



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103722197 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 16

(21) 申请号 201310724479. 9

(22) 申请日 2013. 12. 24

(71) 申请人 无锡雨田精密工具有限公司

地址 214145 江苏省无锡市新区鸿山街道南部工业园

(72) 发明人 朱胜雷

(74) 专利代理机构 南京利丰知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 32256

代理人 艾中兰

(51) Int. Cl.

B23B 27/00(2006. 01)

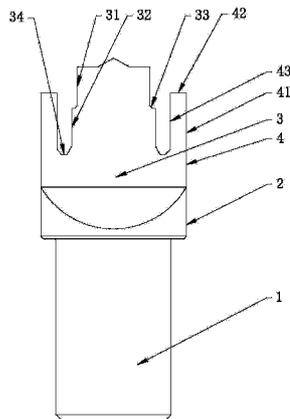
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种钨钢焊接扁钻

(57) 摘要

本发明涉及五金刀具技术领域,特别涉及一种钨钢焊接扁钻。本发明所述的一种钨钢焊接扁钻,包括一体设置的刀柄和刀架,所述刀架前端设有扁平钻和两个钨钢刀片,两个钨钢刀片以扁平钻为中心与刀架焊接,钨钢刀片与扁平钻间隔设置。本发明结构简单,通过扁平钻与焊接的钨钢刀片配合,扁平钻的两个刀刃对工件车削台阶内孔,钨钢刀片对工件的外缘及端面进行加工,一次车削提高加工效率,降低生产成本。



1. 一种钨钢焊接扁钻,包括一体设置的刀柄(1)和刀架(2),其特征在于:所述刀架(2)前端设有扁平钻(3)和两个钨钢刀片(4),两个钨钢刀片(4)以扁平钻(3)为中心与刀架(2)焊接,钨钢刀片(4)与扁平钻(3)间隔设置。

2. 根据权利要求1所述的钨钢焊接扁钻,其特征在于:所述扁平钻(3)上设有第一阶刃(31)和第二阶刃(32),第一阶刃(31)和第二阶刃(32)之间设有倒角刃(33)。

3. 根据权利要求1所述的钨钢焊接扁钻,其特征在于:所述钨钢刀片(4)的外侧设有外缘刃(41),钨钢刀片(4)底端设有底刃(42),钨钢刀片(4)里侧设有内缘刃(43)。

4. 根据权利要求1所述的钨钢焊接扁钻,其特征在于:所述钨钢刀片(4)与扁平钻(3)之间的连接部设有端面过渡刃(34)。

一种钨钢焊接扁钻

技术领域

[0001] 本发明涉及五金刀具技术领域,特别涉及一种钨钢焊接扁钻。

背景技术

[0002] 机械加工一般包括车、刨、铣、钻、磨等,各种加工方式均有不同的加工工艺以及专门的刀具,其中常见的五金刀具包括车刀、铣刀、刨刀、麻花钻等等,以满足不同的产品和加工要求。目前对于产品的内外缘加工一般先车外缘,而对内孔需要经过打孔、镗孔、倒角等多道工序,其中需要更换多种刀具,刀具成本较高且生产效率很低。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于针对现有技术的缺陷和不足,提供一种结构紧凑、使用方便的钨钢焊接扁钻。

[0004] 为实现上述目的,本发明采用以下技术方案:

本发明所述的一种钨钢焊接扁钻,包括一体设置的刀柄和刀架,所述刀架前端设有扁平钻和两个钨钢刀片,两个钨钢刀片以扁平钻为中心与刀架焊接,钨钢刀片与扁平钻间隔设置。

[0005] 进一步地,所述扁平钻上设有第一阶刃和第二阶刃,第一阶刃和第二阶刃之间设有倒角刃。

[0006] 进一步地,所述钨钢刀片的外侧设有外缘刃,钨钢刀片底端设有底刃,钨钢刀片里侧设有内缘刃。

[0007] 进一步地,所述钨钢刀片与扁平钻之间的连接部设有端面过渡刃。

[0008] 本发明有益效果为:本发明结构简单,通过扁平钻与焊接的钨钢刀片配合,扁平钻的两个刀刃对工件车削台阶内孔,钨钢刀片对工件的外缘及端面进行加工,一次车削提高加工效率,降低生产成本。

附图说明

[0009] 图1是本发明的整体结构示意图。

[0010] 图中:

- | | | | |
|----------|----------|---------|---------|
| 1、刀柄; | 2、刀架; | 3、扁平钻; | 4、钨钢刀片; |
| 31、第一阶刃; | 32、第二阶刃; | 33、倒角刃; | 34、过渡刃; |
| 41、外缘刃; | 42、底刃; | 43、内缘刃。 | |

