



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204159987 U

(45) 授权公告日 2015. 02. 18

(21) 申请号 201420487796. 3

(22) 申请日 2014. 08. 27

(73) 专利权人 合肥市远大轴承锻造有限公司

地址 230061 安徽省合肥市肥西县上派镇合
铜公路边

(72) 发明人 马桢明 倪林

(51) Int. Cl.

B23G 1/18(2006. 01)

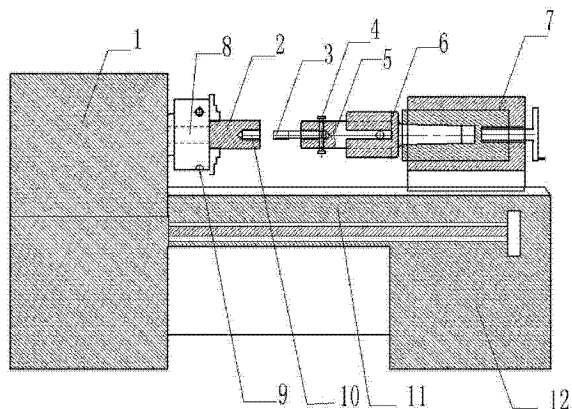
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于轴承加工的攻丝模具

(57) 摘要

本实用新型提供一种用于轴承加工的攻丝模具,包括:卡座、丝攻、滑动块,所述卡座通过固定螺丝安装固定在卡座轴上,卡座轴固定在车床机箱上,车床机箱固定在加工平台的一端,加工平台下端固定在底座支架上,待加工工件卡设在卡座上,待加工工件一侧设有丝攻,丝攻通过锁紧螺栓固定安装在滑动块上,滑动块嵌设固定在滑动座内,滑动座安装在尾座上,所述丝攻与待加工工件上的待加工孔在同一轴线上。本实用新型结构设计合理、安装使用方便;同时工作时,车床转动,丝攻座做直线移动,即可完成攻丝动作,提高生产效率2倍以上。



1. 一种用于轴承加工的攻丝模具,包括:卡座、丝攻、滑动块,其特征在于:所述卡座通过固定螺丝安装固定在卡座轴上,卡座轴固定在车床机箱上,车床机箱固定在加工平台的一端,加工平台下端固定在底座支架上,待加工工件卡设在卡座上,待加工工件一侧设有丝攻,丝攻通过锁紧螺栓固定安装在滑动块上,滑动块嵌设固定在滑动座内,滑动座安装在尾座上,所述丝攻与待加工工件上的待加工孔在同一轴线上。

2. 根据权利要求1所述的一种用于轴承加工的攻丝模具,其特征在于:所述滑动座与尾座接触处通过螺纹连接。

3. 根据权利要求1所述的一种用于轴承加工的攻丝模具,其特征在于:所述尾座外侧设有操作手轮,操作手轮同轴连接于滑动块上,操作手轮外侧设有手柄。

一种用于轴承加工的攻丝模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及轴承生产技术领域，具体为一种用于轴承加工的攻丝模具。

背景技术

[0002] 用于轴承加工过程中的孔攻丝的数控冲床攻丝模具，现有形式为旋转模位带动攻丝模具旋转，冲头下压，完成攻丝动作，

[0003] 中国专利，自动攻丝模具（公告号 CN 2933640Y），其包括筒形中空模壳，模壳上口设有模套，模套上设有至少两根轴向穿过模套的导杆，导杆上端之间固定有打击头，模套下侧设有套装在导杆上的限位板，导杆下端部与模壳内底部之间设有复位弹簧，复位弹簧内侧同轴设有两端分别抵触在限位板和模壳内底部之间的攻丝弹簧，限位板中心固定有螺母，螺母中心设有丝杆，丝杆上端经推力轴承与打击头相连接，丝杆下端固定有筒形支架，固定有丝锥的丝锥夹具套装在筒形支架内，丝锥夹具两侧的销轴伸入筒形支架两侧滑槽内，丝锥夹具和筒形支架之间设有拉簧。其旋转模位反向旋转，丝锥退出。此形式模具需要占据一个旋转模位，数控系统发指令给旋转模伺服电机，通过同步带传动机构，带动旋转模位旋转。这种攻丝模具的控制方式复杂、可靠性低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所解决的技术问题在于提供一种用于轴承加工的攻丝模具，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 本实用新型所解决的技术问题采用以下技术方案来实现：一种用于轴承加工的攻丝模具，包括：卡座、丝攻、滑动块，所述卡座通过固定螺丝安装固定在卡座轴上，卡座轴固定在车床机箱上，车床机箱固定在加工平台的一端，加工平台下端固定在底座支架上，待加工工件卡设在卡座上，待加工工件一侧设有丝攻，丝攻通过锁紧螺栓固定安装在滑动块上，滑动块嵌设固定在滑动座内，滑动座安装在尾座上，所述丝攻与待加工工件上的待加工孔在同一轴线上。

