装盘的下侧的圆台状的锁定件和沿着所述锁定件的轴向卡接于所述锁定件的下端的刀具；本发明的加工部件通过弹簧实现缓冲，加工部件设计巧妙，刻螺纹效率高、效果好。

附图说明

[0013] 图1是发明的刻螺纹机构的主视图。

[0014] 图2是发明的加工部件的结构示意图。

[0015] 图3是发明的第一机架的结构示意图。

[0016] 其中：1-底座；2-第一机架；21-横向连接件；22-内卡接块；23-主安装架；24-第二固定座；25-内支撑杆；26-第一固定座；3-加工部件；31-输出轴；32-第一导向座；33-弹簧；34-传动箱；35-承载件；36-刀具安装盘；37-锁定件；38-刀具；4-第一电机。

具体实施方式

[0017] 为了使发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合图示与具体实施例，进一步阐述发明。

[0018] 结合图1至图3对发明的刻螺纹机构进行详细说明。

[0019] 一种刻螺纹机构，包括底座1，还包括卡接于所述底座1的上侧的一端的第一机架2、卡接于所述第一机架2上的加工部件3以及旋接于所述加工部件3的上端的第一电机4；

[0020] 所述加工部件3包括立方体状的传动箱34、穿设于所述传动箱34内的圆杆状的输出轴31、通过螺纹旋接于所述输出轴31上且压紧于所述传动箱34的上端的圆台状的第一导向座32、通过螺纹旋接于所述输出轴31上且压紧于所述传动箱34的底部的承载件35、套设于所述输出轴31上且压紧于所述承载件35的上侧的弹簧33、卡接于所述输出轴31的下端的圆盘状的刀具安装盘36、卡接于所述刀具安装盘36的下侧的圆台状的锁定件37 和沿着所述锁定件37的轴向卡接于所述锁定件37的下端的刀具38；

[0021] 所述传动箱34为立方体，于所述传动箱34内穿设有第一导向孔，所述第一导向孔和所述输出轴31相适应；所述承载件35内穿设有第一旋接安装孔，于所述第一旋接安装孔内螺旋的凹设有螺纹，所述第一旋接安装孔和所述输出轴31相适应；于所述承载件35的上部凹设有第一压紧槽，所述第一压紧槽和所述弹簧33相适应；

[0022] 所述刀具安装盘36为圆盘状，于所述刀具安装盘36的上部凹设有第一固定槽，所述第一固定槽和所述输出轴31相适应；于所述刀具安装盘36 的下部凹设有第一卡接槽，所述第一卡接槽和所述锁定件37相适应；所述锁定件37为圆台状，沿着所述锁定件37轴向于其内穿设有第一卡接安装孔，所述第一卡接安装孔和所述刀具38相适应；

[0023] 所述第一机架2包括主安装架23、卡接于所述主安装架23的上端的内卡接块22、卡接于所述内卡接块22的上端的横向连接件21、卡接于所述主安装架23的下端的半球状的第二固定座24、卡接于所述第二固定座24 的下端的圆杆状的内支撑杆25和通过螺纹旋接于所述内支撑杆25的下端的第一固定座26。

[0024] 以上显示和描述了发明的基本原理、主要特征和发明的优点。本行业的技术人员

应该了解,发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明发明的原理,在不脱离发明精神和范围的前提下发明还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的发明范围内。发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

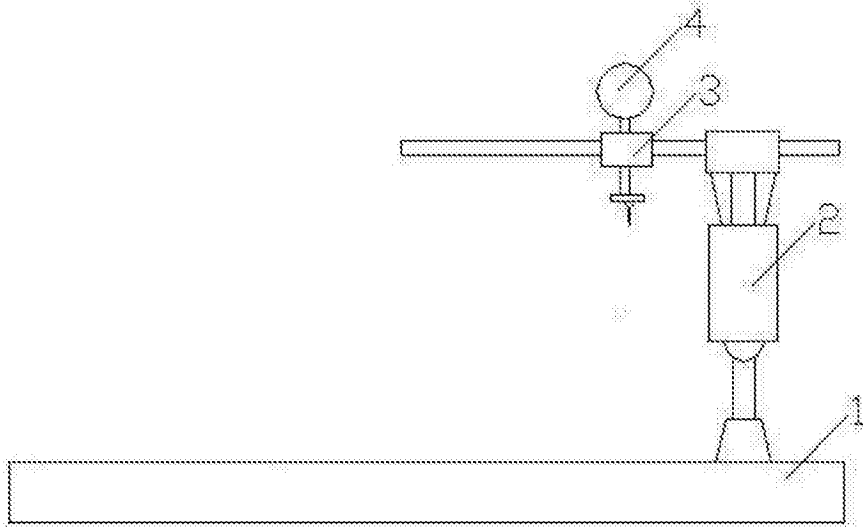


图1

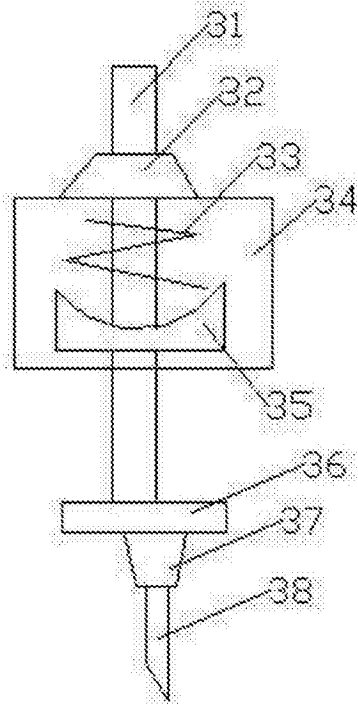


图2

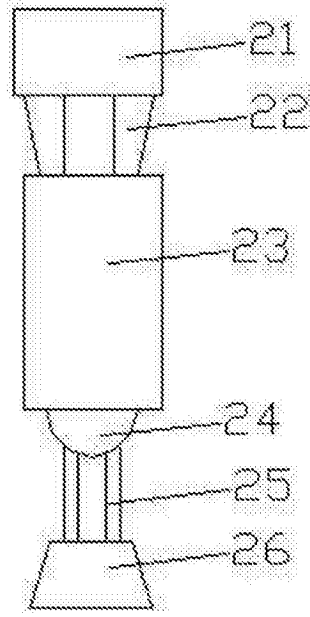


图3