



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203679437 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 02

(21) 申请号 201320700214. 0

(22) 申请日 2013. 11. 08

(73) 专利权人 含山县清溪德胜铸造厂

地址 238100 安徽省马鞍山市含山县清溪镇
林子岗

(72) 发明人 吕才木

(51) Int. Cl.

B23D 79/00 (2006. 01)

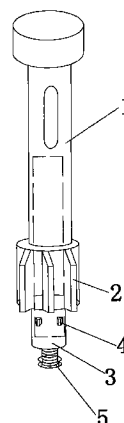
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种立式台钻上的刮平倒角刀具

(57) 摘要

本实用新型提供一种设置在立式台钻上的刮平倒角刀具,包括:台钻主轴、刮平刀、导套、合金刀、固定螺栓。所述刮平刀通过其连轴插入所述台钻主轴内相连接;所述导套为一铁质套圈,其套入所述刮平刀的连轴尾端通过所述固定螺栓固定连接;所述合金刀焊接在所述导套之上。本实用新型刮平倒角同时进行、加工精度高,提高产品质量的同时也大大提高劳动效率。



1. 一种设置在立式台钻上的刮平倒角刀具,包括:台钻主轴、刮平刀、导套、合金刀、固定螺栓,其特征在于:所述刮平刀通过其连轴插入所述台钻主轴内相连接;所述导套为一铁质套圈,其套入所述刮平刀的连轴尾端通过所述固定螺栓固定连接;所述合金刀焊接在所述导套之上。

2. 根据权利要求1所述的一种设置在立式台钻上的刮平倒角刀具,其特征在于:所述刮平刀连轴为一莫氏锥柄圆轴,其直径与所述台钻主轴孔的孔径相匹配。

3. 根据权利要求1所述的一种设置在立式台钻上的刮平倒角刀具,其特征在于:所述导套的直径与所需倒角的轴孔直径相匹配。

一种立式台钻上的刮平倒角刀具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到一种刀具,特别涉及到一种立式台钻上的刮平倒角刀具。

[0002] 背景技术

[0003] 目前在对轴孔面、轴孔刮平倒角的时候一般总是分布进行的,轴面加工完毕换台设备再进行轴孔倒角操作,这样就会增加了生产工序,降低了劳动效率。

[0004] 实用新型内容

[0005] 鉴于增加生产工序降低了劳动效率的不足。本实用新型要解决的技术问题是提供一种设置在立式台钻上的刮平倒角刀具,其轴孔面、轴孔刮平倒角同时进行、加工精度高,提高产品质量的同时也大大提高劳动效率。

[0006] 为了达到上述目的,本实用新型所采取的技术方案如下:

[0007] 本实用新型提供了一种设置在立式台钻上的刮平倒角刀具,台钻主轴、刮平刀、导套、合金刀、固定螺栓。所述刮平刀通过其连轴插入所述台钻主轴内相连接;所述导套为一铁质套圈,其套入所述刮平刀的连轴尾端通过所述固定螺栓固定连接;所述合金刀焊接在所述导套之上。

[0008] 根据本实用新型的上述构思,所述刮平刀连轴为一莫氏锥柄圆轴,其直径与所述台钻主轴孔的孔径相匹配。

[0009] 根据本实用新型的上述构思,所述导套的直径与所需倒角的轴孔直径相匹配。

[0010] 本实用新型的优点和有益之处在于:弥补了现有技术中的增加生产工序降低了劳动效率不足具有减少不必要的生产工序,提高产品质量的同时也大大提高劳动效率等优点。

[0011] 附图说明

[0012] 图1为本实用新型一种设置在立式台钻上的刮平倒角刀具的结构示意图。

[0013] 图中:1、台钻主轴;2、刮平刀;3、导套;4、合金刀;5、固定螺栓。

[0014] 具体实施方式

[0015] 为了进一步说明本实用新型的原理和结构,现结合附图对本实用新型的优选实施例进行详细说明,然而所述实施例仅为提供说明与解释之用,不能用来限制本实用新型的专利保护范围。

[0016] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型做详细说明。

[0017] 如图1所示的是本实用新型提供的一种设置在立式台钻上的刮平倒角刀具,其包括:包括:台钻主轴1、刮平刀2、导套3、合金刀4、固定螺栓5。所述刮平刀1通过其连轴插入所述台钻主轴1内相连接;所述导套3为一铁质套圈,其套入所述刮平刀2的连轴尾端通过所述固定螺栓5固定连接;所述合金刀4焊接在所述导套3之上。工作时,首先将所述导套3伸入工件轴孔内直至所述合金刀4接触到轴孔内圆、所述刮平刀2接触到工件轴孔面时开动台钻,所述刮平刀在所述台钻主轴1的带动下开始对工件轴孔面进行刮平,同时设置在所述导套3上的合金刀4也在所述刮平刀2的连轴带动下开始旋转,工件轴孔内圆口成90度的锋口及毛刺即在所述合金刀4的加工下倒角成为平滑的内圆口。

[0018] 所述上述内容仅为本实用新型的较佳实施例及列举的变形方式，并不用来限制本实用新型，凡是在本实用新型的精神和原则之内，所做的任何无须创造性思维的修改于改进，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

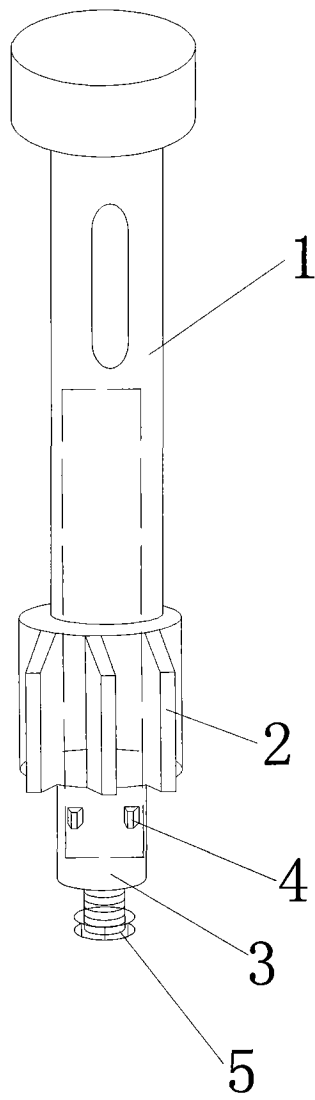


图 1