



# [12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 94237212.3

[51]Int.Cl<sup>5</sup>

B43L 23 / 08

[45]授权公告日 1994 年 12 月 28 日

[22]申请日 94.4.23 [24]颁证日 94.11.20

[73]专利权人 王卫平

地址 415000湖南省常德市洞庭大道常德卷烟厂六车间

[72]设计人 王卫平

[21]申请号 94237212.3

[74]专利代理机构 常德市专利事务所

代理人 宋菁华

B43L 23 / 06

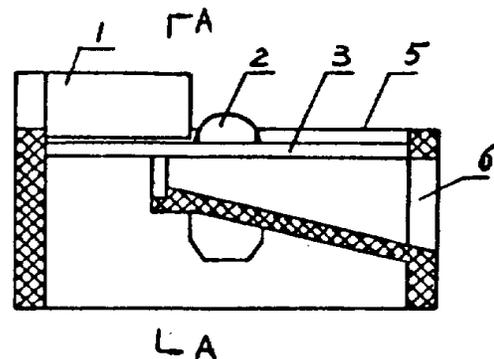
说明书页数:

附图页数:

[54]实用新型名称 多用削笔卷刨刀

[57]摘要

一种包括刀片、卷笔器和连接螺钉的多用削笔卷刨刀，其特点是在卷笔器上除了设有卷笔孔和切削槽外，还设有与刀片平面呈 $\alpha$ 夹角的刨削斜面。本实用新型具有旋转切削和平面刨削的功能。使用时笔芯不仅不会被绞断，而且还可以控制笔芯和笔头的长度和形状，特别适于各种铅笔、眉笔等的切削。



## 权 利 要 求 书

---

1、一种多用削笔卷刨刀，包括刀片(3)、卷笔器(5)和连接螺钉(2)，其特征在于卷笔器上除设有卷笔孔(6)和切削槽(4)外，还设有与刀片平面呈 $\alpha$ 夹角的刨削斜面(1)。

2、根据权利要求1所述的卷刨刀，其特征在于刀片(3)双侧都设有刃口。

3、根据权利要求1或2所述的卷刨刀，其特征在于刀片上的连接孔是圆形孔。

4、根据权利要求1或2所述的卷刨刀，其特征在于刀片上的连接孔是腰圆形孔。

## 多 用 削 笔 卷 刨 刀

本实用新型涉及一种削笔刀，尤其是指一种多用削笔卷刨刀。

公知的卷笔刀由刀片、卷笔器和连接螺钉组成，卷笔器一侧所设的卷笔孔是一圆锥孔，刀片安装后，其刃口与卷笔孔旋转母线重合，当铅笔在卷笔孔中作旋转运动时，即可实现对铅笔的切削。因卷笔孔的锥度不能根据使用者的需要进行调整，故切削出的笔头及笔芯长度和形状都不能控制和选择，卷笔器上切削槽尺寸不能调整，在切削中极易卡断笔芯或损坏刀片。刀片只具有单面刃口，一旦局部损坏就只能报废。所以此类产品的使用受到很大限制。

本实用新型的目的在于提供一种具有旋转切削和平面刨削功能的适于各种铅笔、眉笔等使用的能任意控制笔芯长度和形状的多用削笔卷刨刀。

本实用新型的目的在于这样实现的：对现有的由刀片、卷笔器和连接螺钉组成的卷笔刀进行改进，在卷笔器上除设有卷笔孔和切削槽外，还设有与刀片平面呈 $\alpha$ 夹角的刨削斜面。另外在刀片的双侧都设有刃口，刀片上的

连接孔可以是圆形孔或腰圆形孔。

由于本实用新型作了上述改进，使得笔可以在卷笔孔内进行旋转切削的粗加工或在刨削斜面上进行直线刨削的细加工，这样笔芯不仅不会被绞断，而且还可以控制笔芯和笔头的长度和形状，特别适于各种具有软芯的铅笔、眉笔等的切削。将刀片刃口改为双面刃口，延长了使用寿命，而且卷笔器的切削槽尺寸可调，进一步保证了削笔质量。

