



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202147046 U

(45) 授权公告日 2012. 02. 22

(21) 申请号 201120274392. 2

(22) 申请日 2011. 07. 29

(73) 专利权人 哈尔滨汽轮机厂有限责任公司

地址 150046 黑龙江省哈尔滨市香坊区三大
动力路 345 号

(72) 发明人 杨飞鹏 丁锐 成果富 朱洪军
胡宝成 赵有良 张卓

(74) 专利代理机构 哈尔滨市松花江专利商标事
务所 23109

代理人 高媛

(51) Int. Cl.

B23C 5/00 (2006. 01)

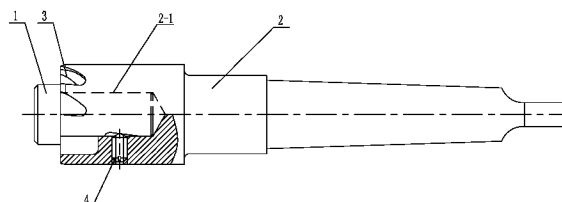
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种螺栓孔铰平加工专用铣刀

(57) 摘要

一种螺栓孔铰平加工专用铣刀, 它涉及一种铣刀, 以解决螺栓孔铰平加工效率低、加工质量差和加工成本高的问题。该铣刀包括定位导向柱、刀体和紧固件, 刀体的刀头一端的端面中心处沿轴向设置有导向孔, 定位导向柱的一端置于导向孔内, 刀体的刀头一端的外侧壁上均布加工有多个铣刀齿, 定位导向柱通过与刀体连接的紧固件径向定位。采用本实用新型进行螺栓孔铰平加工, 铰平加工余量去除均匀, 加工面质量好, 加工效率高, 加工成本低。本实用新型利用多个刀刃进行切削, 多刀刃切削较常规单刀刃偏心加工具有很强的稳定性。本实用新型用于螺栓孔的铰平加工。



1. 一种螺栓孔铰平加工专用铣刀,其特征在于:该铣刀包括定位导向柱(1)、刀体(2)和紧固件(4),刀体(2)的刀头一端的端面中心处沿轴向设置有导向孔(2-1),定位导向柱(1)的一端置于导向孔(2-1)内,刀体(2)的刀头一端的外侧壁上均布加工有多个铣刀齿(3),定位导向柱(1)通过与刀体(2)连接的紧固件(4)径向定位。

2. 根据权利要求1所述的一种螺栓孔铰平加工专用铣刀,其特征在于:所述的紧固件(4)为紧定螺钉。

一种螺栓孔铰平加工专用铣刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铣刀。

背景技术

[0002] 目前汽轮机零部件螺栓孔铰平加工普遍采用刮刀片加工。加工时将刮刀片安装在钻杆上,刮刀片更换频繁,加工效率低,加工质量差(螺栓孔与铰平孔同心度差),刮刀片磨损快,成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为解决螺栓孔铰平加工效率低、加工质量差和加工成本高的问题,进而提供一种螺栓孔铰平加工专用铣刀。

[0004] 本实用新型为解决上述问题而采取的技术方案是:本实用新型的一种螺栓孔铰平加工专用铣刀包括定位导向柱、刀体和紧固件,刀体的刀头一端的端面中心处沿轴向设置有导向孔,定位导向柱的一端置于导向孔内,刀体的刀头一端的外侧壁上均布加工有多个铣刀齿,定位导向柱通过与刀体连接的紧固件径向定位。

[0005] 本实用新型的有益效果是:采用本实用新型进行螺栓孔铰平加工,铰平加工余量去除均匀,加工面质量好,加工效率高,加工成本低。同时,本实用新型利用多个刀刃进行切削,多刀刃切削较常规单刀刃偏心加工具有很强的稳定性。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的整体结构主视图。

具体实施方式

[0007] 具体实施方式一:结合图1说明本实施方式,本实施方式的一种螺栓孔铰平加工专用铣刀包括定位导向柱1、刀体2和紧固件4,刀体2的刀头一端的端面中心处沿轴向设置有导向孔2-1,定位导向柱1的一端置于导向孔2-1内,刀体2的刀头一端的外侧壁上均布加工有多个铣刀齿3,定位导向柱1通过与刀体2连接的紧固件4径向定位。

[0008] 具体实施方式二:结合图1说明本实施方式,本实施方式所述的紧固件4为紧定螺钉。如此设置,使用方便可靠,满足设计要求。其它与具体实施方式一相同。

[0009] 具体实施方式三:结合图1说明本实施方式,本实施方式所述的铣刀形状为阶梯式圆柱形铣刀。如此设置,满足设计要求。其它与具体实施方式一或二相同。

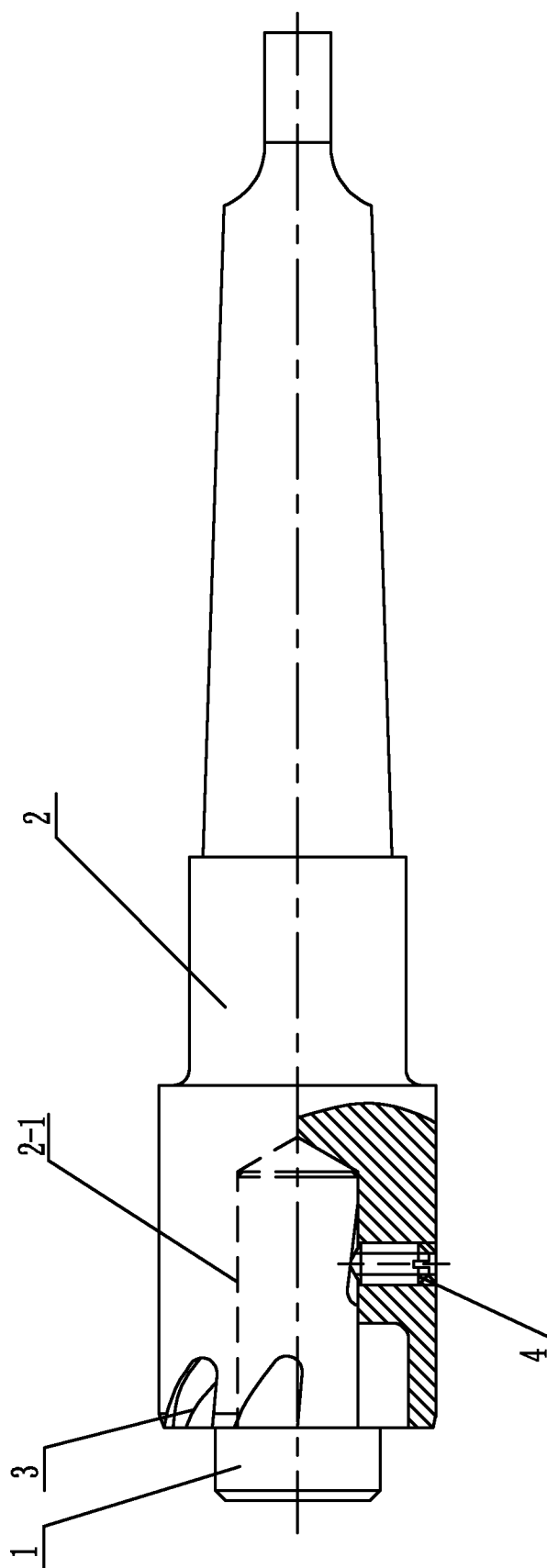


图 1