[0006] 所述滑动座与尾座接触处通过螺纹连接。

[0007] 所述尾座外侧设有操作手轮，操作手轮同轴连接于滑动块上，操作手轮外侧设有手柄。

[0008] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：本实用新型结构设计合理、安装使用方便；同时工作时，车床转动，丝攻座做直线移动，即可完成攻丝动作，提高生产效率 2 倍以上。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 为了使本实用新型的实现技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体图示,进一步阐述本实用新型。

[0011] 如图 1 所示,一种用于轴承加工的攻丝模具,包括:卡座 8、丝攻 3、滑动块 5,所述卡座 8 通过固定螺丝 9 安装固定在卡座轴上,卡座轴固定在车床机箱 1 上,车床机箱固定在加工平台 11 的一端,加工平台 11 下端固定在底座支架 12 上,待加工工件 2 卡设在卡座 8 上,待加工工件 2 一侧设有丝攻 3,丝攻 3 通过锁紧螺栓 4 固定安装在滑动块 5 上,滑动块 5 嵌设固定在滑动座 6 内,滑动座 6 安装在尾座 7 上,所述丝攻 3 与待加工工件 2 上的待加工孔 2 在同一轴线上。

[0012] 所述滑动座 6 与尾座 7 接触处通过螺纹连接。

[0013] 所述尾座 7 外侧设有操作手轮,操作手轮同轴连接于滑动块 5 上,操作手轮外侧设有手柄。

[0014] 本实用新型将丝攻 3 后端设有尾架顶棒,插在车床尾座 7 上;同时通过丝攻座插在尾座 7 的顶棒上,其可在顶棒上直线移动。工作时,车床转动,丝攻座做直线移动,可完成攻丝动作。这样可降低劳动强度,提高生产效率 2 倍以上。

[0015] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型的要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

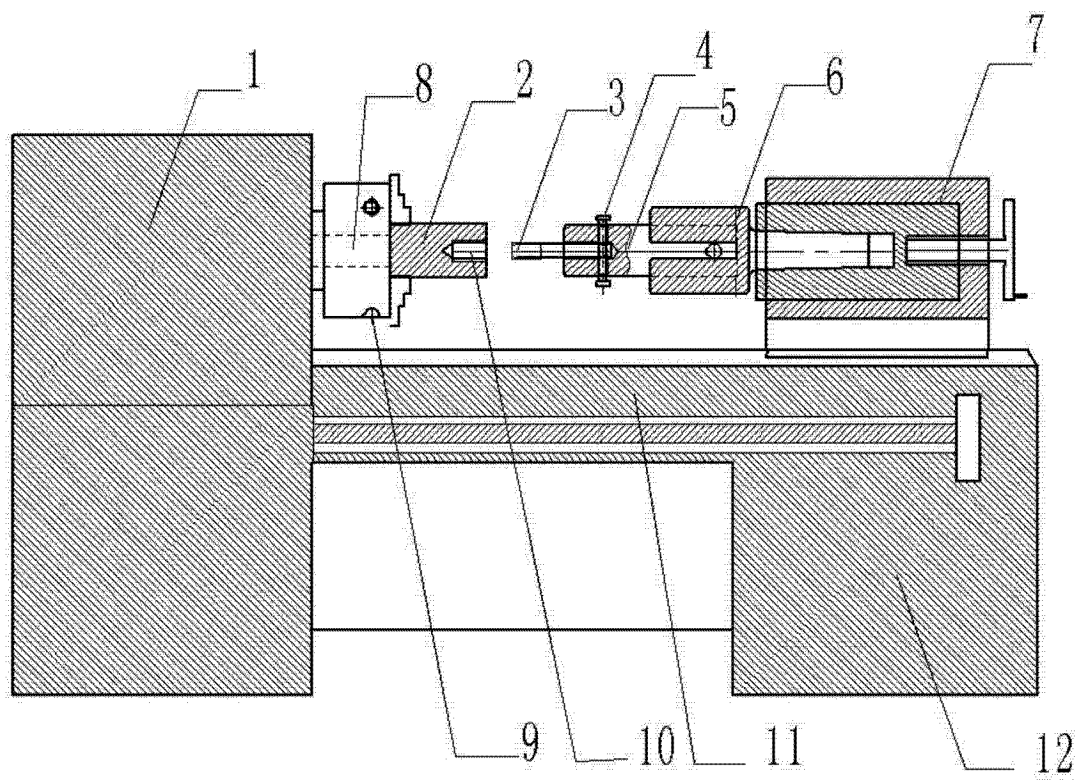


图 1