



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204075340 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 07

(21) 申请号 201420527650. 7

(22) 申请日 2014. 09. 15

(73) 专利权人 河南正程特种装备有限公司

地址 450000 河南省郑州市巩义市小关镇杜沟村

(72) 发明人 程荃军

(74) 专利代理机构 郑州大通专利商标代理有限公司 41111

代理人 陈大通

(51) Int. Cl.

B23C 5/22 (2006. 01)

B23C 5/12 (2006. 01)

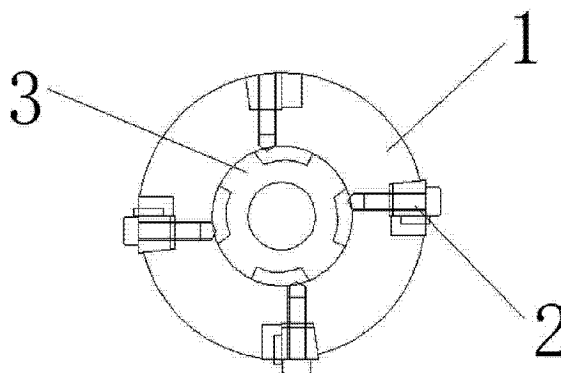
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种铣削槽口工具

(57) 摘要

本实用新型属于专用铣削工具技术领域,具体的说是涉及一种铣削槽口工具,其主要是为了解决在非标准件上加工槽口劳动效率低,劳动强度大的技术问题,提供了一种铣削槽口工具,包括车床旋转机头和夹头,在夹头内夹持有一圆盘形夹具体,在夹具体上开设有圆弧形槽口,槽口内的下表面上均设置有两个对称的定位孔,在槽口内设置有与槽口相匹配的定位块,定位块通过定位螺栓连接定位孔在槽口内固定,定位块的前端安装有刀具体,所述的定位螺栓的大小为 M10,所述的圆弧形槽口的个数为均匀分布在圆盘形夹具体上的 4 个,本实用新型简单方便,极大的提高了非标准件的槽口加工的加工速度,提高了生产效率,降低了工人的劳动强。



1. 一种铣削槽口工具,包括车床旋转机头和夹头,其特征是:在夹头内夹持有一圆盘形夹具体,在夹具体上开设有圆弧形槽口,槽口内的下表面上均设置有两个对称的定位孔,在槽口内设置有与槽口相匹配的定位块,定位块通过定位螺栓连接定位孔在槽口内固定,定位块的前端安装有刀具体。

2. 根据权利要求1所述的铣削槽口工具,其特征在于:所述的定位螺栓的大小为 M10。

3. 根据权利要求1所述的铣削槽口工具,其特征在于:所述的圆弧形槽口的个数为均匀分布在圆盘形夹具体上的4个。

一种铣削槽口工具

技术领域

[0001] 本实用新型属于专用铣削工具技术领域,具体的说是涉及一种铣削槽口工具。

背景技术

[0002] 近年来,铁路建设在我国得到了极大的发展,铁路工具的使用和更换也比以往使用的更多更频繁,由于铁路工具套件多为非标准件,而且上面经常要开设槽口,在加工过程中极为不方便,在以往的生产过程中多是人工的进行磨削加工,采用人工磨削加工的生产方式,不但危险性大,而且生产效率低,劳动强度高,十分不利于企业的批量生产。

发明内容

[0003] 本实用新型的发明目的:

[0004] 主要是为了提供一种简单的铣削非标准件的铣削设备,采用一种专用的工装夹具,提高工件加工的劳动效率,降低工人的劳动强度。

[0005] 本实用新型的技术方案为:

[0006] 提供给了一种铣削槽口工具,包括车床旋转机头和夹头,在夹头内夹持有一圆盘形夹具体,在夹具体上开设有圆弧形槽口,槽口内的下表面上均设置有两个对称的定位孔,在槽口内设置有与槽口相匹配的定位块,定位块通过定位螺栓连接定位孔在槽口内固定,定位块的前端安装有刀具体,所述的定位螺栓的大小为 M10,

[0007] 所述的圆弧形槽口的个数为均匀分布在圆盘形夹具体上的 4 个。

[0008] 本实用新型的有益效果是:

[0009] 极大的提高了槽口加工的加工速度,提高了生产效率,降低了工人的劳动强度。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的主视结构示意图;

[0011] 图 2 为本实用新型的俯视结构示意图;

