



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203063492 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 17

(21) 申请号 201320055381. 4

(22) 申请日 2013. 01. 31

(73) 专利权人 宁波市鄞州风名工业产品设计有限公司

地址 315100 浙江省宁波市鄞州区石碶街道后仓村

(72) 发明人 陆昱森 邵琦

(74) 专利代理机构 宁波市鄞州甬致专利代理事务所(普通合伙) 33228

代理人 代忠炯

(51) Int. Cl.

B44B 11/00(2006. 01)

B25D 3/00(2006. 01)

B25G 3/02(2006. 01)

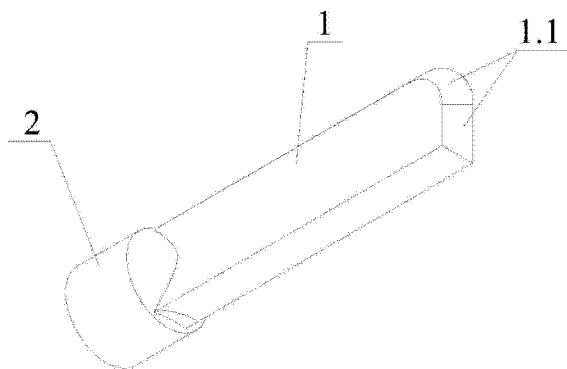
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54) 实用新型名称

带内三角花型孔的双面凿刀头

(57) 摘要

本实用新型公开了一种带内三角花型孔的双面凿刀头,包括刀身(1),所述的刀身(1)的头部双边均设有刃面(1.1),每个刃面(1.1)的前端均设有用于加工的刃口,其特征在于:所述的刀身(1)的尾部设有接头(2),所述的接头(2)与所述的刀身(1)一体成型;所述的接头(2)沿轴向设有用于与凿刀柄插接配合的插孔(2.1),所述的插孔(2.1)为内三角花型孔;每个刃面(1.1)均由带直角半刃面(1.1.1)和R圆弧半刃面(1.1.2)连接而成;所述的带直角半刃面(1.1.1)的直角边一侧与R圆弧半刃面(1.1.2)相连接。该双面凿刀头更换方便、省时省力、携带方便。



1. 一种带内三角花型孔的双面凿刀头,包括刀身(1),所述的刀身(1)的头部双边均设有刃面(1.1),每个刃面(1.1)的前端均设有用于加工的刃口,其特征在于:所述的刀身(1)的尾部设有接头(2),所述的接头(2)与所述的刀身(1)一体成型;所述的接头(2)沿轴向设有用于与凿刀柄插接配合的插孔(2.1),所述的插孔(2.1)为内三角花型孔;每个刃面(1.1)均由带直角半刃面(1.1.1)和R圆弧半刃面(1.1.2)连接而成;所述的带直角半刃面(1.1.1)的直角边一侧与R圆弧半刃面(1.1.2)相连接。

2. 根据权利要求1所述的带内三角花型孔的双面凿刀头,其特征在于:所述的刀身(1)的两侧均设有双面侧刃面(1.2);所述的双面侧刃面(1.2)的侧边为侧刃口。

3. 根据权利要求2所述的带内三角花型孔的双面凿刀头,其特征在于:所述的插孔(2.1)的深度为3~5mm。

4. 根据权利要求1所述的带内三角花型孔的双面凿刀头,其特征在于:所述的接头(2)为圆柱形。

带内三角花型孔的双面凿刀头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及雕刻工具技术领域,具体讲是一种带内三角花型孔的双面凿刀头。

背景技术

[0002] 凿刀,是雕刻时人们常用的一种手工工具。目前的凿刀一般包括连成一体的凿刀头和手柄,凿刀头多是固定在手柄上的,因而一把凿刀头只能是一种规格。为了满足不同场合的需要,木工不得不准备多把凿刀,携带和使用都十分不便。且由于凿刀头和手柄不可拆卸,而手柄容易损坏,一旦手柄损坏,整把凿刀就整个报废了,十分浪费。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是,提供一种更换方便、省时省力、携带方便的带内三角花型孔的双面凿刀头。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型提供的带内三角花型孔的双面凿刀头,包括刀身,所述的刀身的头部双边均设有刃面,每个刃面的前端均设有用于加工的刃口,所述的刀身的尾部设有接头,所述的接头与所述的刀身一体成型;所述的接头沿轴向设有用于与凿刀柄插接配合的插孔,所述的插孔为内三角花型孔;每个刃面均由带直角半刃面和 R 圆弧半刃面连接而成;所述的带直角半刃面的直角边一侧与 R 圆弧半刃面相连接。

