(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 201446249 U
(45)授权公告日 2010.05.05

(21)申请号 200920043312.5

(22)申请日 2009.07.09

(73)专利权人 常州市创力工具厂
地址 213135 江苏省常州市新北区西夏墅西大街 128-20 号

(72)发明人 袁正勤

(74)专利代理机构 常州市维益专利事务所 32211
代理人 何学成

(51)Int.Cl.
B23B 27/00(2006.01)
B23B 5/00(2006.01)

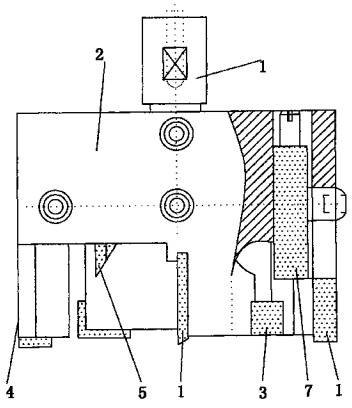
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

加工气体阀门消火栓的精刀

(57)摘要

本实用新型公开了一种加工气体阀门消火栓的精刀，其包括刀柄和刀体，刀柄和刀体一体连接，该刀体包括外圆精刀、内孔精刀、外倒角刀、内倒角刀和端面刀，刀体中心设置有内孔精刀固定架，该内孔精刀固定架上成十字形对称固定有四把内孔精刀，在刀体外侧面上与每把内孔精刀对应的位置分别设置有一个外圆精刀固定架，外圆精刀固定在外圆精刀固定架上，在刀体外侧面上每两个相邻的外圆精刀的中间位置分别设置有刀具固定架，所述的外倒角刀固定在其中一个刀具固定架上，所述的内倒角刀设置在与外倒角刀相对的刀具固定架上，所述的端面刀固定在另外两个刀具固定架上。本实用新型的优点在于将所有刀具装配好以后，可以一次性完成对工件的加工，中途不需要换刀，大大的提高了工作效率，节省了劳动时间。



CN 201446249 U

1. 一种加工气体阀门消火栓的精刀，其包括刀柄和刀体，刀柄和刀体一体连接，其特征在于：所述的刀体包括外圆精刀、内孔精刀、外倒角刀、内倒角刀和端面刀，所述的刀体为圆柱形，所述的刀体中心设置有内孔精刀固定架，该内孔精刀固定架上成十字形对称固定有四把内孔精刀，在刀体外侧面上与每把内孔精刀对应的位置分别设置有一个外圆精刀固定架，外圆精刀固定在外圆精刀固定架上，在刀体外侧面上每两个相邻的外圆精刀的中间位置分别设置有刀具固定架，所述的外倒角刀固定在其中一个刀具固定架上，所述的内倒角刀设置在与外倒角刀相对的刀具固定架上，所述的端面刀固定在另外两个刀具固定架上。

2. 根据权利要求 1 所述的加工气体阀门消火栓的精刀，其特征在于：所述的外圆精刀固定架的弧度为 20° ～ 30° 。

3. 根据权利要求 1 所述的加工气体阀门消火栓的精刀，其特征在于：所述的外圆精刀的厚度为 3 ～ 5mm。

加工气体阀门消火栓的精刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种刀具，特别是一种加工气体阀门消火栓的精刀。

背景技术

[0002] 目前，现有的加工气体阀门消火栓的精刀只包括内孔精刀，因为刀具功能单一，所以在加工过程中，要用不同的刀具多次对工件进行加工，每次加工过后要拆卸刀具，非常麻烦，工作效率低，加工效果不好。

[0003] 实用新型目的

[0004] 本实用新型的目的在于针对背景技术中所述的现有的精刀存在的功能单一、工作效率低的问题提供一种能够一次性将工件加工完成的精刀。

[0005] 实现本实用新型的技术方案如下：

[0006] 一种加工气体阀门消火栓的精刀，其包括刀柄和刀体，刀柄和刀体一体连接，所述的刀体包括外圆精刀、内孔精刀、外倒角刀、内倒角刀和端面刀，所述的刀体为圆柱形，所述的刀体中心设置有内孔精刀固定架，该内孔精刀固定架上成十字形对称固定有四把内孔精刀，在刀体外侧面上与每把内孔精刀对应的位置分别设置有一个外圆精刀固定架，外圆精刀固定在外圆精刀固定架上，在刀体外侧面上每两个相邻的外圆精刀的中间位置分别设置有刀具固定架，所述的外倒角刀固定在其中一个刀具固定架上，所述的内倒角刀设置在与外倒角刀相对的刀具固定架上，所述的端面刀固定在另外两个刀具固定架上。

