

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202106033 U

(45) 授权公告日 2012. 01. 11

(21) 申请号 201120180952. 8

(22) 申请日 2011. 05. 31

(73) 专利权人 唐剑文

地址 312300 浙江省上虞市下管镇新民村同
新 8-11 号

(72) 发明人 唐剑文

(51) Int. Cl.

B23B 3/06 (2006. 01)

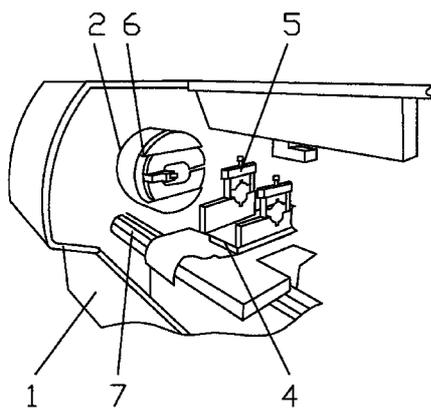
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种数控车床

(57) 摘要

本实用新型公开了一种数控车床,包括床身(1)和机头(2),床身(1)上设有导轨(7),导轨(7)中部设有托板(4),机头(2)端部设有可随其旋转并纵向进给的刀架(6),托板(4)上设有夹持工件的夹具(5)。所述的夹具(5)可以根据工件的大小进行更换。本实用新型的有益效果:经济实用,操作方便,生产率高,利于推广应用。



1. 一种数控车床,包括床身(1)和机头(2),床身(1)上设有导轨(7),导轨(7)中部设有托板(4),其特征在于,机头(2)端部设有可随其旋转并纵向进给的刀架(6),托板(4)上设有夹持工件的夹具(5)。

一种数控车床

技术领域

[0001] 本实用新型涉及车床,尤其涉及一种数控车床。

背景技术

[0002] 传统的数控车床往往采用设置在主轴输出端的三爪夹盘夹持工件并进行旋转运动,刀架安装在托板上并随其进行纵向进给和横向进给运动来完成切削。由于三爪夹盘只能夹持具有规则外圆的工件,对于形状不规则工件的定位和夹紧,则通过在主轴输出端设置花盘和配重来解决,花盘造价昂贵,而且对操作者的技术要求比较高。对于一些大尺寸不规则工件的装夹,在增大花盘尺寸和增加配重的同时,还要加大机床的电机功率,成本投入大,操作难度高,生产率低。传统的数控车床是工件旋转,对于体积较大、形状不规则的工件,转速达不到加工精度要求。

发明内容

[0003] 针对现有的数控车床的缺点,本实用新型提供一种新型的数控车床。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型所采取的措施:

[0005] 一种数控车床,包括床身和机头,床身上设有导轨,导轨中部设有托板,机头旋转设有可随其旋转并可纵向进给的刀架,托板上设有夹持工件的夹具。

[0006] 所述的夹具可以根据工件的大小、形状进行更换,当加工的工件较长的时候,可以在工件的尾部设一个托架或支架。

[0007] 本实用新型的有益效果:经济实用,操作方便,生产率高,利于推广应用。

附图说明

[0008] 图1 本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 请参见附图说明其实施过程:

[0010] 一种数控车床,包括床身1和机头2,床身1上设有导轨7,导轨7中部设有托板4,机头2端部设有可随其旋转并纵向进给的刀架6,将刀具的旋转作为主运动,托板4上设有夹持工件的夹具5,零件与被加工部位与机头同轴,通过托板4带动工件实现横向进给运动。所述的夹具5可以根据工件的大小进行更换,结构合理,操作方便。本实用新型的有益效果:经济实用,操作方便,生产率高,利于推广应用。

[0011] 本领域内普通的技术人员的简单更改和替换都是本实用新型的保护范围之内。

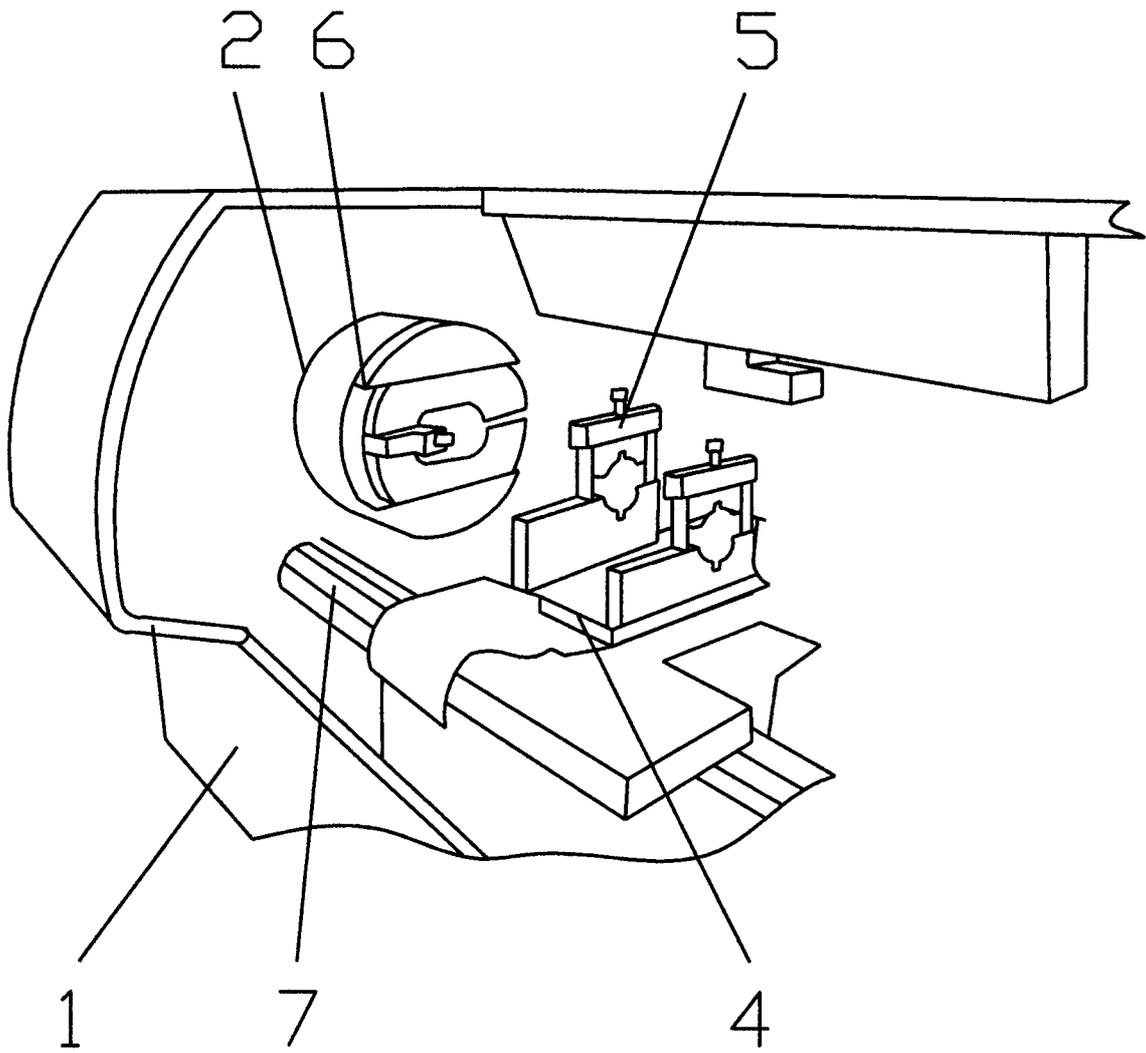


图 1