



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218788566 U

(45) 授权公告日 2023. 04. 04

(21) 申请号 202320187723.1

(22) 申请日 2023.02.13

(73) 专利权人 翊腾电子科技(昆山)有限公司  
地址 215300 江苏省苏州市昆山市昆山开  
发区蓬朗大通路1575号

(72) 发明人 涂瀚 王力 彭为仁

(51) Int. Cl.  
H01R 43/16 (2006.01)

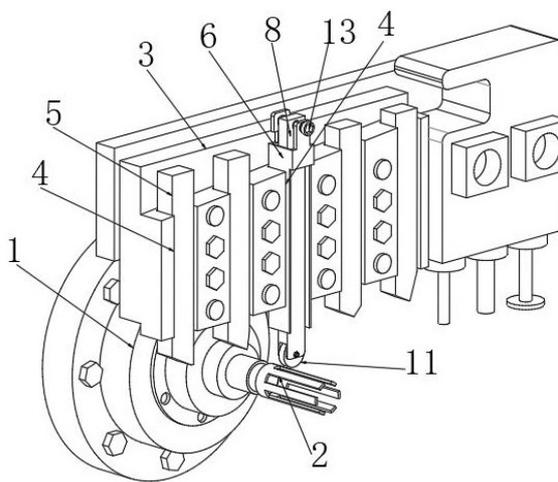
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

## (54) 实用新型名称

一种走芯机加工用快速束口刀具

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种走芯机加工用快速束口刀具,包括夹持旋转机构、端子工件、限位刀座、固定安装槽和加工刀具,所述夹持旋转机构的夹持端安装设置有端子工件,所述端子工件的顶端一侧外表面设置有限位刀座,且限位刀座远离夹持旋转机构的一端等间距纵向嵌入式设置有固定安装槽,并且靠近端子工件顶端的固定安装槽内部安装设置有安装柱。该走芯机加工用快速束口刀具,该装置整体在进行抵触束口时,通过限位安装槽和抵触滚轮的滚动安装,从而使得抵触滚轮始终与端子工件的顶端进行抵触,配合端子工件的转动,从而进行一次性抵触按压束口,使得束口可在端子工件旋转状态下一次完成,大大提升加工效率,提高整体的工作效率。



CN 218788566 U

1. 一种走芯机加工用快速束口刀具,包括夹持旋转机构(1)、端子工件(2)、限位刀座(3)、固定安装槽(4)和加工刀具(5),其特征在于:所述夹持旋转机构(1)的夹持端安装设置有端子工件(2),所述端子工件(2)的顶端一侧外表面设置有限位刀座(3),且限位刀座(3)远离夹持旋转机构(1)的一端等间距纵向嵌入式设置有固定安装槽(4),并且靠近端子工件(2)顶端的固定安装槽(4)内部安装设置有安装柱(6),同时安装柱(6)的内部纵向贯穿设置有安装空腔(7),所述安装空腔(7)的内部纵向设置有限位柱(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种走芯机加工用快速束口刀具,其特征在于:所述限位刀座(3)一侧其他的固定安装槽(4)内部均安装设置有加工刀具(5),所述限位柱(8)靠近中间位置的内部贯穿固定安装设置有转轴(9),所述转轴(9)的两端均嵌入式转动安装在安装空腔(7)的一侧内壁上。

3. 根据权利要求2所述的一种走芯机加工用快速束口刀具,其特征在于:所述限位柱(8)的底端外表面中间位置嵌入式设置有限位安装槽(10),所述限位安装槽(10)的两侧内壁之间转动安装设置有抵触滚轮(11)。

4. 根据权利要求1所述的一种走芯机加工用快速束口刀具,其特征在于:所述安装柱(6)靠近顶端的一侧外表面横向贯穿设置有抵触螺栓(13),且抵触螺栓(13)与安装柱(6)之间为螺纹连接,所述抵触螺栓(13)的一端与限位柱(8)靠近顶端的一侧外表面抵触贴合。

5. 根据权利要求4所述的一种走芯机加工用快速束口刀具,其特征在于:所述限位柱(8)靠近顶端远离抵触螺栓(13)的一侧内部嵌入式螺纹安装设置有调节螺栓(12),所述调节螺栓(12)的一端与安装柱(6)远离抵触螺栓(13)的一侧内壁抵触贴合。

