



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202850864 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 03

(21) 申请号 201220371080. 8

(22) 申请日 2012. 07. 30

(73) 专利权人 大丰市中德精锻件有限公司

地址 224100 江苏省盐城市大丰市南翔路东
首

(72) 发明人 陈泽

(74) 专利代理机构 南京天华专利代理有限责任
公司 32218

代理人 夏平

(51) Int. Cl.

E21B 10/36 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

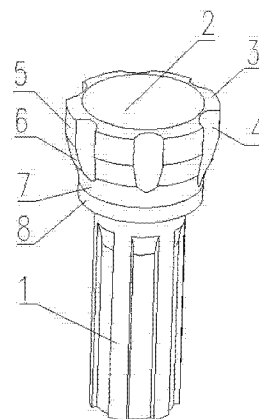
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

带粉槽潜孔钻头精锻件

(57) 摘要

本实用新型公开了一种加工方便的带粉槽潜孔钻头精锻件,包括:钻头头部和花键齿部,所述的钻头头部包括:平面、环状斜面、排粉槽、第一外圆圆柱面、第二外圆圆柱面、外圆锥面和第三外圆圆柱面。优点是:上述带粉槽潜孔钻头精锻件,加工方便,减少了机加工,提高了加工精度,金属流线径向连续,材料强度性能好。



1. 带粉槽潜孔钻头精锻件,其特征在于:包括:钻头头部和花键齿部(1),所述的钻头头部包括:平面(2)、环状斜面(3)、排粉槽(4)、第一外圆圆柱面(5)、第二外圆圆柱面(6)、外圆锥面(7)和第三外圆圆柱面(8),所述的花键齿部(1)与第三外圆圆柱面(8)的下端相连接,第三外圆圆柱面(8)的上端与第二外圆圆柱面(6)的下端相连接,第二外圆圆柱面(6)的上端与第一外圆圆柱面(5)的下端相连接,在所述的第一外圆圆柱面(5)上设置有平面(2)和环状斜面(3),在所述的第三外圆圆柱面(8)上设置有外圆锥面(7),在所述的第一外圆圆柱面(5)、第二外圆圆柱面(6)和第三外圆圆柱面(8)的圆周面上设置有排粉槽(4)。

带粉槽潜孔钻头精锻件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种矿山工程机械用潜孔钻头精锻件。

背景技术

[0002] 潜孔钻头目前采用棒料经过数控加工中心车、钻、铣齿等用去除材料的方式加工产品,加工成本高、生产效率低、材料消耗大;同时由于用的是价格昂贵的合金钢,这种加工方法成本极高。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种加工方便的带粉槽潜孔钻头精锻件。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:带粉槽潜孔钻头精锻件,包括:钻头头部和花键齿部,所述的钻头头部包括:平面、环状斜面、排粉槽、第一外圆圆柱面、第二外圆圆柱面、外圆锥面和第三外圆圆柱面。

[0005] 本实用新型的优点是:上述带粉槽潜孔钻头精锻件,加工方便,减少了机加工,提高了加工精度,金属流线径向连续,材料强度性能好。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型带粉槽潜孔钻头精锻件的结构示意图。

[0007] 图中:1、花键齿部,2、平面,3、环状斜面,4、排粉槽,5、第一外圆圆柱面,6、第二外圆圆柱面,7、外圆锥面,8、第三外圆圆柱面。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图和具体实施例详细描述一下本实用新型的具体内容。

[0009] 如图1所示,带粉槽潜孔钻头精锻件,包括:钻头头部和花键齿部1,所述的钻头头部包括:平面2、环状斜面3、排粉槽4、第一外圆圆柱面5、第二外圆圆柱面6、外圆锥面7和第三外圆圆柱面8。

[0010] 上述带粉槽潜孔钻头精锻件,加工方便,减少了机加工,提高了加工精度,金属流线径向连续,材料强度性能好。

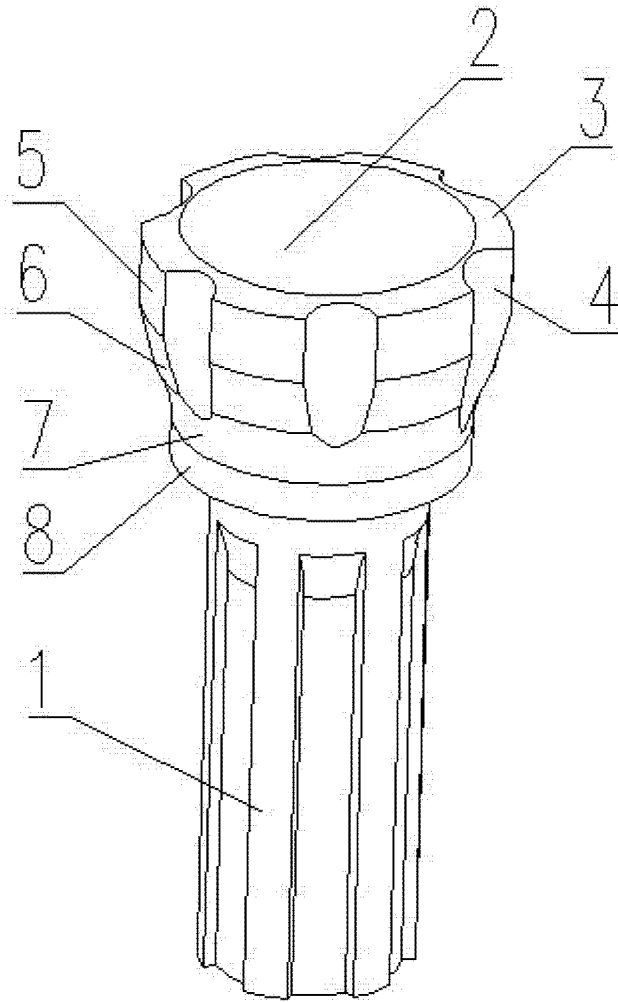


图 1