



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 106891063 A

(43) 申请公布日 2017. 06. 27

(21) 申请号 201510957239. 2

(22) 申请日 2015. 12. 21

(71) 申请人 南京路博利尔精密机械有限公司

地址 210000 江苏省南京市栖霞区尧化街道
尧佳路 7 号上城风景北苑 16 栋 701 室

(72) 发明人 于景国

其他发明人请求不公开姓名

(51) Int. Cl.

B23D 79/04(2006. 01)

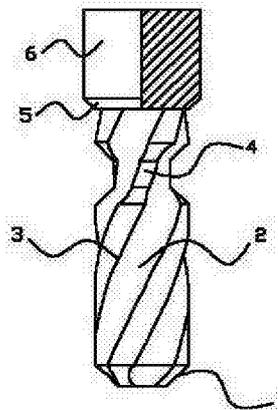
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种去毛刺倒角一体刀具

(57) 摘要

本发明属于钻削刀具领域,特别涉及一种用于孔内壁和孔边缘进行毛刺去除及孔口倒角一体刀具。一种去毛刺倒角一体刀具,其结构包括刀柄,刀柄与动力装置连接,其特征在于:所述的刀柄的一端连接有毛刺切削部及倒角部,所述的毛刺切削部包括设置在毛刺切削部表面的螺旋切削刃,相邻的螺旋切削刃之间设置有排屑槽,所述的毛刺切削部的下端部设置有倒角,倒角部包括一45度锥面,锥面上设置有螺旋切削刃,相邻的螺旋切削刃之间设置有排屑槽。本发明设计了一种去毛刺倒角一体刀具,能一次性的对孔口进行倒角和去除内壁的毛刺,具有较高的生产效率。



1. 一种去毛刺倒角一体刀具,其结构包括刀柄,刀柄与动力装置连接,其特征在于:所述的刀柄的一端连接有毛刺切削部及倒角部,所述的毛刺切削部包括设置在毛刺切削部表面的螺旋切削刃。

2. 如权利要求 1 所述的一种去毛刺倒角一体刀具,其中,相邻的螺旋切削刃之间设置有排屑槽。

3. 如权利要求 1 所述的一种去毛刺倒角一体刀具,其中,毛刺切削部的下端面设置有倒角,倒角部包括一 45 度锥面,锥面上设置有螺旋切削刃,相邻的螺旋切削刃之间设置有排屑槽。

4. 如权利要求 1 所述的一种去毛刺倒角一体刀具,采用硬质合金材质。

一种去毛刺倒角一体刀具

技术领域

[0001] 本发明属于钻削刀具领域,特别涉及一种去毛刺倒角一体刀具。

背景技术

[0002] 现有的工件表面都需要加工孔,孔一般采用钻削加工,加工出来的孔的内壁和表面都而且有些工件对这些孔的边缘质量以及孔的内壁的质量的要求较高,就需要对孔的边缘和内壁进行二次加工,一般采用钻头进行多次钻削来提高孔的质量,但这样加工影响了

孔的大小和孔的圆度,对后续的使用存在一定的影响。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于:针对现有技术的不足,本发明提供了一种去毛刺倒角一体刀具,能一次性的对孔口进行倒角和去除内壁的毛刺,具有较高的生产效率。

[0004] 为了实现上述目的,本发明采用如下技术方案:

一种去毛刺倒角一体刀具,其结构包括刀柄,刀柄与动力装置连接,其特征在于:所述的刀柄的一端连接有毛刺切削部及倒角部,所述的毛刺切削部包括设置在毛刺切削部表面的螺旋切削刃。

[0005] 所述的一种去毛刺倒角一体刀具,其中,相邻的螺旋切削刃之间设置有排屑槽。

[0006] 所述的毛刺切削部的下端面设置有倒角,倒角部包括一 45 度锥面,锥面上设置有螺旋切削刃,相邻的螺旋切削刃之间设置有排屑槽。

[0007] 所述的一种去毛刺倒角一体刀具,采用硬质合金材质。

[0008] 本发明具有以下优点:能一次性的对孔口进行倒角和去除内壁的毛刺,具有较高的生产效率,满足高速化机械加工生产的需要。

附图说明

[0009] 下面结合说明书附图和具体实施方式,对本发明及其有益技术效果进行详细说明,其中:

图 1 为本发明的结构图。

[0010] 图中 1 - 倒角,2 - 排屑槽,3- 螺旋切削刃,4 - 梯形环槽,5 -45 度锥面,6- 刀柄。

具体实施方式

[0011] 下面进一步阐明本发明,应理解下述具体实施方式仅用于说明本发明而不用于限制本发明的范围,在阅读了本发明之后,本领域技术人员对本发明的各种等价形式的修改均落于本申请所附权利要求所限定的范围。

[0012] 如图 1 所示的一种去毛刺倒角一体刀具,其包括刀柄 6,刀柄 6 与动力装置连接,

其特征在于:所述的刀柄 6 的一端连接有倒角部,倒角部的一端连接有毛刺切削部,所述的毛刺切削部包括设置在毛刺切削部表面的螺旋切削刃 3,螺旋切削刃用于对孔内壁的毛刺进行清除,相邻的螺旋切削刃 3 之间设置有排屑槽 2,设置的排屑槽用于将切削下来的毛刺及时的排除,避免切削下来的毛刺再次影响孔内壁的质量,所述的毛刺切削部的下端面设置有倒角 1,设置的倒角一方面便于对心,另一方面也可以用于对孔边缘的毛刺进行去除。倒角部还包括一 45 度锥面 5,便于对孔口进行倒角。

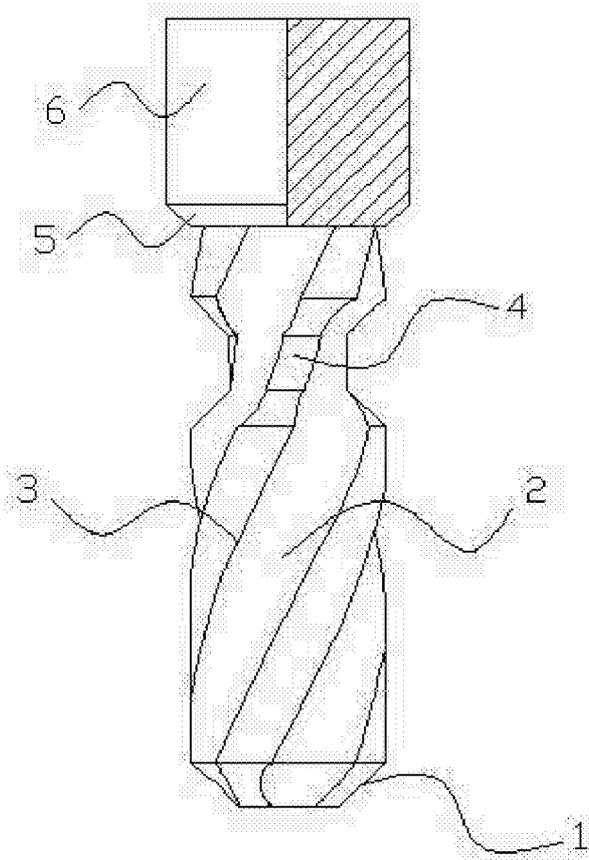


图 1