



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213288816 U

(45) 授权公告日 2021.05.28

(21) 申请号 202022212921.8

(22) 申请日 2020.10.07

(73) 专利权人 江苏神通阀门股份有限公司

地址 226232 江苏省南通市启东市南阳工
业园神通阀门3号基地

(72) 发明人 张静 沈婷 秦金健 姜淋
师晓东 朱晓华

(51) Int.Cl.

B23B 51/10 (2006.01)

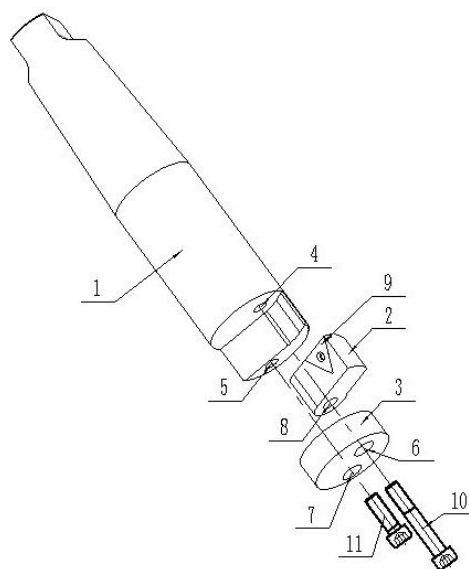
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种镗孔刀具

(57) 摘要

一种镗孔刀具,包括刀柄、刀架、刀座、螺钉 I、螺钉 II,刀柄下端设有7字形槽、螺栓孔 I、螺纹孔 II,刀座上设有与螺栓孔 I、螺纹孔 II 对应的通孔 I、通孔 II,刀架上设有通孔 III、V形槽,V形槽中固定三角刀,刀架放置在刀柄的7字形槽中,螺钉 I 穿过通孔 I、通孔 III 拧入螺栓孔 I,螺钉 II 穿过通孔 II 拧入螺栓孔 II。本实用新型的有益效果是,使用本镗孔刀具,不需要人为的对镗孔刀进行安装、拆卸,相比传统的镗孔刀,提高了镗孔的工作效率,降低了人工成本。



1. 一种镗孔刀具, 包括刀柄、刀架、刀座、螺钉 I、螺钉 II, 其特征在于, 所述刀柄下端设有 7 字形槽、螺栓孔 I、螺纹孔 II, 所述刀座上设有与螺栓孔 I、螺纹孔 II 对应的通孔 I、通孔 II, 所述刀架上设有通孔 III、V 形槽, V 形槽中固定三角刀, 所述刀架放置在刀柄的 7 字形槽中, 所述螺钉 I 穿过通孔 I、通孔 III 拧入螺栓孔 I, 所述螺钉 II 穿过通孔 II 拧入螺栓孔 II。

2. 如权利要求 1 所述的一种镗孔刀具, 其特征在于, 所述刀架的高度小于刀柄下端 7 字形槽的高度。

3. 如权利要求 1 所述的一种镗孔刀具, 其特征在于, 所述刀架的侧面与刀柄下端 7 字形槽的长槽面抵接时, 刀架的外圆面小于刀柄的外圆面。

一种镗孔刀具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种镗孔刀具。

背景技术

[0002] 目前现有的零部件背面镗孔刀具,主要有刀架和镗孔刀和螺钉组成,先把刀架与钻床连接并插入要镗孔的零件孔内,再把镗孔刀插入刀架内用螺钉紧固,此时转动钻床带动刀架和镗孔刀转动,对零部件背面进行镗孔处理。当镗完一个孔后,松开螺钉取出镗孔刀,使刀架离开此孔再进入另一个孔,安装镗孔刀和螺钉再镗孔,如此循环操作,现有镗孔刀不仅工作效率低、成本高。

实用新型内容

[0003] 为了解决现有技术不足,本实用新型提供一种镗孔刀具。

[0004] 本实用新型的技术方案是,一种镗孔刀具,包括刀柄、刀架、刀座、螺钉Ⅰ、螺钉Ⅱ,刀柄下端设有7字形槽、螺栓孔Ⅰ、螺纹孔Ⅱ,刀座上设有与螺栓孔Ⅰ、螺纹孔Ⅱ对应的通孔Ⅰ、通孔Ⅱ,刀架上设有通孔Ⅲ、V形槽,V形槽中固定三角刀,刀架放置在刀柄的7字形槽中,螺钉Ⅰ穿过通孔Ⅰ、通孔Ⅲ拧入螺栓孔Ⅰ,螺钉Ⅱ穿过通孔Ⅱ拧入螺栓孔Ⅱ。

[0005] 优选地,刀架的高度小于刀柄下端7字形槽的高度。

[0006] 优选地,刀架的侧面与刀柄下端7字形槽的长槽面抵接时,刀架的外圆面小于刀柄的外圆面。

[0007] 本实用新型的有益效果是,使用本镗孔刀具,不需要人为的对镗孔刀进行安装、拆卸,相比传统的镗孔刀,提高了镗孔的工作效率,降低了人工成本。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0009] 图2是刀架的侧面与刀柄下端7字形槽的长槽面抵接时状态示意图;