图1为本实用新型主视图。图2为图1的A—A视图。图3为图2的刨削斜面局部放大图。图4为本实用新型的双刃口刀片截面示意图。图5为本实用新型立体图。

下面结合附图对本实用新型最佳实施例作进一步描述：刀片(3)通过连接螺钉(2)固定在卷笔器(5)上，卷笔器上设有卷笔孔(6)、切削槽(4)，还设有与刀片平面呈 $\alpha$ 夹角的刨削斜面(1)。刀片的双侧都设有刃口，刀片上的连接孔可以是圆形孔也可以是腰圆形孔，以便调整刀片与卷笔器切削槽和刀片与刨削斜面的尺寸。

削笔时，先将笔插入卷笔孔，作旋转运动进行粗加工，待笔芯削出后即抽出。然后将笔加工端放在刨削斜面上作往复直线运动，进行精加工。此时刀片对笔作类似木工刨的刨削加工，这样笔芯和笔头的长度和形状就可以任意选择和控制。

# 说明书附图

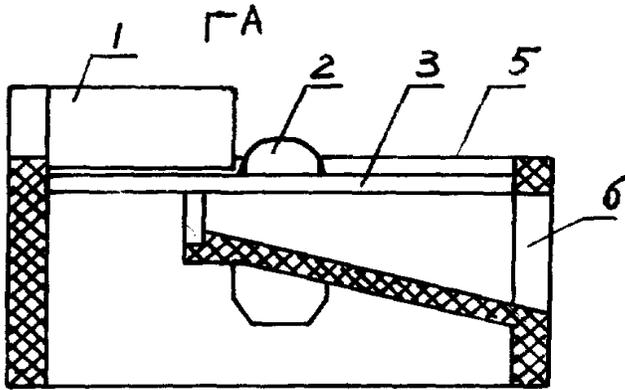


图 1

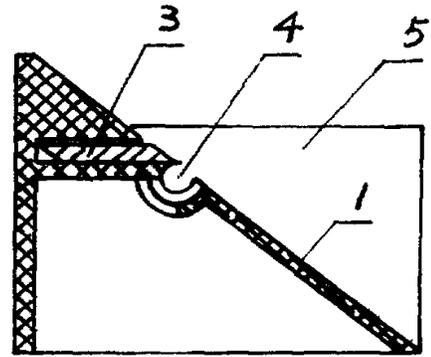


图 2

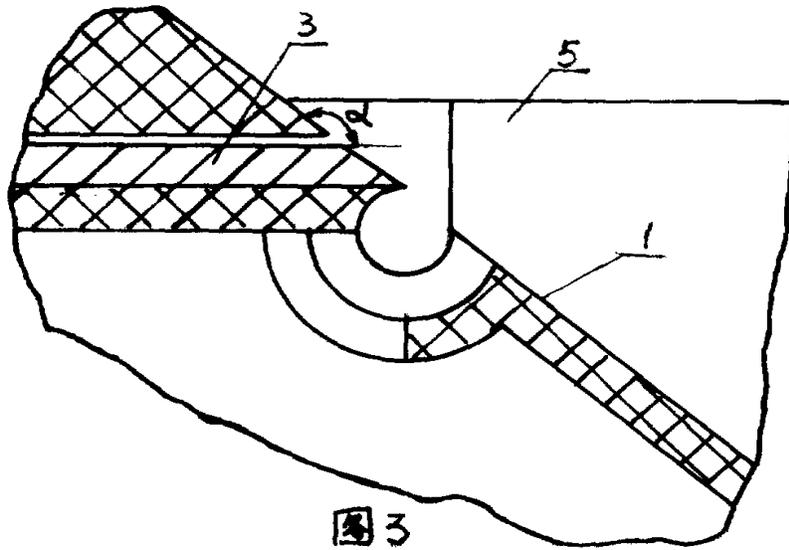


图 3

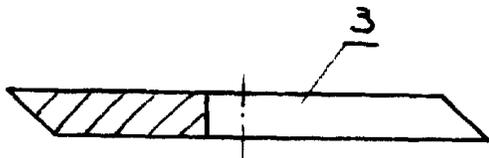


图 4

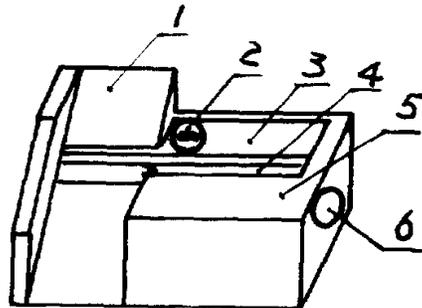


图 5