[0005] 采用以上结构后,本实用新型与现有技术相比,具有以下优点:

[0006] 由于本实用新型的带内三角花型孔的双面凿刀头的刀身的尾部设有带内三角花型孔的接头,接头与刀身一体成型;可实现刀头与凿刀柄之间的可拆式连接,而且能通过内三角花型孔方便快捷地将刀头和手柄进行周向限位,防止凿刀头转动从手柄脱出。当刀柄发生损坏或根据工作需要更换凿刀头时,可快速更换。一凿多用,拆装方便,而且体积小、重量轻,尤其是外出作业时携带十分方便。此外,每个刃面均由带直角半刃面和 R 圆弧半刃面连接而成,扩大了凿刀的使用范围。

[0007] 作为本实用新型的一种改进,所述的刀身的两侧均设有双面侧刃面;所述的双面侧刃面的侧边为侧刃口。采用此种结构后,所述的侧刃面也可作业,更加扩大凿刀的使用范围。

[0008] 作为本实用新型的另一种改进,所述的插孔的深度为 3~5mm。采用此种结构后,可以很好地将刀头和手柄进行周向限位,防止刀头转动从手柄脱出。

[0009] 作为本实用新型的还有一种改进,所述的接头为圆柱形。采用此种结构后,圆柱形接头表面较光滑,用户在更换刀头时不会伤到手。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的带内三角花型孔的双面凿刀头的立体结构示意图。

[0011] 图 2 是本实用新型的带内三角花型孔的双面凿刀头的俯视结构示意图。

[0012] 图 3 是图 2 中 A-A 方向的剖视结构示意图。

[0013] 图 4 是本实用新型的带内三角花型孔的双面凿刀头的左视结构示意图。

[0014] 图 5 是本实用新型的带内三角花型孔的双面凿刀头的右视结构示意图。

[0015] 其中 :1、刀身,1.1、刃面,1.1.1、带直角半刃面,1.1.2、R 圆弧半刃面,1.2、侧刃面,2、接头,2.1、插孔。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细地说明。

[0017] 请参阅图 1、图 2、图 3、图 4 及图 5 所示,本实用新型的带内三角花型孔的双面凿刀头,包括刀身 1,所述的刀身 1 的头部双边均设有刃面 1.1,每个刃面 1.1 的前端均设有用于加工的刃口,所述的刀身 1 的尾部设有接头 2,所述的接头 2 与所述的刀身 1 一体成型;所述的接头 2 沿轴向设有用于与凿刀柄插接配合的插孔 2.1,所述的插孔 2.1 为内三角花型孔;每个刃面 1.1 均由带直角半刃面 1.1.1 和 R 圆弧半刃面 1.1.2 连接而成;所述的带直角半刃面是指该半刃面上的一个角为直角。所述的带直角半刃面 1.1.1 的直角边一侧与 R 圆弧半刃面 1.1.2 相连接。

[0018] 所述的刀身 1 的两侧均设有双面侧刃面 1.2;所述的双面侧刃面 1.2 的侧边为侧刃口。所述的插孔 2.1 的深度为 3~5mm。所述的接头 2 为圆柱形。