## 一种走芯机加工用快速束口刀具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及走芯机工件加工技术领域,具体为一种走芯机加工用快速束口刀具。

### 背景技术

[0002] 走心机--全称为走心式数控车床,也可称为主轴箱移动型数控自动车床、经济型车铣复合机床或者纵切车床。属于精密加工设备,可同时一次完成车、铣、钻、镗、攻或者雕刻等复合加工,主要用于精密五金和轴类异型非标件的批量加工。

[0003] 现有的一种端子工件在加工时需要对其开口处进行按压束口,如说明书附图3所示,现有的按压束口刀具在进行加工时,一般开槽类端子在束口时,需要工件转动一定角度后停止,之后利用顶端的束口杆下压进行抵触束口,每槽需逐一完成,加工时间长等缺陷,整体在进行加工时,整体的效率降低,因此整体在实际使用时还具有一定的缺陷。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种走芯机加工用快速束口刀具,以解决上述背景技术中提出的现有的一种端子工件在加工时需要对其开口处进行按压束口,如说明书附图3所示,现有的按压束口刀具在进行加工时,一般开槽类端子在束口时,需要工件转动一定角度后停止,之后利用顶端的束口杆下压进行抵触束口,每槽需逐一完成,加工时间长等缺陷,整体在进行加工时,整体的效率降低,因此整体在实际使用时还具有一定的缺陷的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种走芯机加工用快速束口刀具,包括夹持旋转机构、端子工件、限位刀座、固定安装槽和加工刀具,所述夹持旋转机构的夹持端安装设置有端子工件,所述端子工件的顶端一侧外表面设置有限位刀座,且限位刀座远离夹持旋转机构的一端等间距纵向嵌入式设置有固定安装槽,并且靠近端子工件顶端的固定安装槽内部安装设置有安装柱,同时安装柱的内部纵向贯穿设置有安装空腔,所述安装空腔的内部纵向设置有限位柱。

[0006] 优选的,所述限位刀座一侧其他的固定安装槽内部均安装设置有加工刀具,所述限位柱靠近中间位置的内部贯穿固定安装设置有转轴,所述转轴的两端均嵌入式转动安装在安装空腔的一侧内壁上;

[0007] 采用上述技术方案使得整体在进行使用时,可对限位柱整体进行小角度的转动,从而便于对其角度进行调节。

[0008] 优选的,所述限位柱的底端外表面中间位置嵌入式设置有限位安装槽,所述限位安装槽的两侧内壁之间转动安装设置有抵触滚轮;

[0009] 采用上述技术方案使得整体在进行使用时,通过抵触滚轮的设置,从而使得整体在进行抵触按压束口时,抵触滚轮能够与端子工件一侧转动,从而使得整体的抵触按压实现连贯性,保证整体的加工效率。

[0010] 优选的,所述安装柱靠近顶端的一侧外表面横向贯穿设置有抵触螺栓,且抵触螺栓与安装柱之间为螺纹连接,所述抵触螺栓的一端与限位柱靠近顶端的一侧外表面抵触贴合;

[0011] 采用上述技术方案使得整体在进行加工时,通过抵触螺栓与限位柱的抵触,从而使得限位柱整体调节角度后整体的稳定性更高。

[0012] 优选的,所述限位柱靠近顶端远离抵触螺栓的一侧内部嵌入式螺纹安装设置有调节螺栓,所述调节螺栓的一端与安装柱远离抵触螺栓的一侧内壁抵触贴合;

[0013] 采用上述技术方案使得整体在进行角度调节时,通过控制调节螺栓的转动伸出和收回,从而改变限位柱与安装柱内壁之间的距离,从而实现对整体倾斜角度的改变,从而使得整体的使用效果更好,保证整体的使用便捷性。

[0014] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该走芯机加工用快速束口刀具:

[0015] 1.该装置整体在进行抵触束口时,通过限位安装槽和抵触滚轮的滚动安装,从而使得抵触滚轮始终与端子工件的顶端的进行抵触,配合端子工件的转动,从而进行一次性抵触按压束口,使得束口可在端子工件旋转状态下一次完成,大大提升加工效率,提高整体的工作效率,整体使用效果更好;

[0016] 2.该装置整体在进行抵触束口时,通过调节螺栓和转轴的设置,从而使得内部的限位柱能够进行小角度转动调节,从而解决作业时需反复拆装摆放角度造成的调机效率低及操作困难,整体在实际调节时更加方便,配合一侧抵触螺栓的调节,从而保证限位柱整体转动调节后能够进行定位,从而使得整体在进行使用时,整体的稳定性更高。

