



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205020835 U

(45) 授权公告日 2016. 02. 10

(21) 申请号 201520808093. 0

(22) 申请日 2015. 10. 16

(73) 专利权人 滨州市正道机械制造有限公司

地址 256656 山东省滨州市经济开发区黄河
三路渤海 30 路 568 号

(72) 发明人 马振娟

(74) 专利代理机构 青岛发思特专利商标代理有
限公司 37212

代理人 马俊荣

(51) Int. Cl.

B23B 27/16(2006. 01)

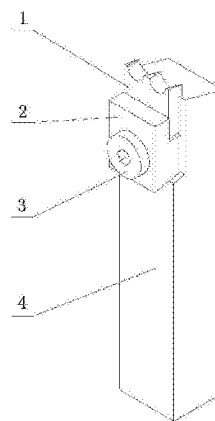
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

机夹车削刀具

(57) 摘要

本实用新型属于盐芯生产加工领域,具体涉及一种机夹车削刀具,包括机夹刀杆、硬质合金刀片,机夹刀杆上端设有定位凹槽,硬质合金刀片固定在定位凹槽中,硬质合金刀片上具有刀位;在机夹刀杆的定位凹槽一侧设置有压块,压块正对定位凹槽的面上开设一卡位台阶,硬质合金刀片的前侧面与卡位台阶的台阶面相贴合,其后侧面与定位凹槽的槽面相贴合,压块通过紧固件固定在机夹刀杆上,压块与机夹刀杆配合将硬质合金刀片夹紧,从而将硬质合金刀片进行紧固。本实用新型所述的机夹车削刀具,换刀方便,且在换刀后,无需重新对刀,节约了换刀时间,从而提高了加工效率。



1. 一种机夹车削刀具,其特征在于:包括机夹刀杆(4)、硬质合金刀片(1),机夹刀杆(4)上端设有定位凹槽(5),硬质合金刀片(1)固定在定位凹槽(5)中,硬质合金刀片(1)上具有刀位。

2. 根据权利要求1所述的机夹车削刀具,其特征在于:在机夹刀杆(4)的定位凹槽(5)一侧设置有压块(2),压块(2)正对定位凹槽(5)的面上开设一卡位台阶,硬质合金刀片(1)的前侧面与卡位台阶的台阶面相贴合,其后侧面与定位凹槽(5)的槽面相贴合,压块(2)通过紧固件(3)固定在机夹刀杆(4)上,压块(2)与机夹刀杆(4)配合将硬质合金刀片(1)夹紧。

3. 根据权利要求1所述的机夹车削刀具,其特征在于:所述的硬质合金刀片(1)的上、下端均设有刀位。

4. 根据权利要求3所述的机夹车削刀具,其特征在于:所述的上、下端各具有两个刀位。

机夹车削刀具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机夹车削刀具,属于盐芯生产加工领域。

背景技术

[0002] 由于盐芯在大批量加工过程中,需要频繁换刀具,但是目前所使用的刀具均为非标焊接一体刀具,在刀具磨损后,需要将刀具卸下,重新刃磨后再次安装对刀使用,此过程非常浪费时间,遏制了加工效率。

实用新型内容

[0003] 根据以上现有技术中的不足,本实用新型要解决的技术问题是:提供一种节约换刀时间、提高加工效率且换刀后无需对刀、保证产品质量的机夹车削刀具。

[0004] 本实用新型所述的机夹车削刀具,包括机夹刀杆、硬质合金刀片,机夹刀杆上端设有定位凹槽,硬质合金刀片固定在定位凹槽中,硬质合金刀片上具有刀位。

[0005] 优选的,在机夹刀杆的定位凹槽一侧设置有压块,压块正对定位凹槽的面上开设一卡位台阶,硬质合金刀片的前侧面与卡位台阶的台阶面相贴合,其后侧面与定位凹槽的槽面相贴合,压块通过紧固件固定在机夹刀杆上,压块与机夹刀杆配合将硬质合金刀片夹紧,从而将硬质合金刀片进行紧固。通过本优选方案,无需焊接,采用紧固件直接将硬质合金刀片与机夹刀杆连接固定,从而能够确保硬质合金刀片的定位精度,提高其生产效率和使用寿命。

