

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B23B 27/00 (2006.01)

B23B 29/03 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820160839.1

[45] 授权公告日 2009 年 9 月 23 日

[11] 授权公告号 CN 201313183Y

[22] 申请日 2008.11.20

[21] 申请号 200820160839.1

[73] 专利权人 贾维静

地址 223100 江苏省洪泽县高良涧镇大庆北路 20 号

[72] 发明人 严 方 贾维静

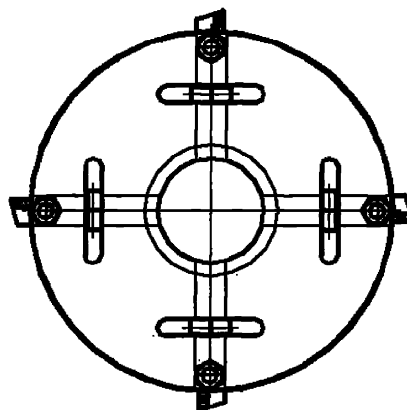
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

可调整大径内孔镗刀

[57] 摘要

本实用新型可调整大径内孔镗刀，这种通过调节四个小镗刀(3)的刀尖位置来达到定制尺寸的镗刀，当小镗刀(3)磨损后可以重新刃磨再调节至需要的尺寸，同时紧固螺丝(4)靠近小镗刀(3)的刀尖，所以刚性好，加工的产品质量好，刀具费用低。因此根据工艺要求，调整达到加工尺寸要求，加工内孔表面质量好，使用寿命长，还能适应不同直径要求的镗孔需求。



-
- 1, 可调整大径内孔镗刀,其特征是:四个重复刃磨的小镗刀一端加工有螺纹,螺纹上装配可调整螺母。

可调整大径内孔镗刀

所属技术领域

本实用新型涉及一种镗孔刀具，特别适用于大内径镗孔的刀具。

背景技术

目前，镗孔加工都是用定尺寸成形刀具来加工，但是定尺寸成形刀具随着刀具的磨损而使刀具报废，不能重新刃磨使用，造成生产过程中刀具的成本很大，因而生产的适应能力很差，不能满足多规格内孔柔性生产的需求。

发明内容

本实用新型提供一种可调式内孔镗刀，这种镗刀适用性很强，当刀具磨损后能够手工重新刀具刃磨，达到重复使用的目的。

本实用新型解决其技术问题所采用的技术方法是将四个小的镗刀安装在镗刀体上，通过调整螺母使得镗刀的尺寸符合定制尺寸要求，在使用过程中，小镗刀磨损后，可以重新刃磨，再安装调整至所需尺寸。

本实用新型的有益效果是，通过本实用新型镗刀，使得刀具成本减少，尺寸调整方便，生产适应性强。

附图说明。

下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。图1是主剖视图。图2是左视图。

图中1.镗刀体，2.调节螺母，3.小镗刀，4.紧固螺丝。

具体实施方式

如图中，镗刀体（1）和正常机床的镗杆或主轴连接，小镗刀（3）安装于镗刀体（1）上，因为小镗刀（3）有一侧面是加工为平面，小镗刀一端加工有螺纹，小镗刀（3）可以通过调节螺母（2）调整小镗刀（3）的伸缩来满足不同孔径的镗孔要求，小镗刀（3）共计有4件，根据加工余量的要求，可以分别调整4个小镗刀（3）至预定尺寸，减少每个小镗刀（3）的加工余量，使得小镗刀（3）的使用寿命延长，当小镗刀（3）磨损或损坏时还可重新刃磨，这样就不必重新焊接刀具再刃磨使用。又紧固螺丝（4）夹紧小镗刀（3）的靠刀尖部位，使得小镗刀（3）的刚性增强，前刀面保持一致。因此根据工艺要求，调整达到加工尺寸要求，加工内孔表面质量好，使用寿命长，还能适应不同直径要求的镗孔需求。

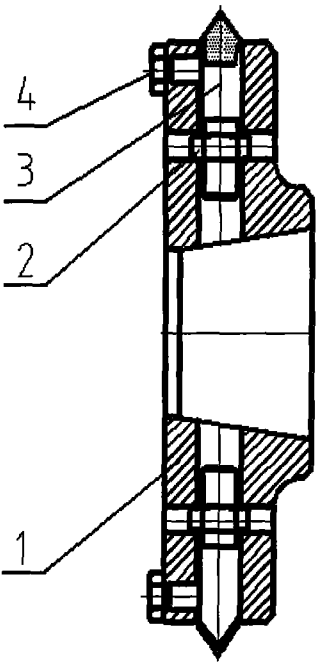


图 1

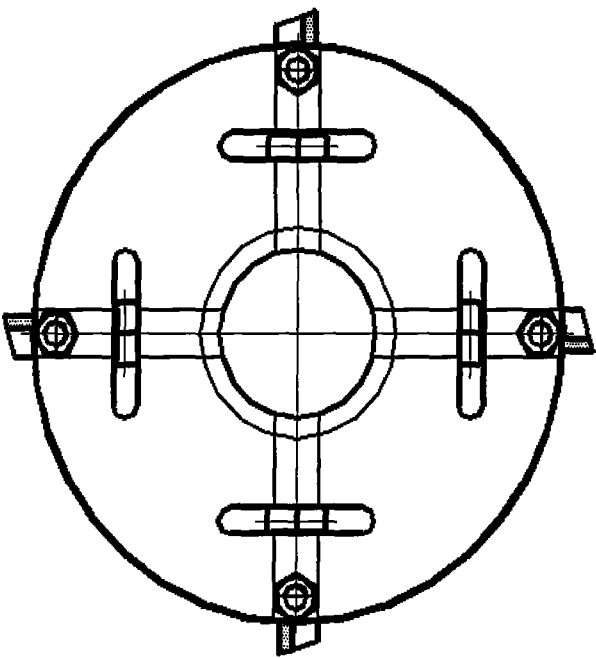


图 2