[0012] 图 3 为本实用新型的圆盘形夹具体的结构示意图。

[0013] 图中,1 为车床旋转机头;2 为夹头;3 为夹具体;4 为槽口;5 为定位孔;6 为定位块;7 为刀具体;8 为定位螺栓。

具体实施方式

[0014] 以下结合附图对本实用新型的具体实施方式做出详细的描述。

[0015] 如图 1~3 所示,提供了一种提供给了一种铣削槽口工具,包括车床旋转机头 1 和夹头 2,在夹头 2 内夹持有一圆盘形夹具体 3,在夹具体 3 上开设有圆弧形槽口 4,槽口 4 内的下表面上均设置有两个对称的定位孔 5,在槽口 4 内设置有与槽口相匹配的定位块 6,定位块 6 通过定位螺栓 8 连接定位孔 5 在槽口内固定,定位块 6 的前端安装有刀具体 7,所述的定位螺栓 8 的大小为 M10,所述的圆弧形槽口 4 的个数为均匀分布在圆盘形夹具体上的

4 个,本实用新型简单方便,极大的提高了非标准件的槽口加工的加工速度,提高了生产效率,降低了工人的劳动强。

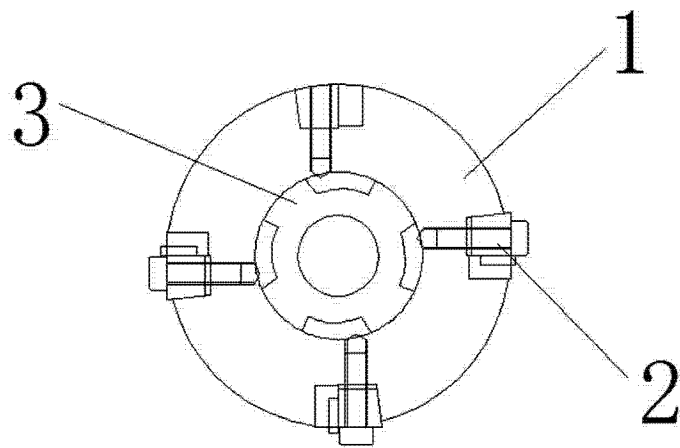


图 1

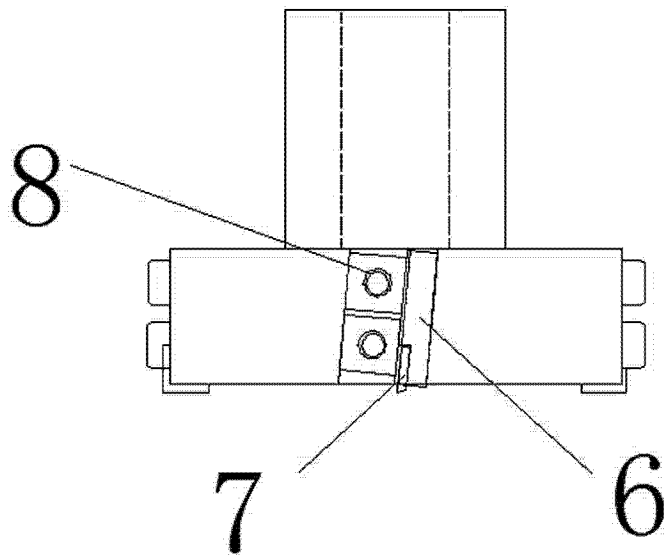


图 2

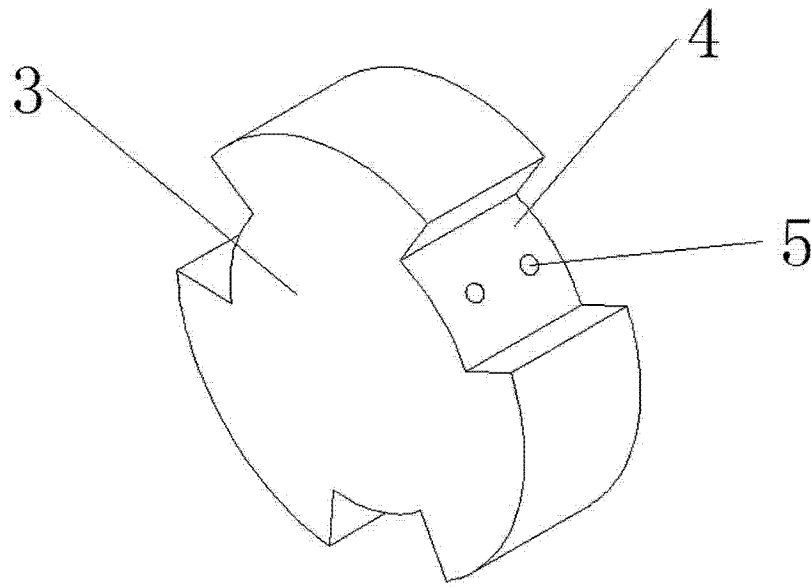


图 3