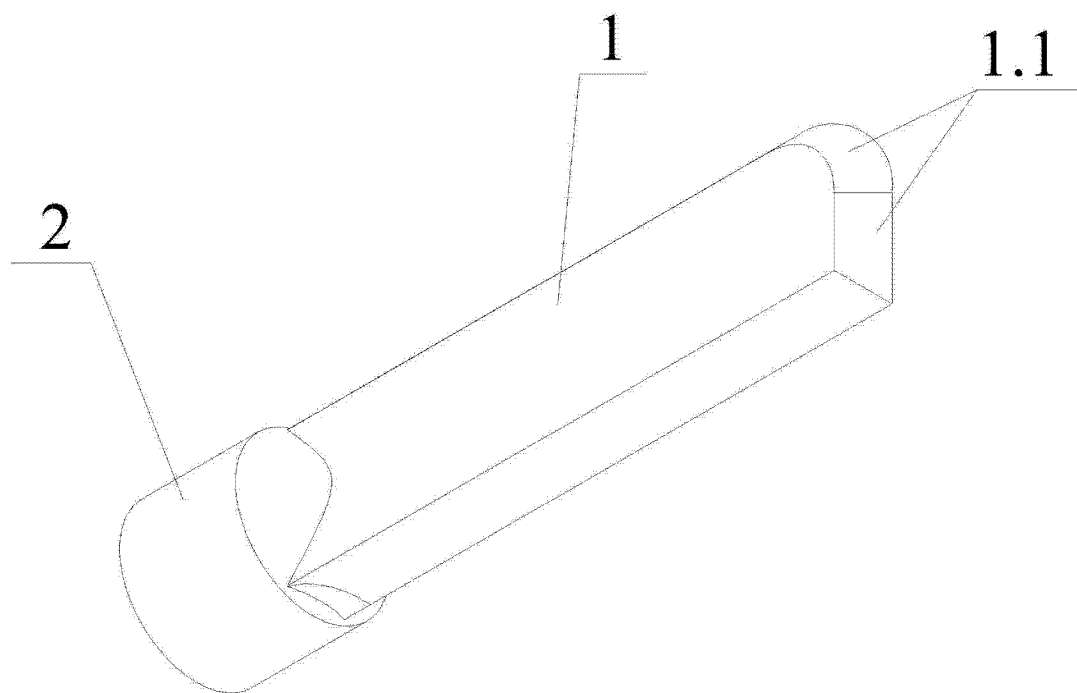


图 1

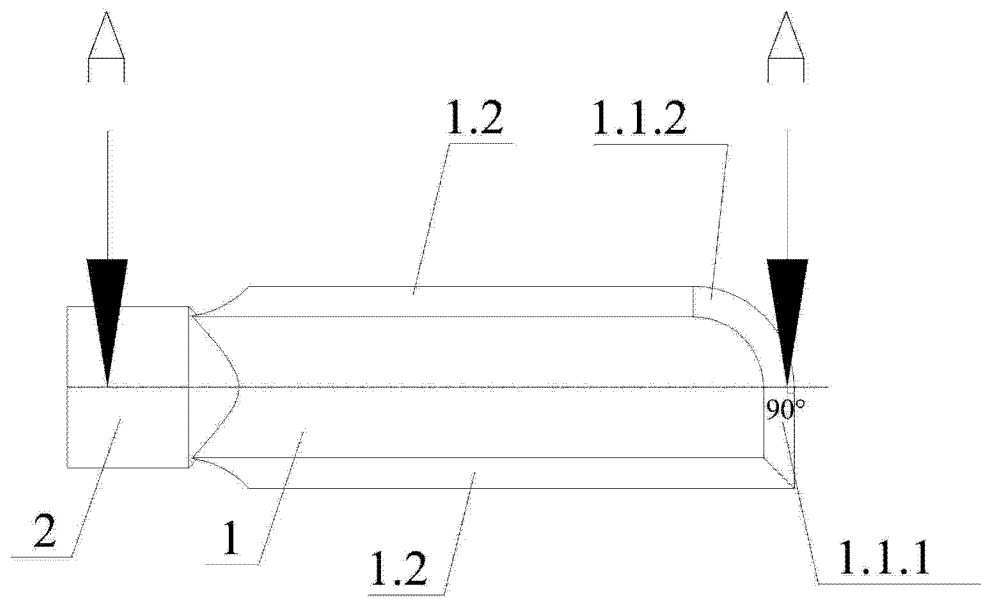


图 2

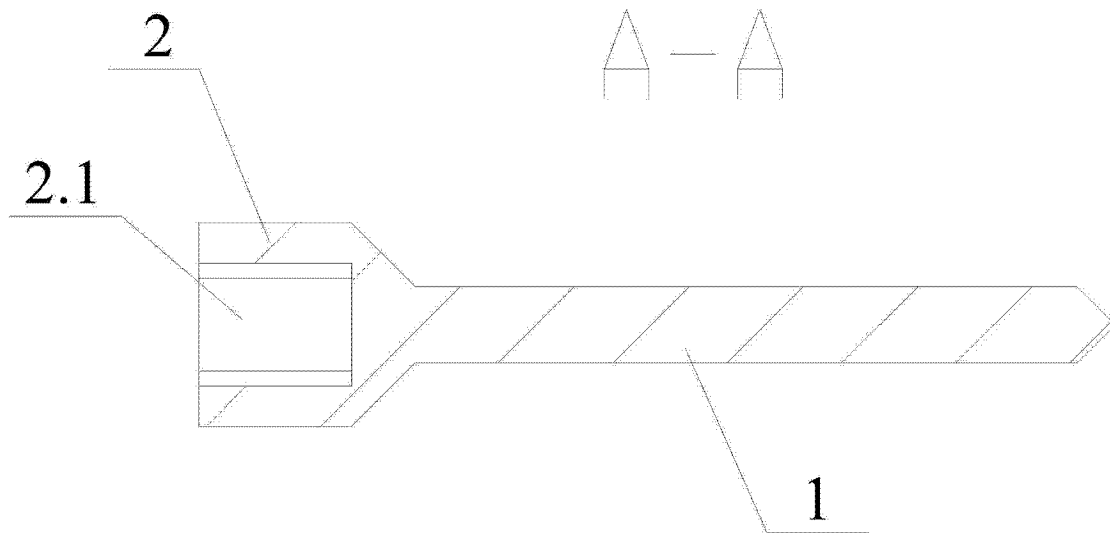


