

车削内孔的多刀杆工装

北京矿冶研究总院丹东冶金机械厂 (辽宁 118009) 李 飞

在使用卧式车床车削 $\phi 35\text{mm}$ 以下小孔工件时需要的工步较多,比如要粗车、精车、车螺纹、车沟槽等,需要在刀台来回装夹小孔车刀,这样操作起来比较麻烦,在生产大批量工件时就会影响工作效率,也增加了工人的工作强度。因此笔者设计了一种可以通过一次装夹就可以完成多个工步的车削内孔的多刀杆工装,图1是此工装的装配示意图。

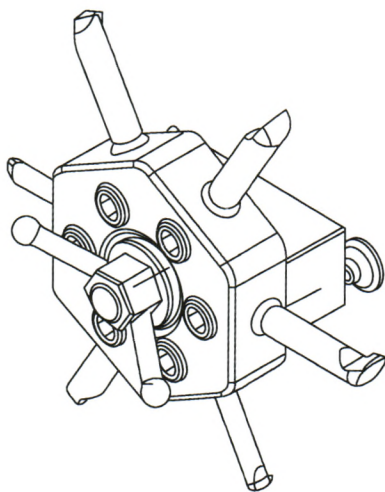


图 1

图2是车削内孔的多刀杆工装“爆炸”图,从“爆炸”图上可以清楚地看到工装的各零部件。本工装是在六棱柱形刀杆库7的六个侧面钻孔来安装六把内孔车刀刀杆6,并用六个刀杆定位螺钉固定,这样可以方便拆卸刀杆。工装是通过夹座8装夹在车床刀台上的,刀杆库可以绕旋转轴自由旋转,这样当需要更换车刀时只需要松开锁紧螺母,再旋转刀杆库选择所需要的车刀即可实现,定位销是防止刀杆窜动影响车削精度的重要部件。

综上所述,车削内孔的多刀杆工装具有结构紧

凑,操作简单的优点,要使用内孔车刀中任何一把

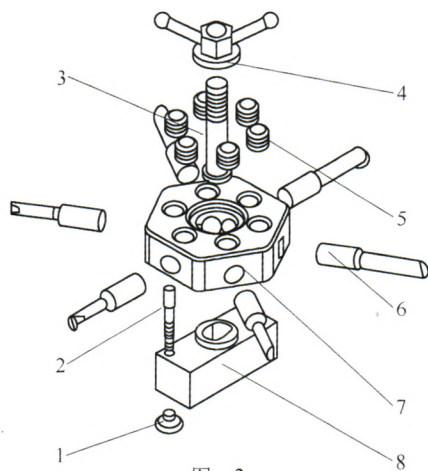


图 2

- 1.锁紧帽 2.定位销 3.旋转轴 4.锁紧螺母 5.刀杆定位螺钉
6.刀杆 7.刀杆库 8.夹座

只需几秒钟的时间,大大提高了工作效率,降低了工作强度。**MW** (收稿日期:20120810)

中国装备制造公司并购 四家德国公司

自2012年年初至今,中国装备制造业公司已经成功并购了四家德国企业。1月三一重工联合中信产业投资基金(香港)顾问有限公司3.6亿欧元全资收购德国普茨迈斯特股份有限公司100%股权;7月徐州工程机械集团有限公司收购了德国施维英公司52%的股权;8月山东重工斥资7亿欧元收购德国老牌叉车制造商凯傲25%的股权和林德液压公司70%的股权;10月苏州信能精密机械有限公司成功收购Degen机械设备制造有限公司51%的股权。