

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820025243.0

[51] Int. Cl.

B23B 27/00 (2006.01)

B23B 29/02 (2006.01)

B23B 29/03 (2006.01)

[45] 授权公告日 2009 年 8 月 12 日

[11] 授权公告号 CN 201287203Y

[22] 申请日 2008.7.7

[21] 申请号 200820025243.0

[73] 专利权人 山东浩信机械有限公司

地址 261307 山东省昌邑市围子镇政府驻地
南首

[72] 发明人 方爱国

[74] 专利代理机构 潍坊鸢都专利事务所

代理人 王家昭

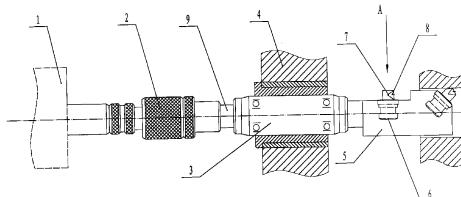
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

一种镗孔装置

[57] 摘要

一种镗孔装置，它是在镗杆的一端连有模块式镗杆，在模块式镗杆上安装有可调式镗刀。本实用新型使用的是可调式镗刀，可进行精确调整，镗头具有自锁功能，调刀时无需松开或锁紧，当刀具磨损后，可松开压紧螺钉，取下可转位刀片，转换一个角，重新安装可转位刀片，然后通过压紧螺钉固定即可，操作简单，定位精确，使用效果好。



1、一种镗孔装置，包括镗杆（9），镗杆（9）的一端连有模块式镗杆（5），其特征是在模块式镗杆（5）上安装有可调式镗刀。

2、按照权利要求 1 所述的镗孔装置，其特征是所说的可调式镗刀包括刀体（6），其上通过压紧螺钉（8）安装有可转位刀片（7）。

3、按照权利要求 1 或 2 所述的镗孔装置，其特征是镗杆（9）通过滑套（3）安装在模架（4）上。

4、按照权利要求 1 或 2 所述的镗孔装置，其特征是镗杆（9）的另一端通过联接套（2）与组合机床的主轴箱（1）联接。

5、按照权利要求 1 或 2 所述的镗孔装置，其特征是刀体（6）上设有刻度。

一种镗孔装置

所属技术领域

本实用新型属于镗孔装置技术领域。

背景技术

现有的镗孔装置上使用的刀具大都是焊接刀具，这种装置在对刀具进行调整时，往往需要操作者凭手感敲击刀头，有的虽在刀头的后方增加一个螺栓，但也只是在调整时起到往前推进刀头的作用。组合机床在镗孔时要求精度较高，公差很严格，而现有的镗孔装置上使用的刀具在调整时，费时费力，操作不便，调整后的误差较大，且需要较高水平的操作工人进行操作。另外，在使用过程中由于刀具的磨损，经常需要更换刀具，换刀后又需要调整。由于每次调整都需反复多次，其加工的工件容易出现废品。

发明内容

本实用新型的目的是设计一种实用效果好的镗孔装置。

为实现上述目的，本实用新型的技术方案包括镗杆，镗杆的一端连有模块式镗杆，其特征是在模块式镗杆上安装有可调式镗刀。

本实用新型所说的可调式镗刀包括刀体，其上通过压紧螺钉安装有可转位刀片。刀体上设有刻度，以便于刀片的精确调整。

本实用新型使用的是可调式镗刀，可按刻度进行调整，镗头具有

自锁功能，调刀时无需松开或锁紧，当刀具磨损后，可松开压紧螺钉，取下可转位刀片，转换一个角，重新安装可转位刀片，然后通过压紧螺钉固定即可，操作简单，定位精确，使用效果好。

附图说明

图 1 是实施例的结构示意图；

图 2 是图 1 中镗刀的 A 向视图。

具体实施方式

附图所示实施例具有镗杆 9，该镗杆 9 通过滑套 3 安装在模架 4 上。镗杆 9 的一端通过联接套 2 与组合机床的主轴箱 1 联接，另一端连有模块式镗杆 5。模块式镗杆 5 上安装有可调式镗刀，该可调式镗刀包括刀体 6，其上通过压紧螺钉 8 安装有可转位刀片 7，刀体 6 上设有刻度，每格调整量为 0.02mm，以便于可转位刀片 7 的精确定位。本实施例镗头具有自锁功能，调刀时无需松开或锁紧。刀具磨损后，可松开压紧螺钉 8，取下可转位刀片 7，转换一个角，重新安装可转位刀片 7，通过压紧螺钉 8 固定即可。

