



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848602 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 01

(21) 申请号 201020600164. 5

(22) 申请日 2010. 11. 10

(73) 专利权人 成都市天恒硬质合金工具有限公司

地址 610000 四川省成都市温江成都海峡两岸科技产业开发园海林路 86 号

(72) 发明人 邓治洲

(74) 专利代理机构 成都行之专利代理事务所
(普通合伙) 51220

代理人 梁田

(51) Int. Cl.

B23D 71/00 (2006. 01)

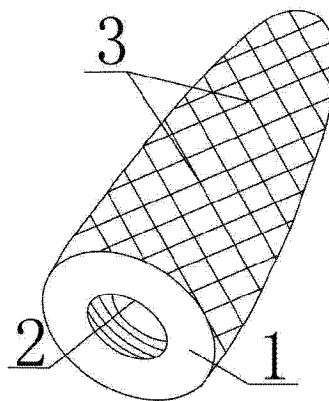
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

可换式旋转锉

(57) 摘要

本实用新型公开了一种可换式旋转锉,包括锉头本体(1),在锉头本体(1)上设置有利于与电机转轴连接的螺孔(2),锉头本体(1)的表面上设置有锉齿(3)。本实用新型上设置的螺孔(2),能够根据不同的加工工件更换不同型号的锉头;以电力代替人工劳动,提高了加工效率;结构简单,可操作性强,方便实用。



1. 可换式旋转锉,包括锉头本体(1),其特征在于:在锉头本体(1)上设置有用与电机转轴连接的螺孔(2)。

2. 根据权利要求1所述的可换式旋转锉,其特征在于:锉头本体(1)的表面上设置有锉齿(3)。

3. 根据权利要求2所述的可换式旋转锉,其特征在于:锉齿(3)由在锉头本体(1)的表面向外凸出的锉条构成。

4. 根据权利要求3所述的可换式旋转锉,其特征在于:锉齿(3)由两条以上的锉条相交的交点组成。

可换式旋转锉

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种加工工具中的锉，具体是指一种可换式旋转锉。

背景技术

[0002] 在矿山、机械加工、钢构、造船以及轻工制造等行业中，特别是机械加工和轻工制造行业中，对于一些平面或曲面需要抛光加工中，往往需要使用锉。传统的锉都是手工使用，其效率低下，且在使用时，只有一个面处于工作状态。如何能让锉的加工速度提高一直以来都是难题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服目前机械加工和轻工制造过程中，锉加工速度慢、效率低下的困难，提供一种可换式旋转锉。

[0004] 本实用新型的目的通过下述技术方案实现：

[0005] 本实用新型可换式旋转锉，包括锉头本体，在锉头本体上设置有用于与电机转轴连接的螺孔。旋转锉以电机作为动力，改变了传统中，因锉的使用较少，加工深度较浅而导致的锉为手动工具的现象。锉头本体与电机的转轴通过螺孔连接。

[0006] 锉头本体的表面上设置有锉齿。锉的工作部件主要是齿，在锉头本体的表面都设置有锉齿，在锉工作过程中，其表面的锉齿都处于工作状态，改变了目前的手工锉只有一部分锉齿处于工作状态的现象。

[0007] 锉齿是由在锉头本体的表面向外凸出的锉条构成的。在锉头本体的表面上凸出形成的锉条呈螺旋状，锉齿在旋转工作过程中，相对工件上下左右运动，即同时在两个方向上运动，保证了其加工质量。

[0008] 锉齿是由两条以上的锉条相交的交点组成的。多条的锉条相交构成的锉齿构成矩阵，能在单位面积内增加锉齿的数量，提高了加工效率。

[0009] 本实用新型与现有技术相比，具有如下的优点和有益效果：

[0010] 1、本实用新型可换式旋转锉上设置的螺孔，能够根据不同的加工工件更换不同型号的锉头。

[0011] 2、本实用新型可换式旋转锉，以电力代替人工劳动，提高了加工效率。

[0012] 3、本实用新型可换式旋转锉，结构简单，可操作性强，方便实用。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构示意图。

[0014] 附图中标记及相应的零部件名称：1- 锉头本体；2- 螺孔；3- 锉齿。

具体实施方式

[0015] 下面结合实施例对本实用新型作进一步的详细说明，但本实用新型的实施方式不

限于此。

[0016] 实施例一

[0017] 如图 1 所示,本实用新型可换式旋转锉,包括锉头本体 1,在锉头本体 1 上设置有用与电机转轴连接的螺孔 2。旋转锉以电机作为动力,改变了传统中,因锉的使用较少,加工深度较浅而导致的锉为手动工具的现象。锉头本体 1 与电机的转轴通过螺孔 2 连接,根据加工工艺的需要,可以选择不同型号的锉头本体 1,实现了一机多用。

[0018] 锉头本体 1 的表面上设置有锉齿 3。锉的工作部件主要是齿,在锉头本体 1 的表面都设置有锉齿 3,在锉工作过程中,其表面的锉齿 3 都处于工作状态,改变了目前的手工锉只有一部分锉齿 3 处于工作状态的现象。