[0007] 本实用新型的有益效果为将所有刀具装配好以后，可以一次性完成对工件的加工，中途不需要换刀，大大的提高了工作效率，节省了劳动时间。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的主视示意图；

[0009] 图 2 为本实用新型的仰视示意图；

[0010] 附图中，1 为刀柄，2 为刀体，3 为内孔精刀，4 为外圆精刀，5 为外倒角刀，6 为内倒角刀，7 为端面刀，8 为外圆精刀固定架，9 为内孔精刀固定架。

具体实施方式

[0011] 一种加工气体阀门消火栓的精刀，其包括刀柄 1 和刀体 2，刀柄 1 和刀体 2 一体连接，所述的刀体包括外圆精刀 4、内孔精刀 3、外倒角刀 5、内倒角刀 6 和端面刀 7，所述的刀体 2 为圆柱形，所述的刀体 2 中心设置有内孔精刀固定架 9，该内孔精刀固定架 9 上成十字形对称固定有四把内孔精刀 3，在刀体外侧面上与每把内孔精刀 3 对应的位置分别设置有一个外圆精刀固定架 8，外圆精刀 4 固定在外圆精刀固定架 8 上，在刀体 2 外侧面上每两个相邻的外圆精刀 4 的中间位置分别设置有刀具固定架，所述的外倒角刀 5 固定在其中一个刀具固定架上，所述的内倒角刀 6 设置在与外倒角刀 5 相对的刀具固定架上，所述的端面刀 7 固定在另外两个刀具固定架上。在实施例中，为了达到最好的效果，所述的外圆精刀固定

架 8 的弧度为 25°，外圆精刀 4 的厚度为 4mm。

[0012] 本实用新型中所述的加工气体阀门消火栓的精刀，将所有刀具装配好以后，可以一次性完成对工件的加工，中途不需要换刀，大大的提高了工作效率，节省了劳动时间。

