(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 201613384 U
(45)授权公告日 2010.10.27

(21)申请号 201020140942.7

(22)申请日 2010.03.24

(73)专利权人 常州春剑数控机床有限公司
地址 213012 江苏省常州市钟楼区新闸镇运河路 186 号

(72)发明人 阮小平

(74)专利代理机构 常州市维益专利事务所 32211
代理人 王凌霄

(51)Int.Cl.
B23B 51/08(2006.01)

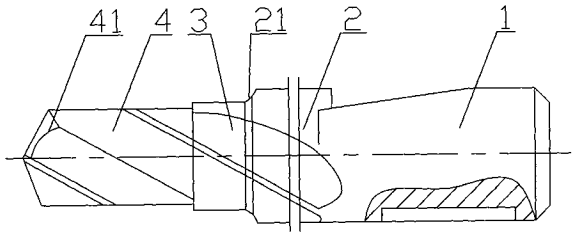
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

复合钻头

(57)摘要

本实用新型涉及机床加工刀具技术领域，尤其是一种复合钻头。它包括一个柄部和一个钻头头部，柄部和钻头头部一体式连接，所述的钻头头部由倒角段、过渡段和带切削刃的切削段组成，倒角段位于柄部和过渡段之间，倒角段上开有与过渡段衔接的倒角刃口。该复合钻头既可以钻孔，又可以对工件进行倒角，只需安装一次即可完成两道工序，操作简便，节省了时间，提高了工作效率。



CN 201613384 U

1. 一种复合钻头，包括一个柄部 (1) 和一个钻头头部，柄部 (1) 和钻头头部一体式连接，其特征是：所述的钻头头部由倒角段 (2)、过渡段 (3) 和带切削刃 (41) 的切削段 (4) 组成，倒角段 (2) 位于柄部 (1) 和过渡段 (3) 之间，倒角段 (2) 上开有与过渡段 (3) 衔接的倒角刃口 (21)。

复合钻头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机床加工刀具技术领域，尤其是一种复合钻头。

背景技术

[0002] 一般工件的加工都需要多道工序，如铣端面、车外圆、镗孔、钻孔、倒圆角等这些工序是不可缺少的。不同工序所用刀具都不一样，车外圆需要车刀，钻孔需要钻头，因此每完成一道工序，都需要更换刀具，每次更换刀具还要进行对刀，这样操作比较麻烦，浪费时间，生产效率也比较低，另外经常更换刀具容易对刀盘造成损坏。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是：为了解决工件加工需要经常更换刀具，操作麻烦，生产效率低等问题，提供了一种复合钻头。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：一种复合钻头，包括一个柄部和一个钻头头部，柄部和钻头头部一体式连接，所述的钻头头部由倒角段、过渡段和带切削刃的切削段组成，倒角段位于柄部和过渡段之间，倒角段上开有与过渡段衔接的倒角刃口。

[0005] 本实用新型的有益效果是：该复合钻头既可以钻孔，又可以对工件进行倒角，只需安装一次即可完成两道工序，操作简便，节省了时间，提高了工作效率。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0008] 图中 1. 柄部，2. 倒角段，21. 倒角刃口，3. 过渡段，4. 切削段，41. 切削刃。

具体实施方式

[0009] 现在结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图，仅以示意方式说明本实用新型的基本结构，因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0010] 如图 1 所示，一种复合钻头，包括一个柄部 1 和一个钻头头部，柄部 1 和钻头头部一体式连接，所述的钻头头部由倒角段 2、过渡段 3 和带切削刃 41 的切削段 4 组成，倒角段 2 位于柄部 1 和过渡段 3 之间，倒角段 2 上开有与过渡段 3 衔接的倒角刃口 21。

[0011] 该复合钻头的切削段 4 可用于对工件进行钻孔，倒角段 2 上的倒角刃口 21 可以对工件倒角，只需安装一次即可完成两道工序，操作简便，节省了时间，提高了工作效率。

[0012] 以上述依据本实用新型的理想实施例为启示，通过上述的说明内容，相关工作人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内，进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容，必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

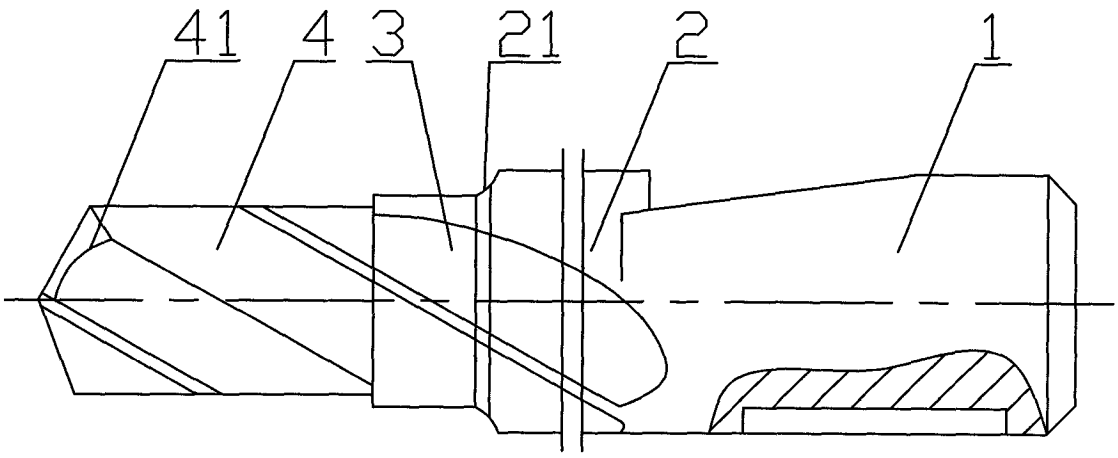


图 1