(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207746772 U
(45)授权公告日 2018.08.21

(21)申请号 201721463816.3

(22)申请日 2017.11.06

(73)专利权人 都匀东方机床有限公司
地址 558004 贵州省黔南布依族苗族自治州都匀市绿茵湖产业园

(72)发明人 张友元

(74)专利代理机构 北京联创佳为专利事务所（普通合伙）11362
代理人 石诚

(51)Int.Cl.
B23Q 3/12(2006.01)
B23Q 3/155(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

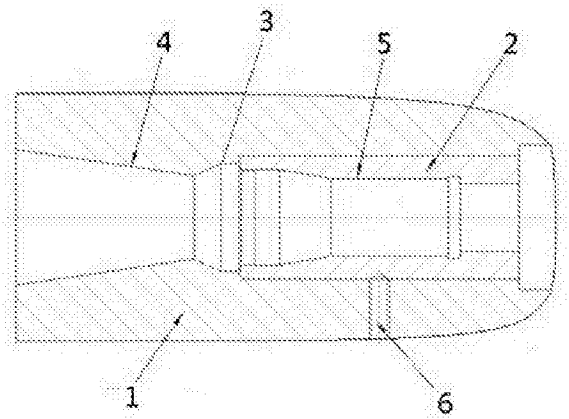
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

自动拉松刀具机床主轴内部嵌套式结构

(57)摘要

本实用新型公开了自动拉松刀具机床主轴内部嵌套式结构，它包括设在主轴内的嵌套，所述主轴内还设有内轴，内轴包括A段，A段一端连接有B段，所述嵌套设在B段外围，嵌套内部形状轮廓与B段对应；所述嵌套通过紧定螺钉与主轴固定连接。本实用新型具有加工通用性较高、加工周期较短、生产精度高的优点，降低了生产难度和生产成本。



CN 207746772 U

1.自动拉松刀具机床主轴内部嵌套式结构，其特征在于：包括设在主轴(1)内的嵌套(2)，所述主轴(1)内还设有内轴(3)，内轴(3)包括A段(4)，A段(4)一端连接有B段(5)，所述嵌套(2)设在B段(5)外围，嵌套(2)内部形状轮廓与B段(5)对应；所述嵌套(2)通过紧定螺钉(6)与主轴(1)固定连接。

自动拉松刀具机床主轴内部嵌套式结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机床主轴，特别是自动拉松刀具机床主轴内部嵌套式结构。

背景技术

[0002] 对于自动拉、松刀具机床的主轴，其内部形状，目前是采用整体式加工，主轴的内部形状轮廓为整体加工，并且在整体式加工过程中主轴内轴的磨削加工和测量非常困难，对加工设备和人员技能要求非常高，对于一般性机床制造企业，很难做到，需要专业设备进行加工制作，加工通用性差，加工周期长，生产成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于，提供一种自动拉松刀具机床主轴内部嵌套式结构。本实用新型具有加工通用性较高、加工周期较短、生产精度高的优点，降低了生产难度和生产成本。

[0004] 本实用新型的技术方案：自动拉松刀具机床主轴内部嵌套式结构，包括设在主轴内的嵌套，所述主轴内还设有内轴，内轴包括A段，A段一端连接有B段，所述嵌套设在B段外围，嵌套内部形状轮廓与B段对应；所述嵌套通过紧定螺钉与主轴固定连接。

[0005] 与现有技术相比，通过设置嵌套，并将主轴和嵌套分别加工，再把嵌套装入主轴内，用紧定螺钉固定，降低了生产难度，使加工和测量便捷，提高了加工精度，并且加工通用性好，加工周期长短，成本低。综上说述，本实用新型具有加工通用性较高、加工周期较短、生产精度高的优点，降低了生产难度和生产成本。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0007] 附图中的标记为：1-主轴，2-嵌套，3-内轴，4-A段，5-B段，6-紧定螺钉。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明，但并不作为对本实用新型限制的依据。

[0009] 实施例。自动拉松刀具机床主轴内部嵌套式结构，如图1所示，包括设在主轴1内的嵌套2，所述主轴1内还设有内轴3，内轴3包括A段4，A段4一端连接有B段5，所述嵌套2设在B段5外围，嵌套2内部形状轮廓与B段5对应；所述嵌套2通过紧定螺钉6与主轴1固定连接。

[0010] 工作原理：通过设置与主轴1内轴3形状轮对应的嵌套2，并将主轴1和嵌套2分别加工，再把嵌套2装入主轴1内，用紧定螺钉6固定。这种主轴1内部嵌套2式结构，对设备和人员要求不高，加工和测量简单，加工通用性好，加工周期长短，成本低。

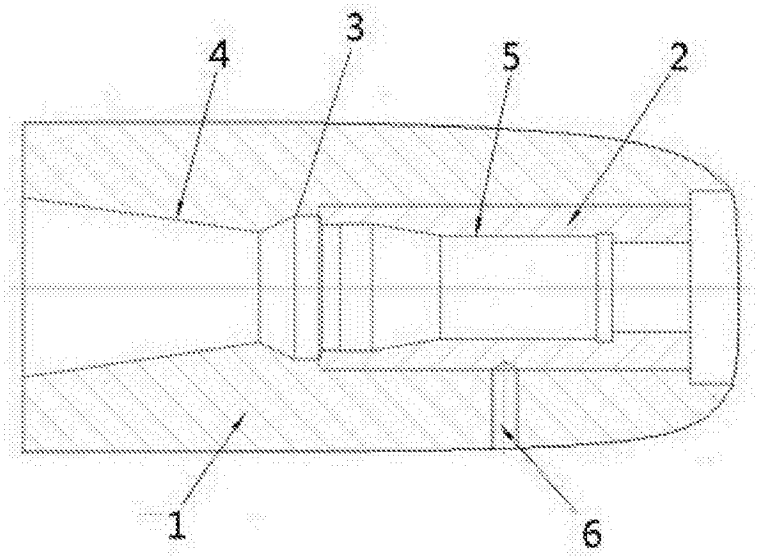


图1