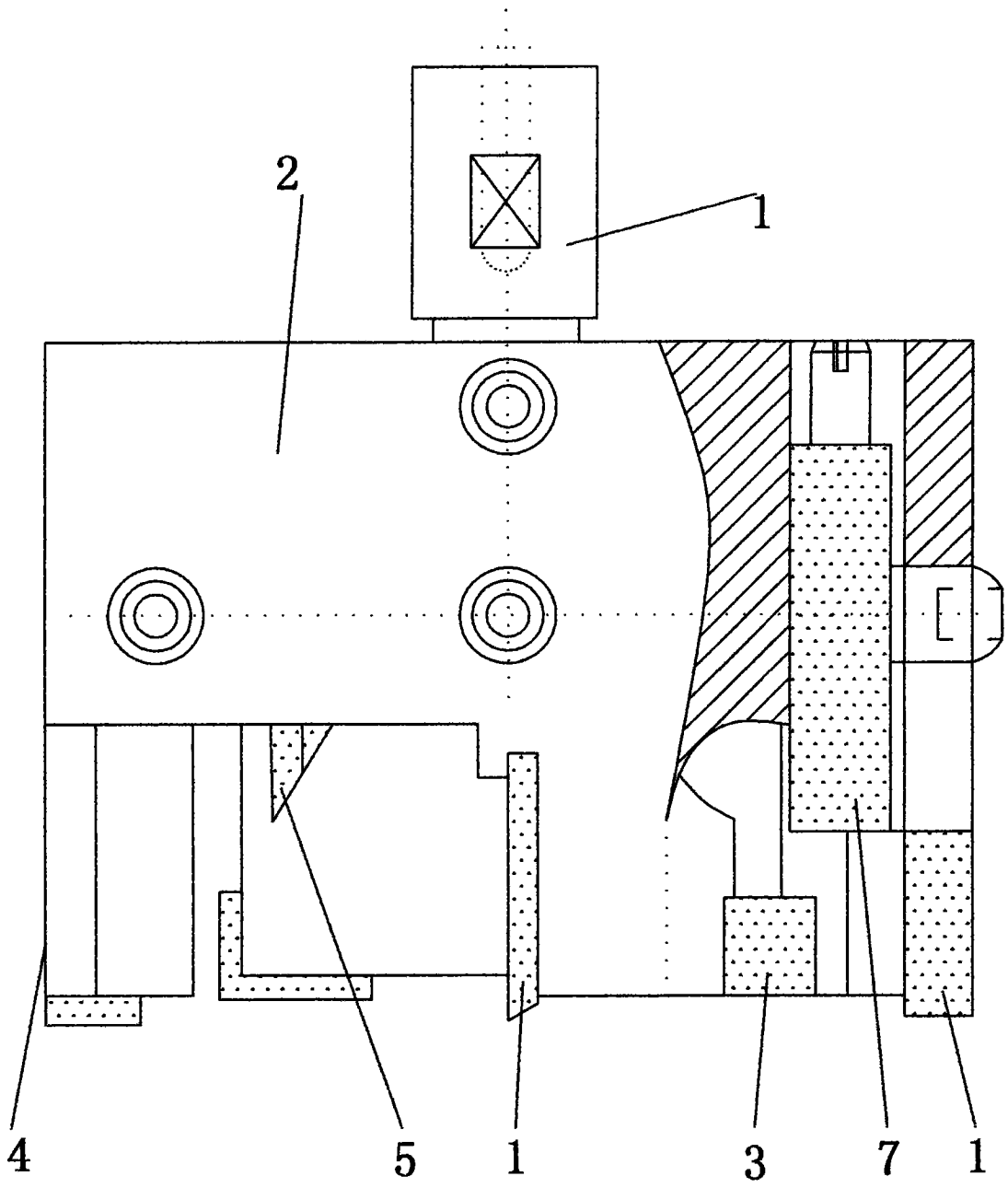


图 1

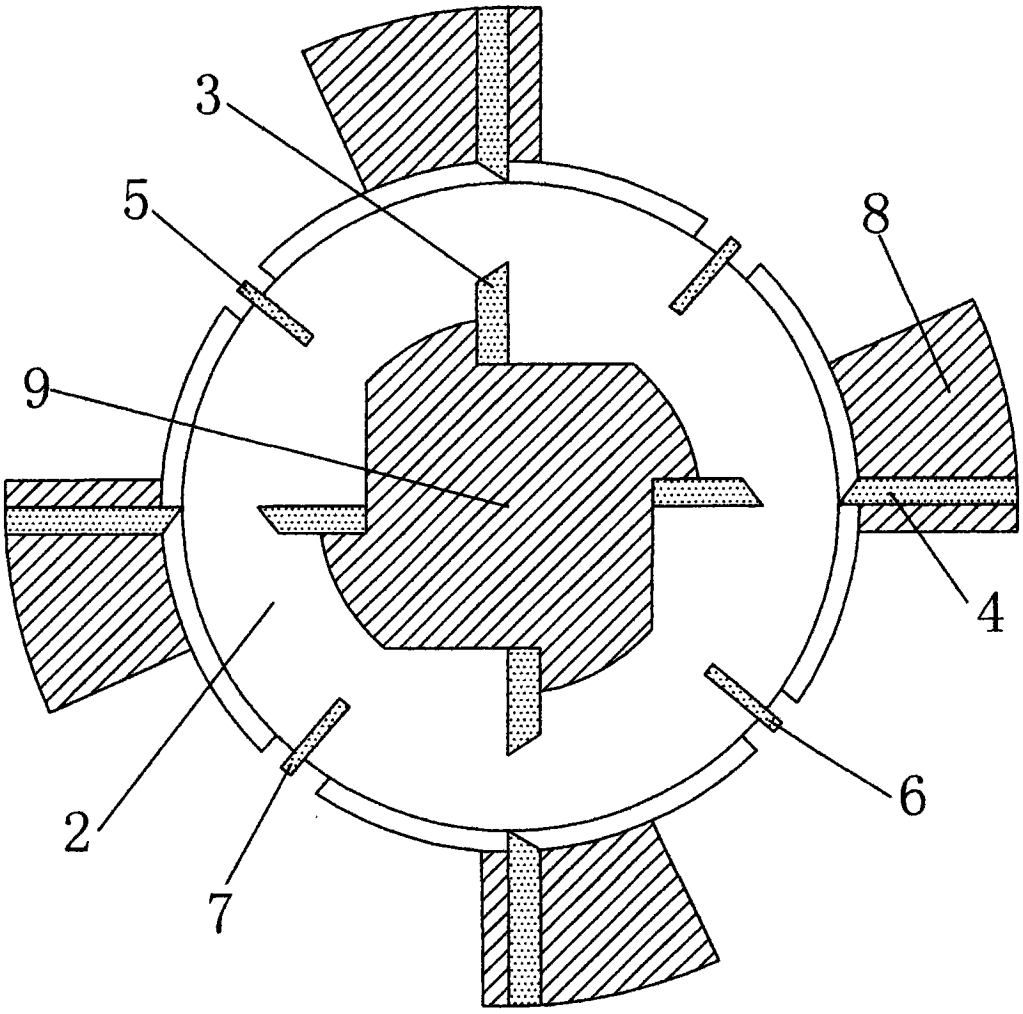


图 2