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本发明作进一步的说明。

[0012] 本发明所述的一种钨钢焊接扁钻,包括一体设置的刀柄1和刀架2,所述刀架2前端设有扁平钻3和两个钨钢刀片4,两个钨钢刀片4以扁平钻3为中心与刀架2焊接,钨钢

刀片 4 与扁平钻 3 间隔设置, 钨钢刀片 4 和扁平钻 3 分别车削加工内孔和外缘; 扁平钻 3 上设有第一阶刃 31 和第二阶刃 32, 第一阶刃 31 和第二阶刃 32 之间设有倒角刃 33, 扁平钻 3 通过第一阶刃 31 和第二阶刃 32 车削台阶孔, 且通过倒角刃 33 对台阶倒角; 钨钢刀片 4 的外侧设有外缘刃 41, 钨钢刀片 4 底端设有底刃 42, 钨钢刀片 4 里侧设有内缘刃 43; 钨钢刀片 4 与扁平钻 3 之间的连接部设有端面过渡刃 34; 本发明一次完成内外缘车削, 能减少刀具的种类, 提高生产效率降低生产成本。

[0013] 以上所述仅是本发明的较佳实施方式, 故凡依本发明专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰, 均包括于本发明专利申请范围内。

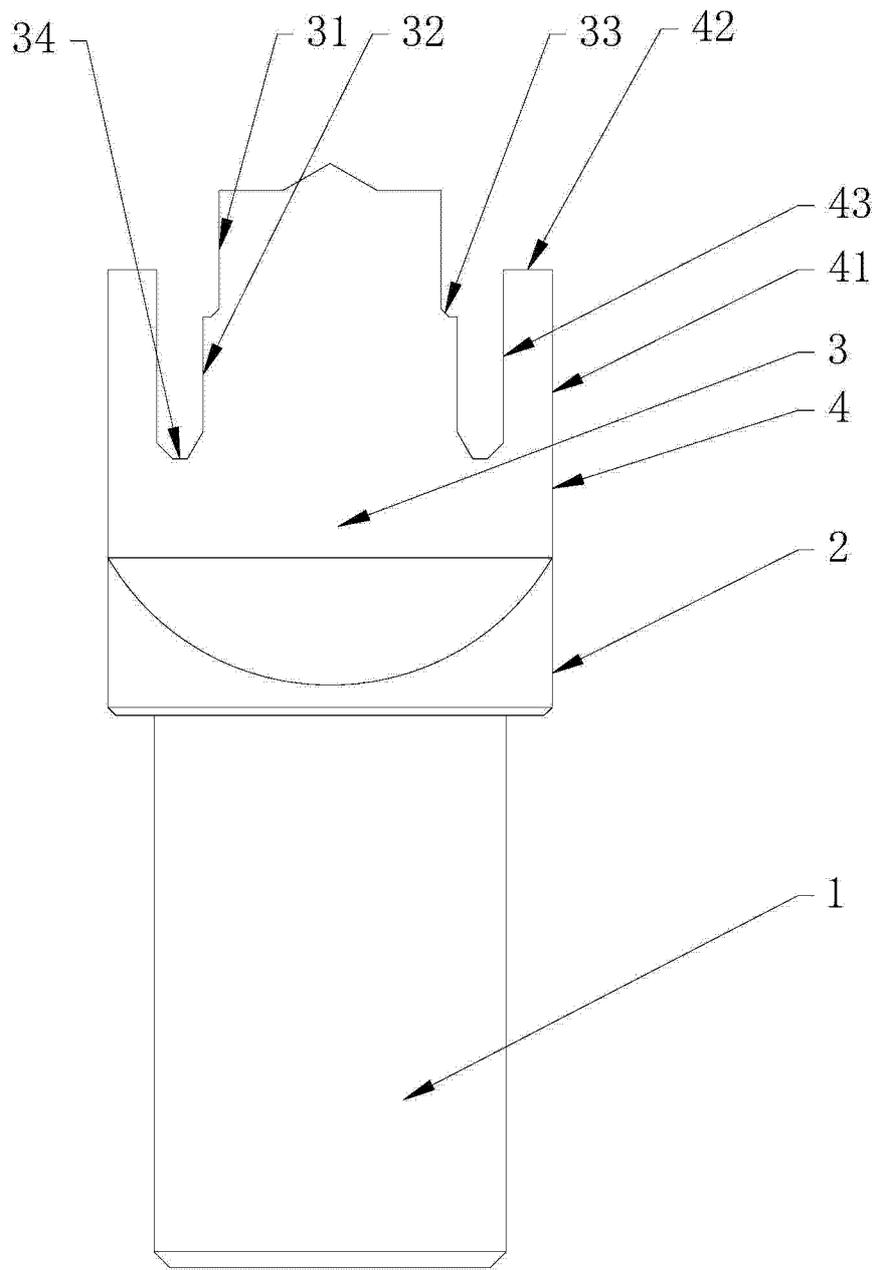


图 1