

[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51]Int. Cl⁷

B43L 23/08

[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 99226003.5

[45]授权公告日 2000 年 3 月 8 日

[11]授权公告号 CN 2367482Y

[22]申请日 1999.3.17 [24]颁证日 2000.2.5

[73]专利权人 秦志强

地址 200072 上海市柳营路 309 弄 32 号 204 室

[72]设计人 秦志强 秦历宽

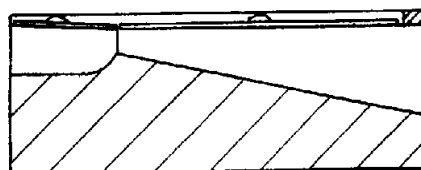
[21]申请号 99226003.5

权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图页数 1 页

[54]实用新型名称 双刀片卷笔刀

[57]摘要

双刀片卷笔刀,属应用技术领域,其特征是卷笔刀由二把刀片构成,二刀片之间有一夹角,二刀片分别削铅笔的木质和铅芯,应用于铅笔的切削。



ISSN 1008-4274

19 00 71

权 利 要 求 书

双刀片卷笔刀,其特征是卷笔刀由二把刀片构成,二刀片之间有一夹角,二刀片分别削铅笔的木质和铅芯。

双刀片卷笔刀

双刀片卷笔刀是一种由二把刀片构成的卷笔刀。

设计者详细分析了目前市场上所售的卷笔刀,发现一把刀片的卷笔刀削铅笔时,存在着铅芯尖端过细,削出铅芯过短的缺陷。

本实用新型的目的是要提供一种由二把刀片构成的卷笔刀,它能有效地克服卷笔刀刀片对铅芯和木质同一切削角度而产生的缺陷。

双刀片卷笔刀,由二把刀片构成,二刀片之间有一个约 176° 的夹角,二刀片分别削铅芯和木质,削铅芯刀片长9mm,削木质刀片长24mm。

双刀片卷笔刀,减小削铅芯刀片与铅芯中心线之间夹角,使铅芯沿长度方向缓慢变细,限定削铅芯刀片长度9mm,避免刀片与铅芯中心线相交,保证铅芯最细处不小于0.6mm,削出铅芯最长可达9mm,使用者可根据刀面上铅粒(削出铅芯长度)来判断铅芯尖端的粗细,适应使用者对铅芯尖端不同粗细和铅芯有适当长度的要求。

图1是双刀片卷笔刀俯视图,图2是沿卷笔刀口A-A的剖视图。

该方案实施时,将安置刀片的塑料底座平面注塑成有一个夹角的二个底座平面,将二把不同长度的刀片分别固定在各自底座平面上。

99.03.25

说明书附图

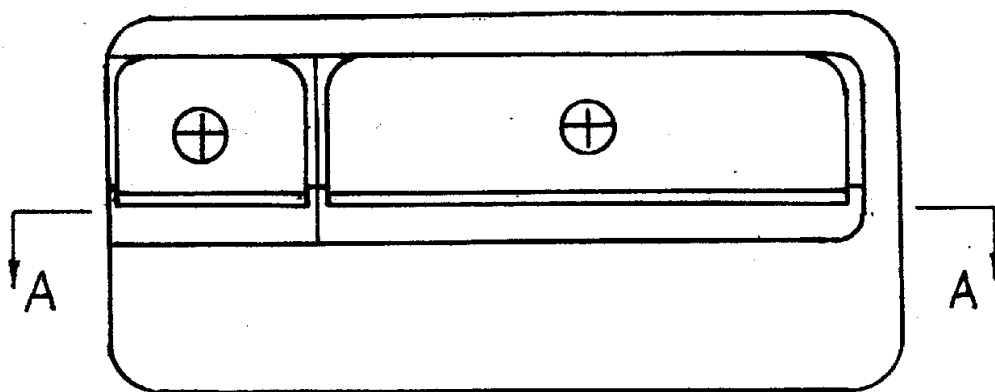


图 1

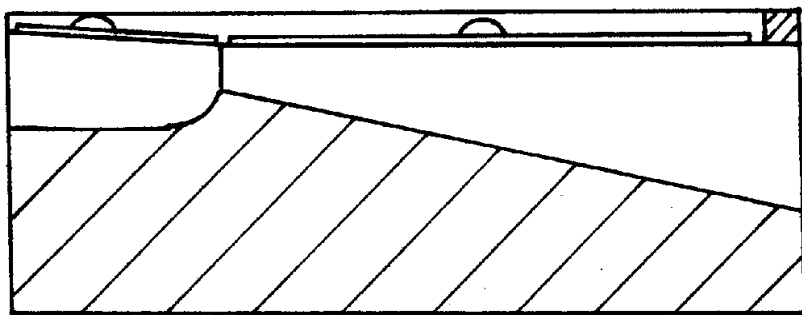


图 2