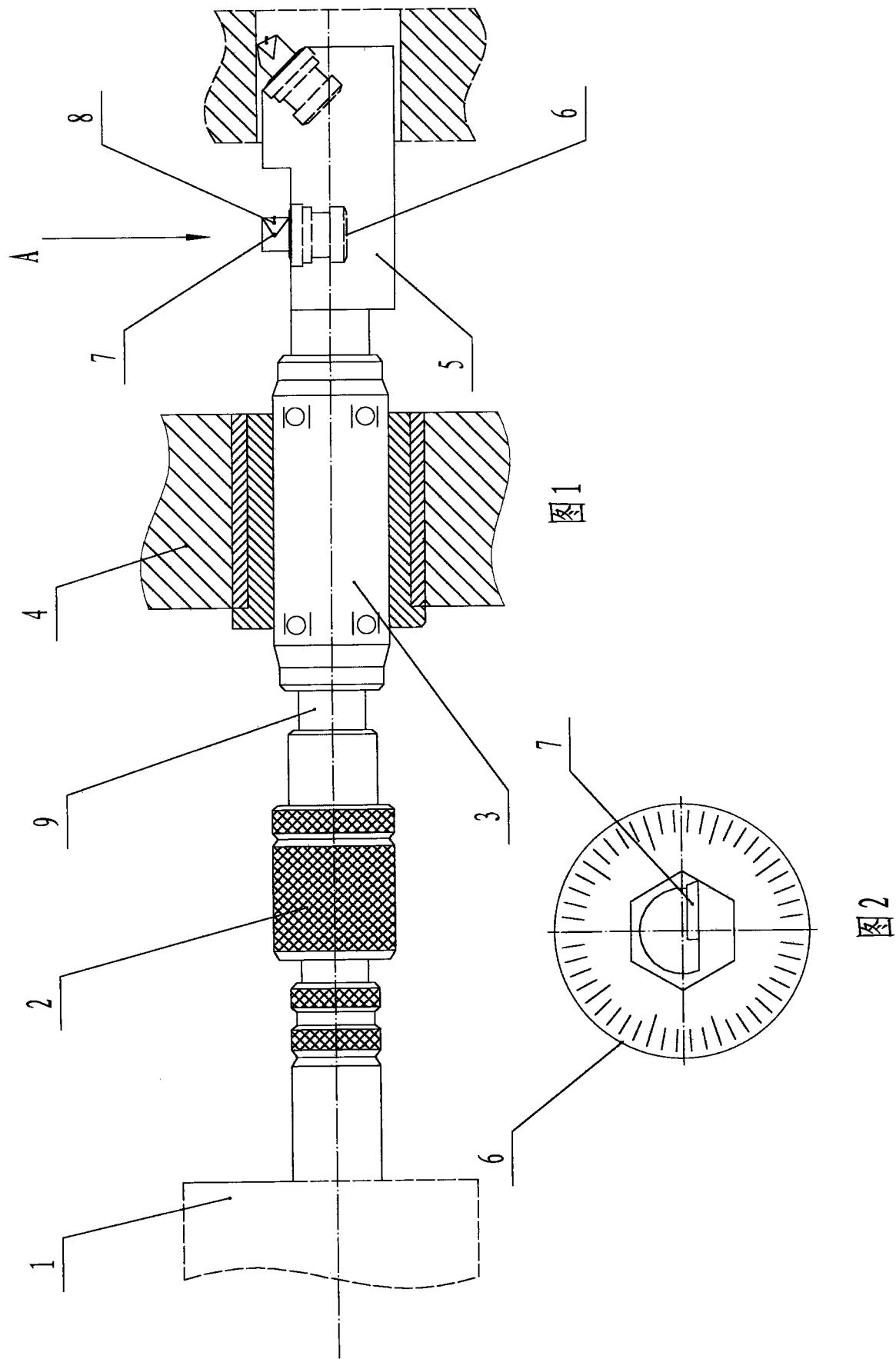


图1

图2