

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202367218 U

(45) 授权公告日 2012.08.08

(21) 申请号 201120351391.3

(22) 申请日 2011.09.20

(73) 专利权人 东台市远洋不锈钢制造有限公司
地址 224212 江苏省盐城市东台市溱东镇北
开发区 8 号

(72) 发明人 俞进

(51) Int. Cl.

B23B 27/00 (2006.01)

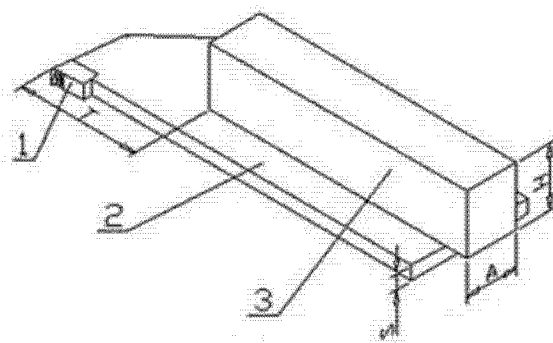
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

立车用深槽车刀

(57) 摘要

一种立车用深槽车刀。由刀头、刀板及垫块三部分焊接组合而成。刀板及垫块材料为普通碳素钢或优质结构钢或合金钢。根据加工槽最小宽度选定刀板厚度,刀板长:80~350,宽40~250。选择合适材料的刀头与刀板焊接。焊后打磨刀头角度;在刀板上合适位置加焊一加强垫块,垫块尺寸——长:80~350,宽度A:20~60厚度H:25~80。垫块与刀板周边角焊缝满焊,焊后打磨光整。车刀加焊垫块后增强了刀具刚性,增加了车刀的最大切削深度,方便了刀具安装,显著改善了加工表面质量。



1. 一种立车用深槽车刀,其特征至少包括刀头(1)、刀板(2)和垫块(3),刀头(1)、刀板(2)和垫块(3)三部分组合焊接,加强了车刀刚性,增加了最大切削深度,方便了刀具安装,改善了加工表面质量。

2. 根据权利要求1所述的立车用深槽车刀,其特征在于刀板(2)和垫块(3)制造材料包括普通碳素钢、优质碳素钢和合金钢。

3. 根据权利要求1所述的立车用深槽车刀,其特征在于刀板(1)与刀板(2)以铜焊方式结合,刀板(1)与垫块(3)采用焊接方式结合。

4. 根据权利要求1所述的立车用深槽车刀,其特征在于刀板(2)长:80~350毫米,宽40~250毫米。

5. 根据权利要求1所述的立车用深槽车刀,其特征在于垫块(3)长:80~350毫米,宽20~60毫米,厚25~80毫米。

立车用深槽车刀

技术领域

[0001] 本实用新型属于国际专利分类“机械装置及运输技术领域”中机床切割或用于切断的通用零件,特别涉及立车用深槽车刀。

背景技术

[0002] 在立车上车削大直径金属圆盘内零件深槽,隔刀悬臂长、刚性差,易崩刀、加工面易产生振刀纹。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是加强车刀刚性,增加切削深度,方便刀具安装,改善加工表面质量。具体内容:立车用深槽车刀由刀头 1、刀板 2 和垫块 3 三部分焊接组合而成。刀板 2 和垫块 3 的制造材料包括普通碳素钢、优质碳素钢和合金钢。

[0004] 解决该难题的方案是:选择与加工槽最小宽度选定刀板 2 厚度,选择合适材料的刀头 1 与刀板 2 焊接,焊后打磨刀头 1 角度。在刀板 2 合适位置加焊一垫块 3,垫块 3 与刀板 2 周边角焊缝满焊,焊后打磨光整。车刀加焊垫块 3 后增强了刀具刚性,增加了车刀最大切削深度,方便了刀具安装,显著改善了零件加工表面质量。

附图说明

[0005] 图 1 为本实用新型示意图。图 1 中:1、刀头,2、刀板,3、垫块。

具体实施方式

[0006] 1、根据加工槽最小宽度选定刀板 2 厚度 S,刀板 2 长 80~350 毫米,宽 40~250 毫米。刀板 2 材料为普通碳素钢、优质碳素钢或合金钢。

[0007] 2、根据加工材料选择合适材料的刀头 1 与刀板 2 铜焊接,焊后打磨刀头 1 角度。

[0008] 3、根据最大加工槽深度确定垫块 3 的焊接位置 T。垫块 3 材料可选择普通碳素钢、优质碳素钢及合金钢。垫块 3 尺寸:长 80~350 毫米、宽 20~60 毫米、厚度 25~80 毫米,垫块 3 与刀板 2 周边角焊缝满焊,焊后打磨光整。

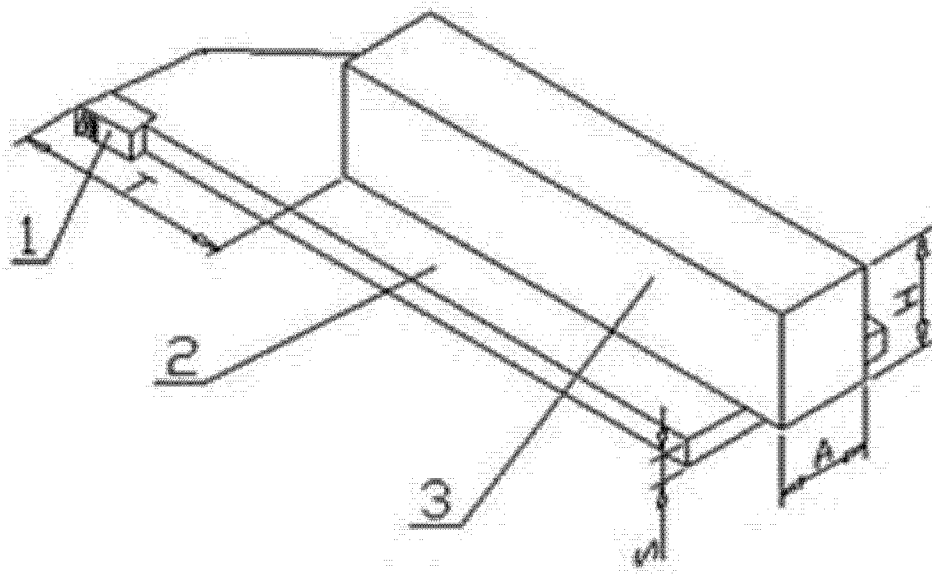


图 1