图 3

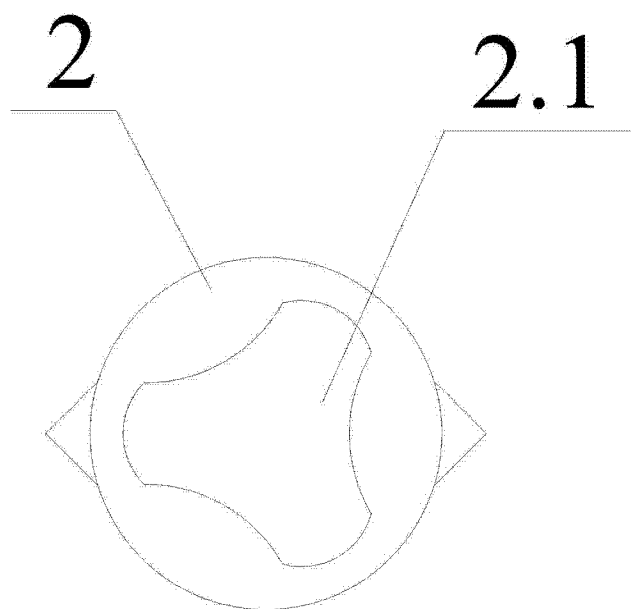


图 4

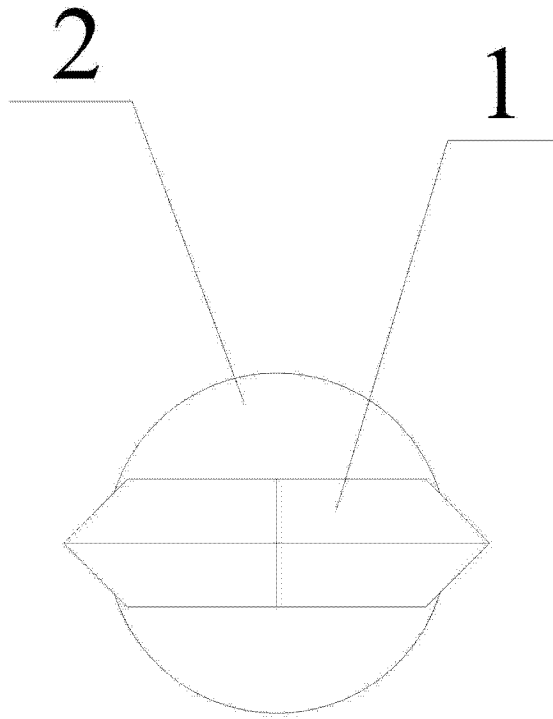


图 5