(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202779939 U
(45)授权公告日 2013.03.13

(21)申请号 201220467077.6

(22)申请日 2012.09.04

(73)专利权人 成都市双流金石机械制造有限公司
地址 610200 四川省成都市双流县金桥镇永和村三组

(72)发明人 马继海

(51)Int.Cl.
B23B 51/06(2006.01)

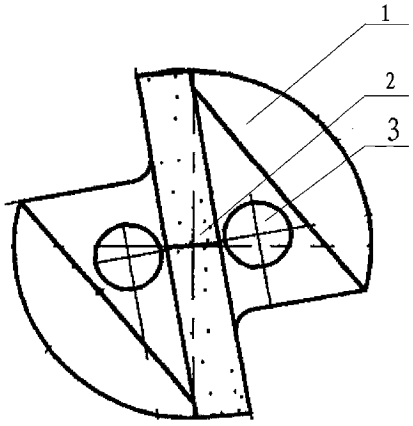
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

深孔钻钻头

(57)摘要

本实用新型涉及一种机械加工类技术领域。目前，公知现有的钻头价格昂贵，且切削刃不好刃磨。不太理想。为了克服上述不足，本实用新型提供一种深孔钻钻头，就能达到节省成本，可手工刃磨，制造简便的目的。本实用新型解决其技术问题的技术方案是：由深孔钻头、钻杆和钻柄组成的深孔钻钻头，其特征是：空心钻杆一端与深孔钻头相焊接，另一端与钻柄相焊接，钻柄上设置有与钻杆中孔相通的气液输孔，深孔钻头设置有与钻杆中孔相连通的气液输出孔，中孔直通钻头切削刃的凹槽。使用时用机床夹具夹紧钻柄，接通气水管路，就能保证钻头工作时降温和顺利排出铁屑。



CN 202779939 U

1. 一种深孔钻钻头，由深孔钻头、钻杆和钻柄组成，其特征是：空心钻杆 (6) 一端与深孔钻头 (1) 相焊接，另一端与钻柄 (4) 相焊接，钻柄上设置有与钻杆中孔相通的气液输孔 (5)，深孔钻头设置有与钻杆中孔相连通的气液输出孔 (3)，中孔直通钻头切削刃的凹槽 (2)。

深孔钻钻头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械加工类技术领域。

背景技术

[0002] 目前，公知现有的钻头价格昂贵，且切削刃不好刃磨。不太理想。

发明内容

[0003] 为了克服上述不足，本实用新型提供一种深孔钻钻头，就能达到节省成本，可手工刃磨，制造简便的目的。

[0004] 本实用新型解决其技术问题的技术方案是：由深孔钻头、钻杆和钻柄组成的深孔钻钻头，其特征是：空心钻杆一端与深孔钻头相焊接，另一端与钻柄相焊接，钻柄上设置有与钻杆中孔相通的气液输孔，深孔钻头设置有与钻杆中孔相连通的气液输出孔，中孔直通钻头切削刃的凹槽。使用时用机床夹具夹紧钻柄，接通气水管路，就能保证钻头工作时降温和顺利排出铁屑。

[0005] 本实用新型的有益效果是：结构简单、使用方便、降低钻深孔的成本，且自己制造和磨削钻刃效果好。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明：

[0007] 图 1 为本实用新型结构钻头示意图。图 2 为本实用新型结构钻柄示意图。图 3 为本实用新型结构钻杆示意图。

[0008] 图中 1. 深孔钻头，2. 凹槽，3. 气液输出孔，4. 钻柄，5. 气液输孔，6. 空心钻杆。

具体实施方式

[0009] 图 1 中，空心钻杆 6 一端与深孔钻头 1 相焊接，另一端与钻柄 4 相焊接，钻柄上设置有与钻杆中孔相通的气液输孔 5，深孔钻头设置有与钻杆中孔相连通的气液输出孔 3，中孔直通钻头切削刃的凹槽 2。使用时用机床夹具夹紧钻柄，接通气水管路，就能保证钻头工作时降温和顺利排出铁屑。

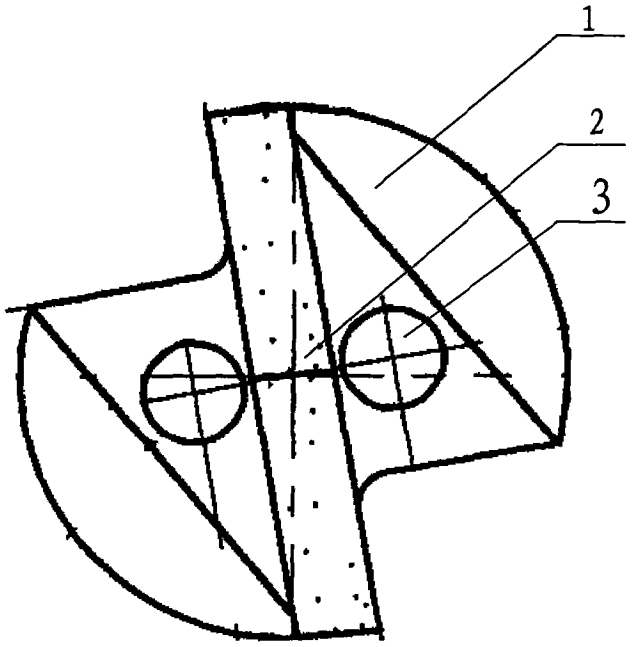


图 1

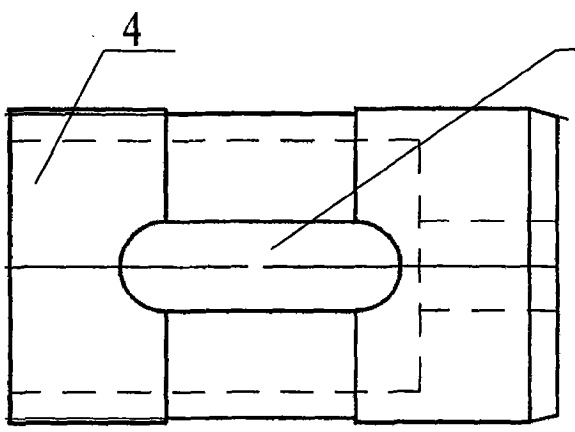


图 2

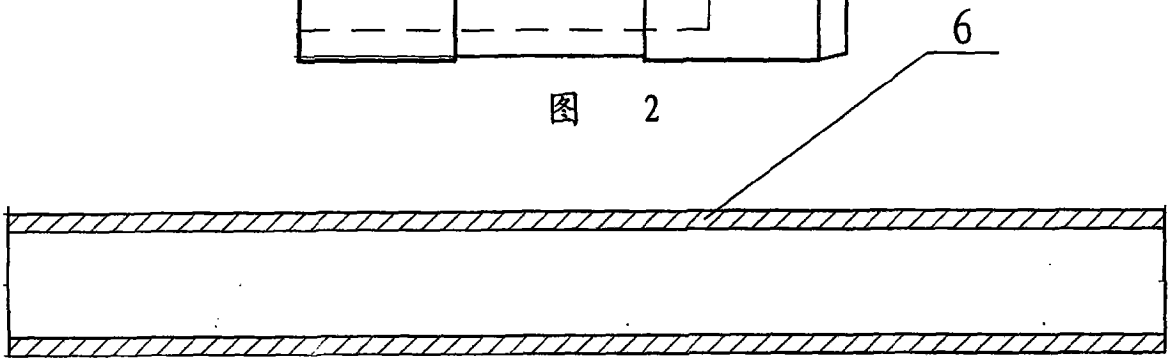


图 3