[0006] 优选的,硬质合金刀片的上、下端均设有刀位,可以在上、下端均设置两个刀位。下面以硬质合金刀片的上、下端各具有两个刀位(上端具有一号刀位、二号刀位,下端具有三号刀位、四号刀位)为例,对本实用新型的工作原理及过程进行阐述:

[0007] 本实用新型所述的机夹车削刀具在使用时,当硬质合金刀片的一号刀位磨损后,换二号刀位使用,此过程中无需动机夹车削刀具,只需要添加刀具补偿(如一号刀位和二号刀位中心距离 8mm,则刀具补偿即为 8.0mm)即可,当二号刀位磨损后,松开紧固件,将硬质合金刀片上、下端对调,使用三号刀位,根据车削后的盐芯,微调尺寸,拧紧紧固件,三号刀位磨损后,换四号刀位使用,当 4 个刀位都使用完毕后,松开紧固件,更换上新的硬质合金刀片,换刀时间短,从而提高了加工效率。

[0008] 本实用新型与现有技术相比所具有的有益效果是:

[0009] 本实用新型所述的机夹车削刀具,换刀方便,且在换刀后,无需重新对刀,节约了换刀时间,从而提高了加工效率。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0011] 图 2 是机夹刀杆的结构示意图;

[0012] 图 3 是硬质合金刀片的结构示意图。

[0013] 图中:1、硬质合金刀片;2、压块;3、紧固件;4、机夹刀杆;5、定位凹槽;6、一号刀位;7、二号刀位;8、三号刀位;9、四号刀位。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型的实施例做进一步描述:

[0015] 如图1、2所示,本实用新型所述的机夹车削刀具,包括机夹刀杆4、硬质合金刀片1,机夹刀杆4上端设有定位凹槽5,在机夹刀杆4的定位凹槽5一侧设置有压块2,压块2正对定位凹槽5的面上开设一卡位台阶,硬质合金刀片1的前侧面与卡位台阶的台阶面相贴合,其后侧面与定位凹槽5的槽面相贴合,压块2通过紧固件3(本实施例中采用锁紧螺栓)固定在机夹刀杆4上,压块2与机夹刀杆4配合将硬质合金刀片1夹紧,从而将硬质合金刀片1进行紧固。

[0016] 在本实施例中:硬质合金刀片1的上端具有一号刀位6、二号刀位7两个刀位,下端各具有三号刀位8、四号刀位9两个刀位,具体结构如图3所示,其工作过程和原理如下:

[0017] 使用时,当一号刀位6磨损后,换二号刀位7使用,此过程中无需动机夹车削刀具,只需要添加刀具补偿即可,当二号刀位7磨损后,松开紧固件3,将硬质合金刀片1上、下端对调,使用三号刀位8,根据车削后的盐芯,微调尺寸,拧紧紧固件3,三号刀位8磨损后,换四号刀位9使用,当4个刀位都使用完毕后,松开紧固件3,更换上新的硬质合金刀片1,这样就达到了节约换刀时间,提高加工效率的目的。

