



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201855986 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 08

(21) 申请号 201020548933. 1

(22) 申请日 2010. 09. 26

(73) 专利权人 山东华力电机集团股份有限公司

地址 264300 山东省荣成市明珠路 89 号山东华力电机集团股份有限公司

(72) 发明人 宋建明 于海军 张永明 吕桂梅
尹纪斌

(51) Int. Cl.

B23B 51/08 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

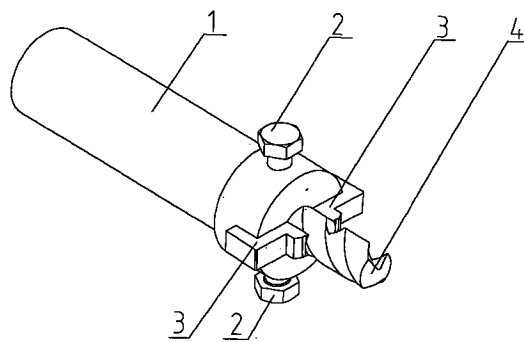
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

组合钻削工具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种组合钻削工具。为了解决了传统加工方法中需频繁更换钻削刀具的技术问题,本实用新型采用的技术方案为:组合钻削工具,包括一钻柄,其特征在于:所述钻柄的前端安装钻头,在钻头两侧的钻柄上铣有横槽,横槽中焊接硬质合金刀。本实用新型的有益效果:1. 结构简单、制造成本低;2. 操作方便,适用性强;3. 更换刀具简单、灵活;4. 减少加工吊环的进刀次数,提高了劳动效率,缩短了加工周期。



1. 组合钻削工具,包括一钻柄,其特征在于:所述钻柄的前端安装钻头,在钻头两侧的钻柄上铣有横槽,横槽中焊接硬质合金刀。

组合钻削工具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种组合钻削工具。

背景技术

[0002] 在电机机座吊环的加工过程中需经过钻螺纹底孔,沉孔,镗吊环平面等多道工序才能完成,传统加工方法是操作者每加工一道工序要更换一次钻削刀具,因此进刀次数较多,加工所用时间较长,生产效率低下。同时整个吊环加工过程都是单切削刃进行钻削的,表面粗糙度较一般。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种能够在一次进刀过程中完成吊环加工的多道工序的组合钻削工具,以解决了传统加工方法中需频繁更换钻削刀具的技术问题。

[0004] 为达到上述技术目的,本实用新型采用的技术方案为:组合钻削工具,包括一钻柄,其特征在于:所述钻柄的前端安装钻头,在钻头两侧的钻柄上铣有横槽,横槽中焊接硬质合金刀。

[0005] 本实用新型的有益效果:1. 结构简单、制造成本低;2. 操作方便,适用性强;3. 更换刀具简单、灵活;4. 减少加工吊环的进刀次数,提高了劳动效率,缩短了加工周期。

附图说明

[0006] 附图为本实用新型的结构示意图。

[0007] 图中,1、钻柄,2、紧固螺栓,3、硬质合金刀,4、钻头。

具体实施方式

[0008] 如附图所示,钻柄1的前端安装钻头4,安装钻头的孔预先铣出,拧紧两侧紧固螺栓2进行固定。在钻柄1的前端、钻头4的两侧铣出横槽,对称焊接硬质合金刀3,硬质合金刀头的形状和尺寸按照机座吊环沉孔尺寸在砂轮上磨出。这样在一次进刀过程就可完成机座吊环的螺纹底孔,沉孔,镗吊环平面的加工。