[0010] 图3是刀架的侧面与刀柄下端7字形槽的短槽面抵接时状态示意图。

[0011] 图中:1.刀柄;2.刀架;3.刀座;4.螺栓孔Ⅰ;5.螺纹孔Ⅱ;6.通孔Ⅰ;7.通孔Ⅱ;8.通孔Ⅲ;9.三角刀;10.螺钉Ⅰ;11.螺钉Ⅱ。

具体实施方式

[0012] 如图所示,一种镗孔刀具,包括刀柄1、刀架2、刀座3、螺钉Ⅰ10、螺钉Ⅱ11,刀柄1下端设有7字形槽、螺栓孔Ⅰ4、螺纹孔Ⅱ5,刀座上设有与螺栓孔Ⅰ4、螺纹孔Ⅱ5对应的通孔Ⅰ6、通孔Ⅱ7,刀架2上设有通孔Ⅲ8、V形槽,V形槽中固定三角刀9,刀架2放置在刀柄1的7字形槽中,螺钉Ⅰ10穿过通孔Ⅰ6、通孔Ⅲ8拧入螺栓孔Ⅰ4,刀架2的高度小于刀柄1下端7字形槽的高度,刀架2可以绕此螺钉Ⅰ10进行旋转,螺钉Ⅱ11穿过通孔Ⅱ7拧入螺栓孔Ⅱ5,刀架2的侧面与刀柄1下端7字形槽的长槽面抵接时,刀架2的外圆面小于刀柄1的外圆面。需要镗孔时,将

本镗孔刀具与钻床连接后,钻床逆转使刀架2的侧面与刀柄1下端7字形槽的长槽面抵接状态,然后将镗孔刀具插入待加工的孔内,加工时,钻床正转使刀架2的侧面与刀柄1下端7字形槽的短槽面抵接状态,从而可以对待加工的孔进行镗孔,镗孔完成后钻床逆转,刀架2的侧面又与刀柄1下端7字形槽的长槽面抵接状态,此时整个刀具可以直接从已加工完的孔中取出,进行下一个镗孔。

[0013] 本具体实施例仅仅是对本实用新型的解释,其并不是对本实用新型的限制,本领域技术人员在阅读完本说明书后可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改,但只要在本实用新型的权利要求范围内都受到专利法的保护。

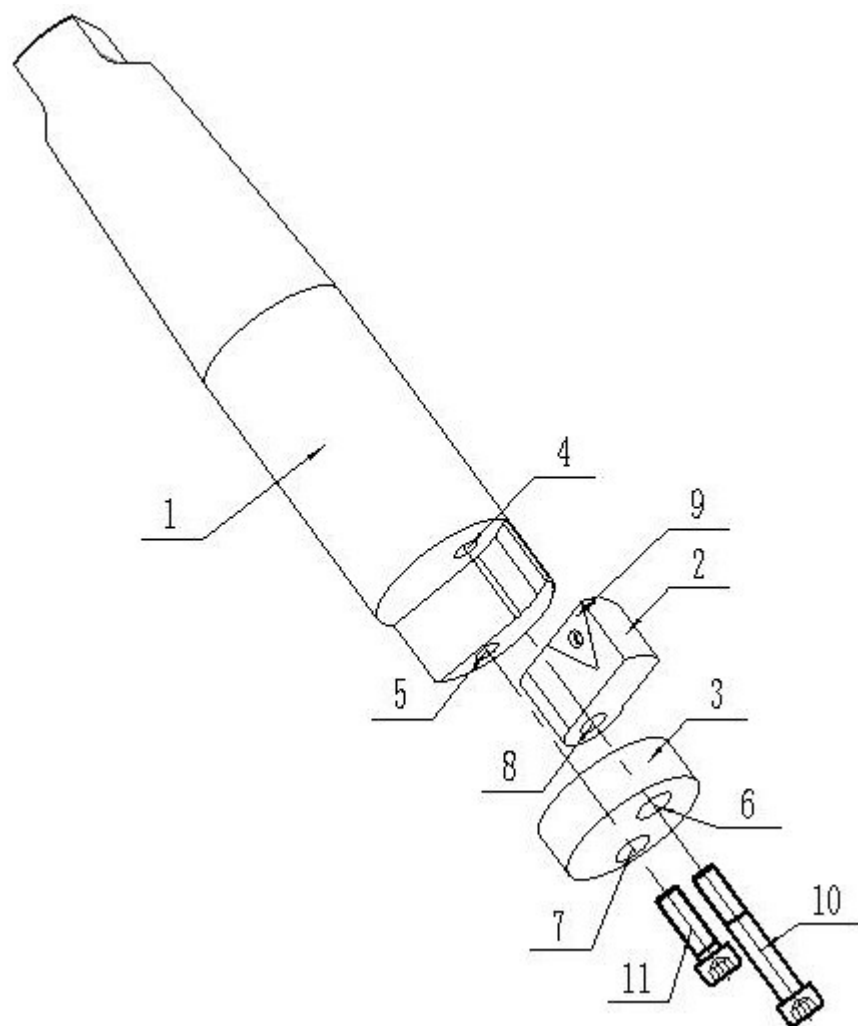


图1

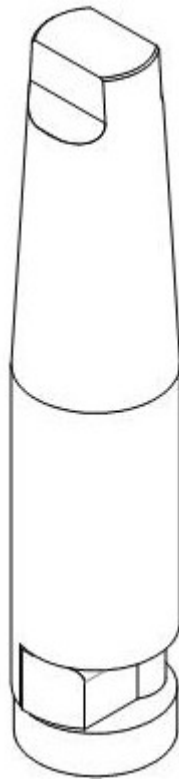


图2

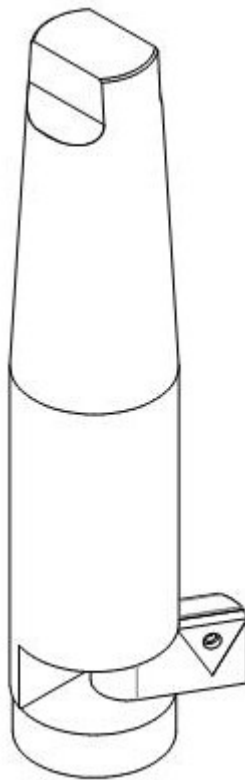


图3