## 附图说明

[0017] 图1为本实用新型整体立体结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型安装柱与限位柱安装剖视立体结构示意图;

[0019] 图3为本实用新型现有安装柱与端子工件安装原理示意图。

[0020] 图中:1、夹持旋转机构;2、端子工件;3、限位刀座;4、固定安装槽;5、加工刀具;6、安装柱;7、安装空腔;8、限位柱;9、转轴;10、限位安装槽;11、抵触滚轮;12、调节螺栓;13、抵触螺栓。

## 实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种走芯机加工用快速束口刀具,包括夹持旋转机构1、端子工件2、限位刀座3、固定安装槽4、加工刀具5、安装柱6、安装空腔7、限位柱8、转轴9、限位安装槽10、抵触滚轮11、调节螺栓12和抵触螺栓13,夹持旋转机构1的夹持端安装设置有端子工件2,端子工件2的顶端一侧外表面设置有限位刀座3,且限位刀座3远离夹持旋转机构1的一端等间距纵向嵌入式设置有固定安装槽4,并且靠近端子工件2顶端的固定安装槽4内部安装设置有安装柱6,同时安装柱6的内部纵向贯穿设置有安装空

腔7,安装空腔7的内部纵向设置有限位柱8。

[0023] 限位刀座3一侧其他的固定安装槽4内部均安装设置有加工刀具5,限位柱8靠近中间位置的内部贯穿固定安装设置有转轴9,转轴9的两端均嵌入式转动安装在安装空腔7的一侧内壁上,该装置整体在进行使用时,通过转轴9的设置,从而使得限位柱8能够在安装柱6的内部进行转动,从而便于整体进行角度调节,整体使用更加方便,同时通过安装柱6和内部安装空腔7的设置,从而使得限位柱8整体的转动角度调节具有一定的限制,保证整体调节的稳定性。

[0024] 限位柱8的底端外表面中间位置嵌入式设置有限位安装槽10,限位安装槽10的两侧内壁之间转动安装设置有抵触滚轮11,该装置整体在进行使用时,如图一所示,端子工件2开槽加工结束后,开始进行抵触束口时,首先控制限位柱8和抵触滚轮11移动到端子工件2顶端指定位置,到达后,开始通过现有外接控制机构控制限位刀座3带动一侧限位柱8和安装柱6同时下降,使得抵触滚轮11与端子工件2的顶端一侧外表面进行抵触,之后启动一侧的夹持旋转机构1开始进行转动工作,通过抵触滚轮11的滚动设置,从而使得抵触滚轮11与端子工件2同时进行转动,从而进行转动抵触按压,从而使得整体在对端子工件2进行抵触加工时,使得束口可在端子工件2旋转状态下一次完成,大大提升加工效率,提高整体的工作效率,整体使用效果更好。

[0025] 安装柱6靠近顶端的一侧外表面横向贯穿设置有抵触螺栓13,且抵触螺栓13与安装柱6之间为螺纹连接,抵触螺栓13的一端与限位柱8靠近顶端的一侧外表面抵触贴合;限位柱8靠近顶端远离抵触螺栓13的一侧内部嵌入式螺纹安装设置有调节螺栓12,调节螺栓12的一端与安装柱6远离抵触螺栓13的一侧内壁抵触贴合,该装置整体在对限位柱8进行角度调节时,只需控制限位柱8一侧的抵触螺栓13的转动方向,从而进行伸缩,从而使得限位柱8与安装柱6内壁之间的距离改变,同时配合转轴9的设置,从而使得限位柱8能够进行转动,从而实现限位柱8以及底端的抵触滚轮11进行角度改变,整体改变结束后,可通过转动抵触螺栓13靠近限位柱8的一侧,对限位柱8的一侧进行抵触,从而保证整体角度调节后的稳定性,保证整体的使用效果,整体调节便捷高。

[0026] 工作原理:在使用该走芯机加工用快速束口刀具时,通过限位安装槽10和抵触滚轮11的滚动安装,从而使得抵触滚轮11始终与端子工件2的顶端进行抵触,配合端子工件2的转动,从而进行一次性抵触按压束口,使得束口可在端子工件2旋转状态下一次完成,大大提升加工效率,提高整体的工作效率,整体使用效果更好,增加了整体的实用性,本实用新型使用到的标准零件均可以从市场上购买,异形件根据说明书的和附图的记载均可以进行订制,各个零件的具体连接方式均采用现有技术中成熟的螺栓、铆钉、焊接等常规手段,机械、零件和设备均采用现有技术中,常规的型号,加上电路连接采用现有技术中常规的连接方式,在此不再详述,本说明书中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0027] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

