



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848603 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 01

(21) 申请号 200920314521. 9

(22) 申请日 2009. 11. 11

(73) 专利权人 中信戴卡轮毂制造股份有限公司

地址 066003 河北省秦皇岛市海港区东港路
355 号

(72) 发明人 韩波

(51) Int. Cl.

B23D 77/00 (2006. 01)

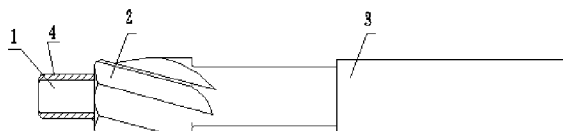
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种镗孔刀具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种镗孔刀具, 主要由导向柱 (1)、切削刃 (2)、钻头刀杆 (3)、导向套 (4) 组成, 导向套 (4) 通过焊接, 紧固在导向柱 (1) 上, 导向套 (4) 的作用是加工过程中不会损伤已加工孔的表面质量, 同时保证加工位置精度。本实用新型能满足制造企业对有位置度要求的镗孔加工需要, 同时具有结构简单、便于制作、加工性能稳定、保证精度、满足加工要求的特点。



1. 一种镗孔刀具,主要由导向柱(1)、切削刃(2)、钻头刀杆(3)、导向套(4)组成,其特征在于:导向套(4)通过焊接,紧固在导向柱(1)上。

一种镗孔刀具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种改进的镗孔刀具,具体地说涉及一种以已加工孔为导向孔的镗钻。

背景技术

[0002] 镗孔加工就是对工件上已加工的孔刮平端面或切出锥形、圆柱形凹坑的方法,如减速器、联轴器中的螺栓孔上面圆柱形凹坑就是典型的需要镗孔的结构,常规是采用镗钻进行加工。

[0003] 对于一些有位置度要求的圆柱形凹坑,要求加工完成后圆柱形凹坑与螺栓孔的轴线不能有偏移,目前常规的加工方法是采用具有导向柱的镗钻(如图1所示)。其导向柱直径是与螺栓孔直径相匹配的。

[0004] 但是,在制造镗钻的螺旋形切削刃的时候,由于存在退刀过程,不可避免的将在导向柱的表面上留有螺旋形退刀槽,这样在进行导向加工的时候势必造成螺栓孔内表面损伤,造成产品质量不满足要求、成品率低、产品和材料浪费等现象。

[0005] 实用新型内容:

[0006] 本实用新型的目的是要提供一种以已加工孔为导向孔,加工过程中不会损伤螺栓孔内表面的镗钻。

[0007] 为了实现上述目的,本实用新型的技术方案是:一种改进的镗孔刀具,主要由导向套、导向柱、切削刃、钻头刀杆组成,导向套通过焊接,联接在导向柱上,导向套的作用是加工过程中不会损伤已加工孔的表面质量,同时保证加工位置精度。

[0008] 本实用新型能满足制造企业对有位置度要求的镗孔加工需要,同时具有结构简单、便于制作、加工性能稳定、保证精度、满足加工要求的特点。

附图说明

[0009] 图1是需要加工的圆柱形凹坑和目前常见的镗钻。

[0010] 图2是本实用新型一种镗孔刀具的装配图。

[0011] 图中,1-导向柱 2-切削刃 3-钻头刀杆 4-导向套

具体实施方式

[0012] 下面结合附图详细说明依据本实用新型提出的具体刀具的细节和工作情况。

[0013] 本实用新型一种镗孔刀具。由导向柱1、切削刃2、钻头刀杆3、导向套4组成,导向套4通过焊接,紧固在导向柱1上,导向套4的作用是加工过程中不会损伤已加工孔的表面质量,同时保证加工位置精度。

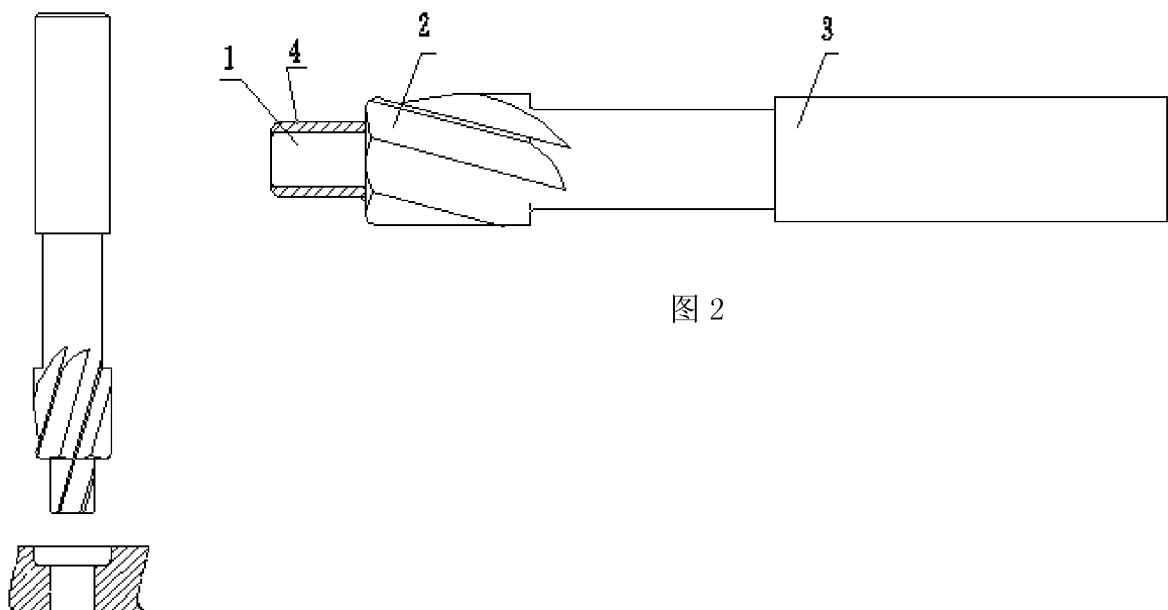


图 1

图 2