[0019] 锉齿 3 是由在锉头本体 1 的表面向外凸出的锉条构成的。在锉头本体 1 的表面上凸出形成的锉条呈螺旋状,锉齿 3 在旋转工作过程中,相对工件上下左右运动,即同时在两个方向上运动,保证了其加工质量。

[0020] 锉齿 3 是由两条以上的锉条相交的交点组成的。多条的搓条相交构成的锉齿 3 构成矩阵,能在单位面积内增加锉齿 3 的数量,提高了加工效率。

[0021] 在使本实用新型的工作过程中,由电机带动锉头本体 1,锉头本体 1 上的锉齿 3 随电机的转动而相对于工件运动,由于锉条是螺旋状的,因此,在同一时间内,相对于工件运动而和工件接触的锉齿数量最大,最大限度地利用了锉头本体上 1 的锉齿 3,更具加工工艺的不同需要,可以更换锉头本体 1,以达到以及多用,提高电机使用率的目的。

[0022] 如上所述,便可很好地实现本实用新型。

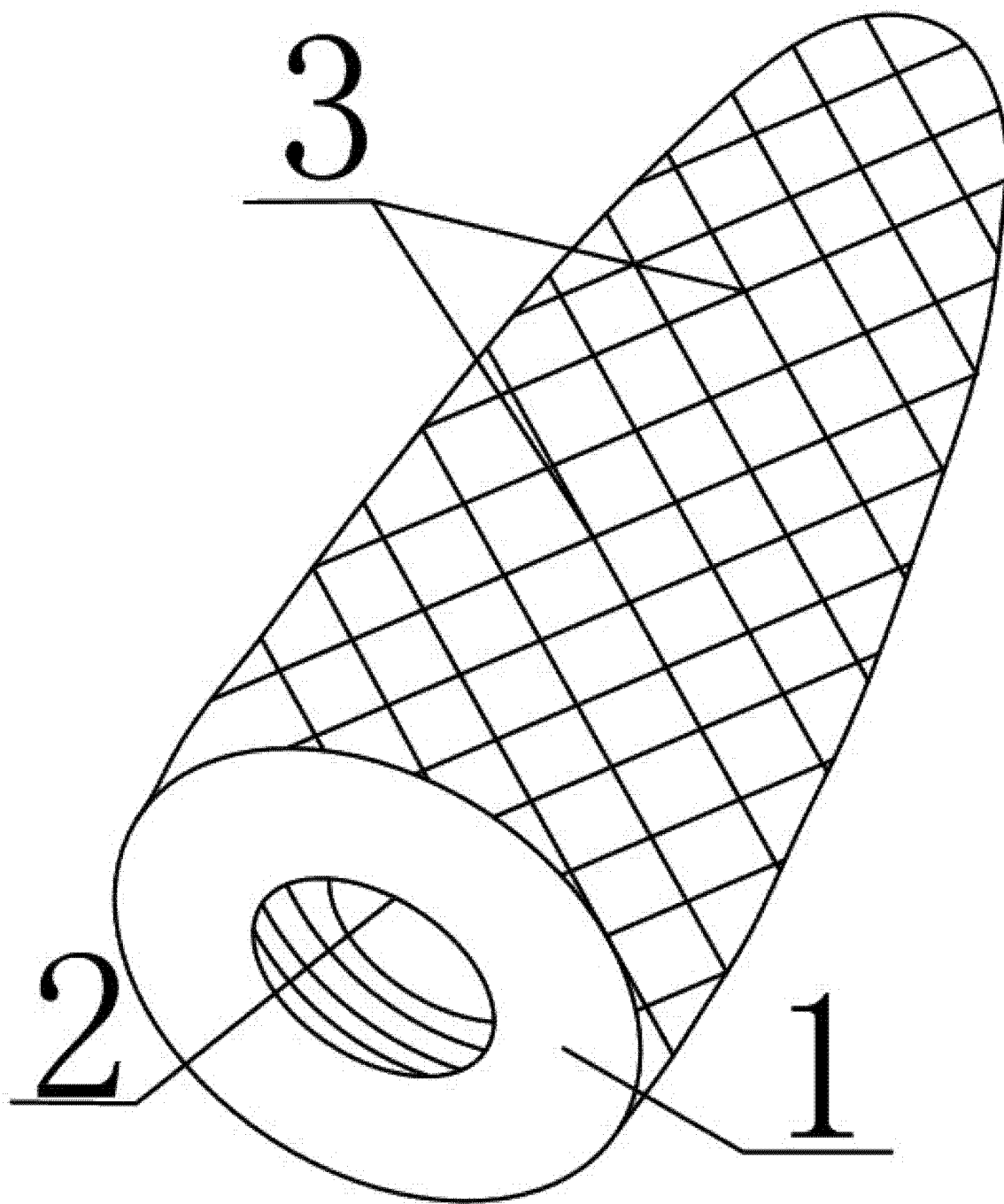


图 1