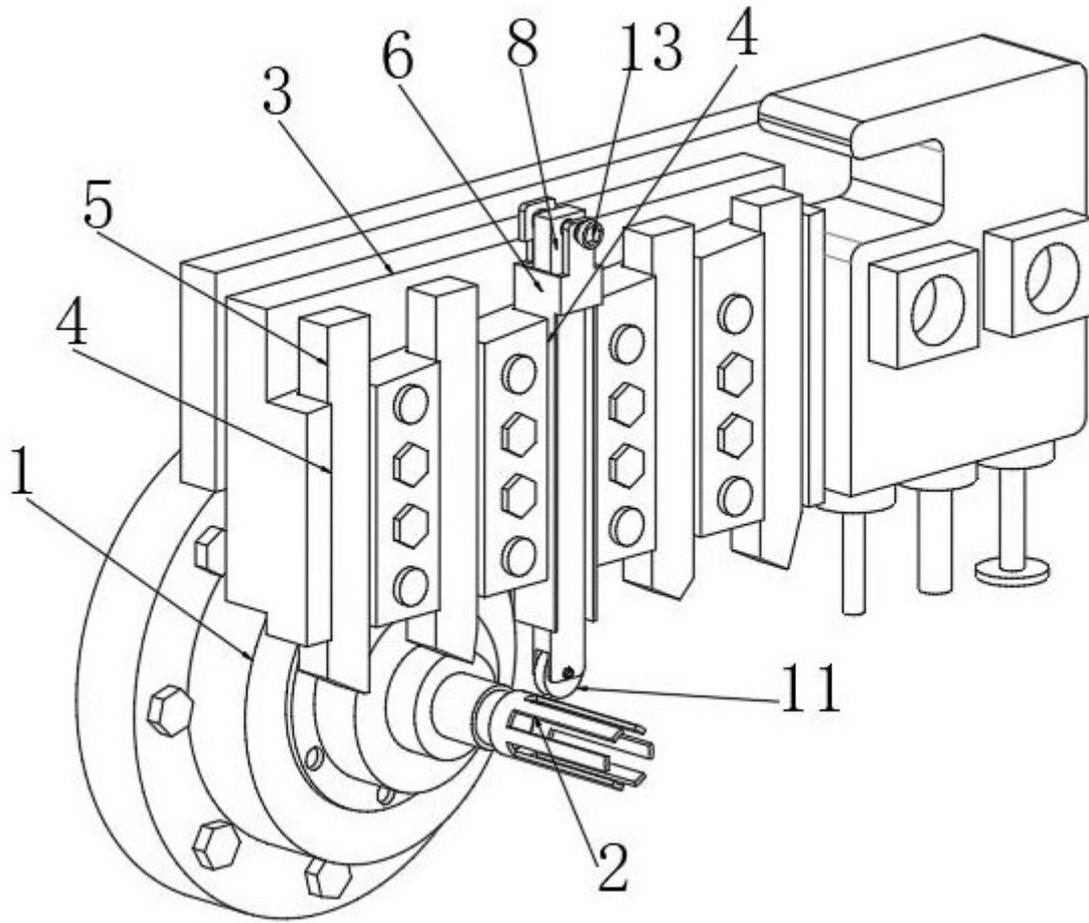


图 1

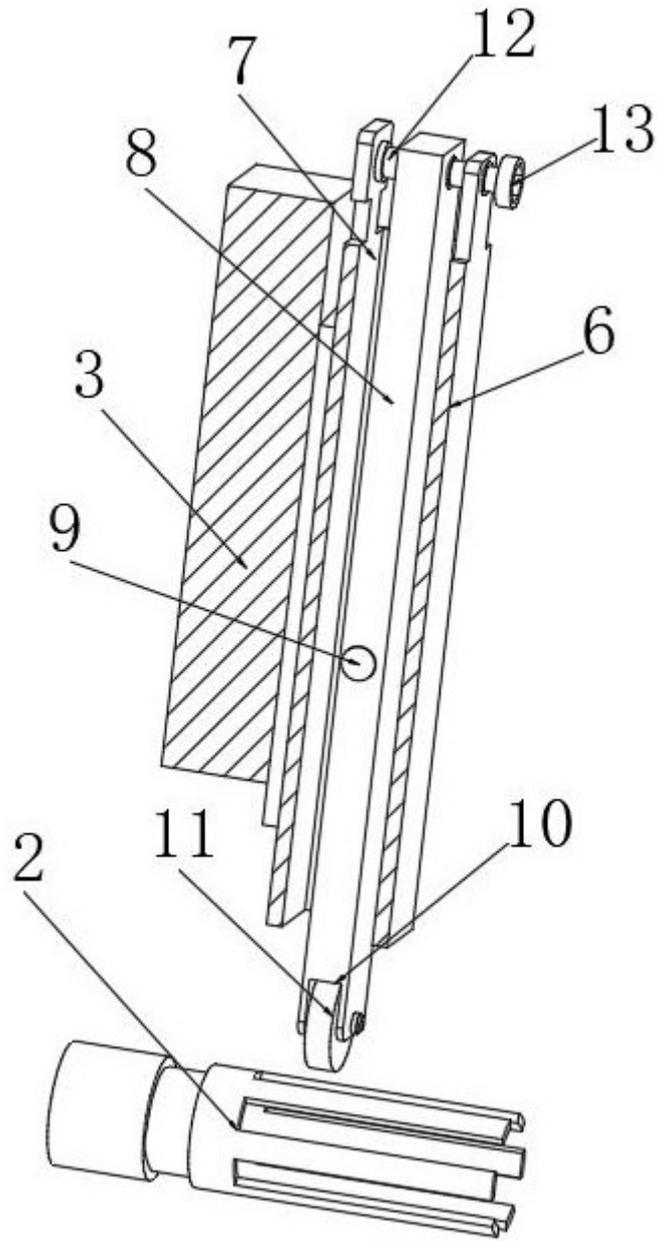


