



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104249181 A

(43) 申请公布日 2014. 12. 31

(21) 申请号 201310274553. 1

(22) 申请日 2013. 06. 30

(71) 申请人 常州市华贤五金厂

地址 213000 江苏省常州市新北区小河镇兴  
镇路常州市华贤五金厂

(72) 发明人 郑延山

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所

32211

代理人 何学成

(51) Int. Cl.

B23B 51/02(2006. 01)

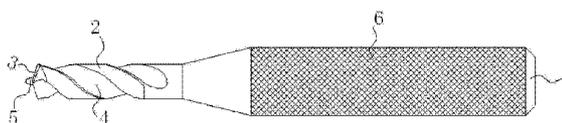
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

钻头

(57) 摘要

本发明涉及一种加工工具,特别是一种粗加工用钻头。一种钻头,包括钻杆和钻头本体,所述钻头本体前端设置有切削刃,所述钻头本体上开有排屑槽,所述切削刃共两个,切削刃部旋转轨迹之间形成排屑槽,其特征在于:所述切削刃的中心固定有弹头状合金头。本发明能有效减少切削刃磨损,延长刀具的使用寿命。



1. 一种钻头,包括钻杆和钻头本体,所述钻头本体前端设置有切削刃,所述钻头本体上开有排屑槽,所述切削刃共两个,切削刃部旋转轨迹之间形成排屑槽,其特征在于:所述切削刃的中心固定有弹头状合金头。

2. 按照权利要求 1 所述的钻头,其特征在于:所述钻杆外表面设有增加摩擦力的磨砂层。

## 钻头

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种加工工具,特别是一种粗加工用钻头。

### 背景技术

[0002] 钻头是用以在实体材料上钻削出通孔或盲孔,并能对已有的孔扩孔的刀具。钻头可以分为粗加工用和细加工用的,粗加工用的钻头一般都有很大的切削量,这样在切削的过程中会对切削刃造成很大的磨损。

### 发明内容

[0003] 本发明需要解决的技术问题是提供一种有效减少切削刃磨损的粗加工用的钻头。

[0004] 为解决上述的技术问题,本发明的钻头包括钻杆和钻头本体,所述钻头本体前端设置有切削刃,所述钻头本体上开有排屑槽,所述切削刃共两个,切削刃部旋转轨迹之间形成排屑槽,所述切削刃的中心固定有弹头状合金头。

[0005] 所述钻杆外表面设有增加摩擦力的磨砂层。

[0006] 采用上述结构后,因为切削刃的中心固定有弹头状合金头,在切削时,钻头处于高速旋转状态,合金头会对加工工件进行初步的切削,再由切削刃加工出所需的形状。这样可以有效的减少切削刃的切削量,减少加工工件对切削刃造成的磨损。

### 附图说明

[0007] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步详细的说明。

[0008] 图 1 为本发明钻头的结构示意图。

[0009] 图 2 为本发明钻头的切削端面示意图。

[0010] 图中:1 为钻杆,2 为钻头本体,3 为切削刃,4 为排屑槽,5 为合金头,6 为磨砂层

### 具体实施方式

[0011] 如图 1 和图 2 所示的钻头,包括钻杆 1 和钻头本体 2,所述钻头本体前端设置有切削刃 3,所述钻头本体上开有排屑槽 4。所述切削刃共两个,关于钻头的旋转中心轴成中心对称。两个切削刃部旋转轨迹之间形成排屑槽 4,加工工件时,切削所产生的料屑从排屑槽 4 中排出。为了减少切削刃 3 的切削量,减少加工工件对切削刃的磨损,在所述切削刃 3 的中心固定有弹头状合金头 5,将合金头 5 的形状设计成弹头状是为了使得合金头的切削更加的容易。由于本发明的钻头是供粗加工用的,所以不需要加工成指定的形状,只需要对加工工件进行初步的加工即可。这样合金头 5 对加工工件造成的形状改变就不会有很大的影响,可以通过细加工钻头进行更加精确的加工。

[0012] 所述钻杆 1 外表面设有增加摩擦力的磨砂层 6,磨砂层 6 可以增加钻头与转轴的摩擦力,使得钻头夹持的更加牢固。

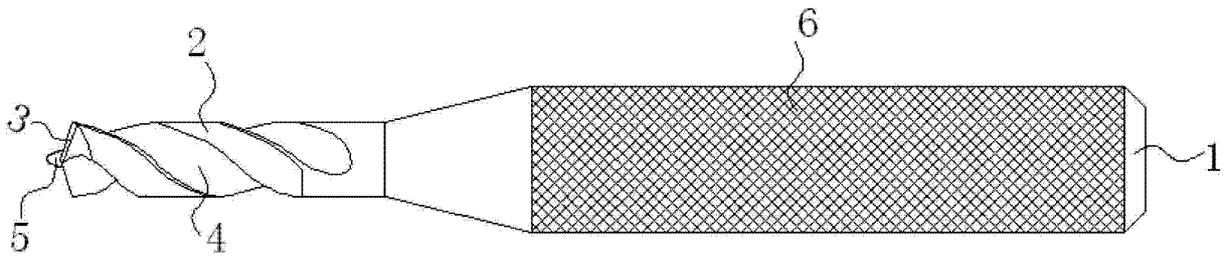


图 1

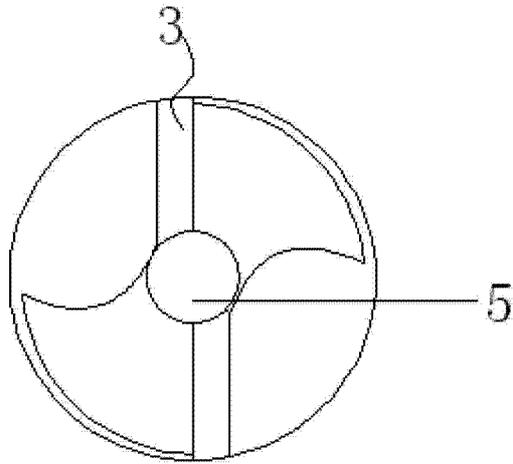


图 2