[0018] 本实用新型所述的机夹车削刀具,换刀方便,且在换刀后,无需重新对刀,只需微调尺寸,节约了换刀时间,从而提高了加工效率。

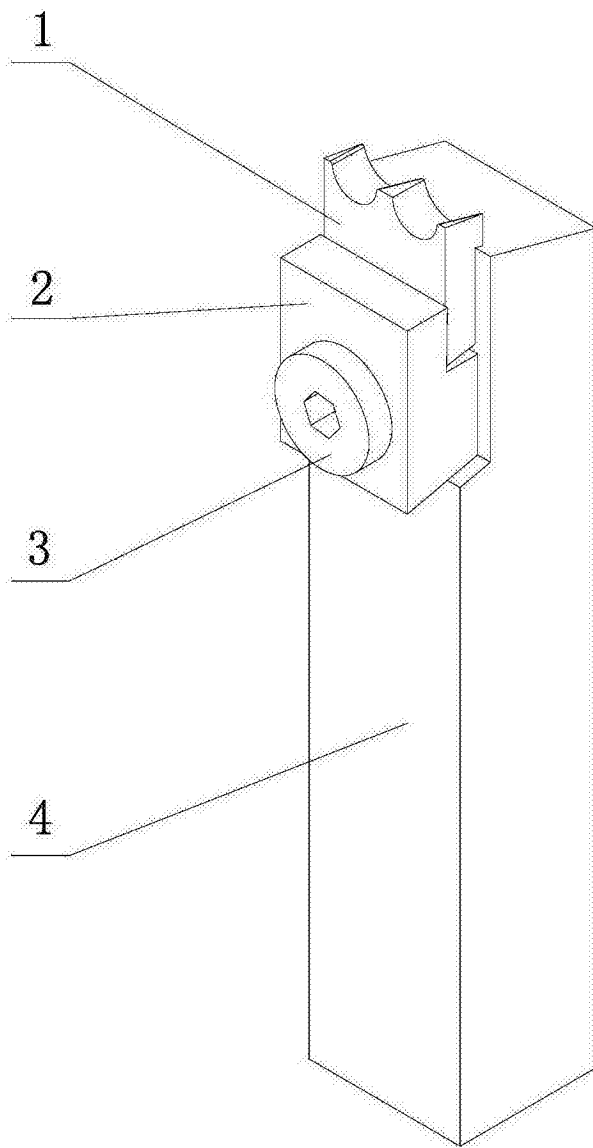


图 1

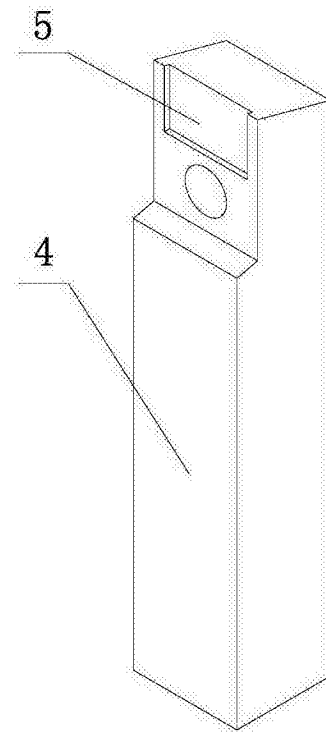


图 2

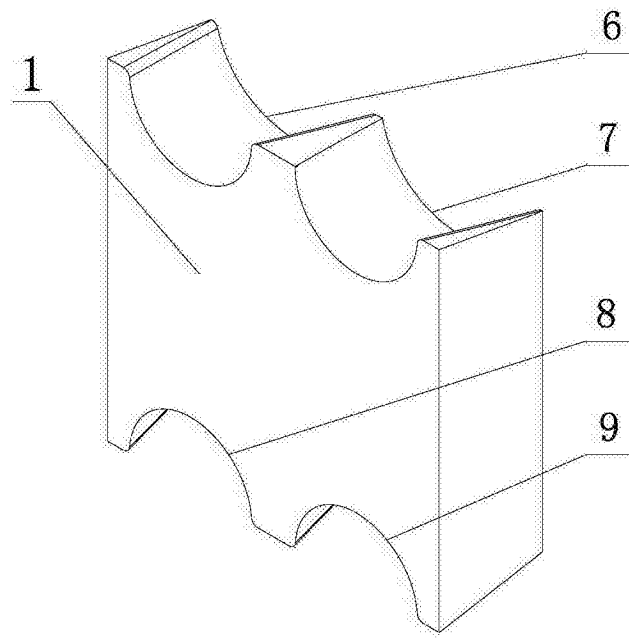


图 3