图 2

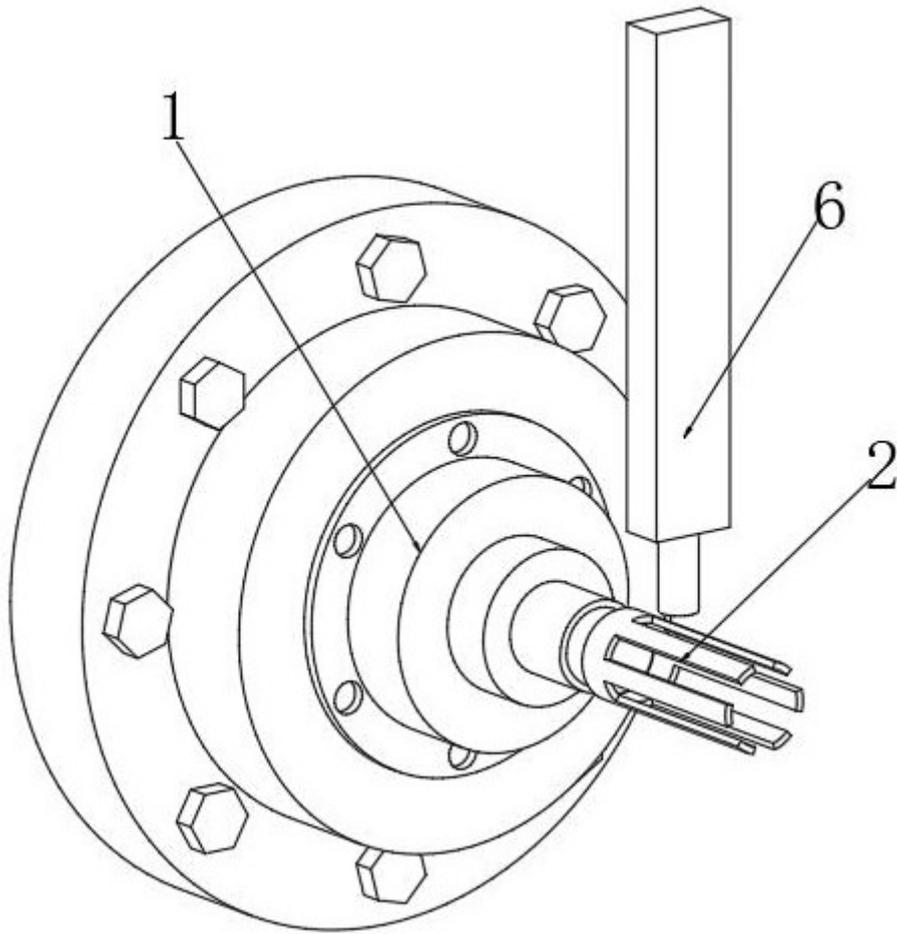


图 3