

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203124786 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 14

(21) 申请号 201320174245. 7

(22) 申请日 2013. 04. 09

(73) 专利权人 常德市格佳机械有限公司

地址 415106 湖南省常德市鼎城区灌溪镇大
塘村二组

(72) 发明人 毛超 雷靠 谢力波 李雪平
毛雷

(74) 专利代理机构 常德市长城专利事务所
43204

代理人 游崇俊

(51) Int. Cl.

B23B 43/02 (2006. 01)

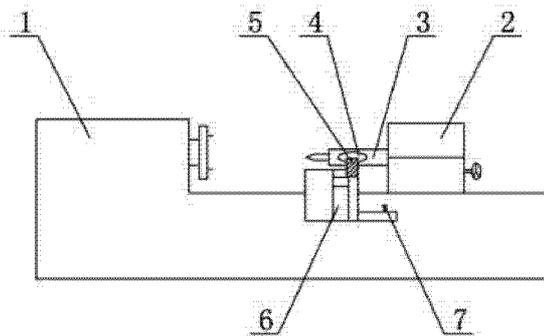
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种棒料钻孔装置

(57) 摘要

一种棒料钻孔装置,包括车床尾座和尾座套筒,车床尾座中部安装有尾座套筒,尾座套筒的一侧设有环形凹槽;车床上安装有车床刀架,车床刀架上设有刀杆,刀杆伸入尾座套筒的环形凹槽内;车床刀架的一侧设有走刀开关。本实用新型的有益效果是:将原有的车床进行改装,利用了废弃的配件,为企业降低了生产成本;加工方便,减轻了工人的劳动强度,提高了生产效率;适用于各种棒料的钻孔加工,不仅加工精度高,还能避免钻花磨损。



1. 一种棒料钻孔装置,包括车床尾座和尾座套筒,其特征在于,车床尾座中部安装有尾座套筒,尾座套筒的一侧设有环形凹槽;车床上安装有车床刀架,车床刀架上设有刀杆,刀杆伸入尾座套筒的环形凹槽内;车床刀架的一侧设有走刀开关。

一种棒料钻孔装置

[0001] 【技术领域】本实用新型涉及机械设备部件,具体地说是一种棒料钻孔装置。

[0002] 【背景技术】目前,各种棒料的钻孔加工一般都是通过人工旋转车床尾座的手柄来完成,劳动强度大,生产效率低,且加工精度难以保证。如何利用现有的车床设备进行改装,降低劳动强度,提高产品的加工质量,提高生产效率,是广大中小型加工企业迫切需要解决的问题。

[0003] 【发明内容】本实用新型针对上述问题,提供一种棒料钻孔装置。

[0004] 这种棒料钻孔装置,包括车床尾座和尾座套筒,其特征在于,车床尾座中部安装有尾座套筒,尾座套筒的一侧设有环形凹槽;车床上安装有车床刀架,车床刀架上设有刀杆,刀杆伸入尾座套筒的环形凹槽内;车床刀架的一侧设有走刀开关。

[0005] 本实用新型的有益效果是:将原有的车床进行改装,利用了废弃的配件,为企业降低了生产成本;加工方便,减轻了工人的劳动强度,提高了生产效率;适用于各种棒料的钻孔加工,不仅加工精度高,还能避免钻花磨损。

[0006] 【附图说明】

[0007] 图1是本实用新型的结构示意图

[0008] 图中:1、车床,2、车床尾座,3、尾座套筒,4、凹槽,5、刀杆,6、车床刀架,7、走刀开关。

[0009] 【具体实施方式】下面结合附图对本实用新型的实施阐述如下:

[0010] 在图1中,车床尾座2中部安装有尾座套筒3,尾座套筒3的一侧设有环形凹槽4;车床1上安装有车床刀架6,车床刀架6上设有刀杆5,刀杆5伸入尾座套筒3的环形凹槽4内;车床刀架6的一侧设有走刀开关7。

[0011] 工作时,利用车床1的自动走刀原理,启动走刀开关7,车床刀架6上的刀杆5通过尾座套筒3带动车床尾座2同步运动,从而完成棒料的钻孔加工。

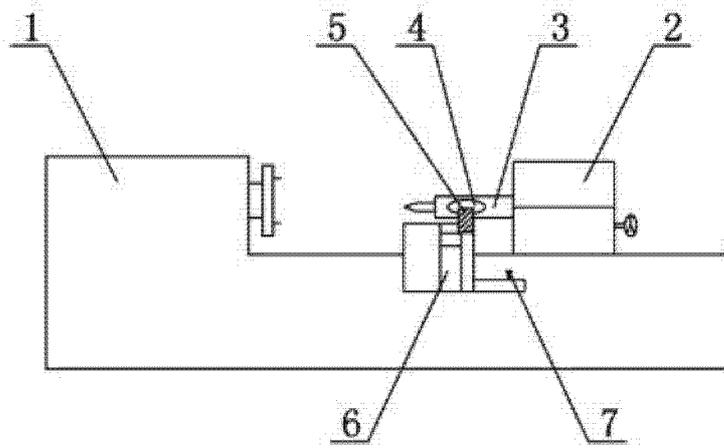


图 1