



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205496701 U

(45)授权公告日 2016.08.24

(21)申请号 201620181434.0

(22)申请日 2016.03.10

(73)专利权人 四平博尔特工艺装备有限公司
地址 136000 吉林省四平市红嘴子经济开发
区鹏飞路1号

(72)发明人 王跃先 李辉 朱立国 邹伟光
杜正浩 吴雪 何明

(74)专利代理机构 吉林省长春市新时代专利商
标代理有限公司 22204

代理人 石岱

(51)Int.Cl.

B23D 77/00(2006.01)

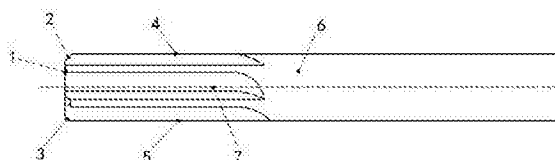
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

A、B刃铰刀

(57)摘要

本实用新型涉及一种A、B刃铰刀,该A、B刃铰刀采用整体硬质合金结构,它包括多个端面刃,连接每个端面的长切削锥A或短切削锥B,连接长切削锥A的挤光铰削切削刃A,连接短切削锥B的精铰铰削切削刃B,连接挤光铰削切削刃A和精铰铰削切削刃B的刀柄体,所述连接挤光铰削切削刃A的长切削锥A和连接精铰铰削切削刃B的短切削锥B沿铰刀圆周方向交错分布,所述相邻两个挤光铰削切削刃A和精铰铰削切削刃B之间加工有排屑槽。本实用新型结构简单合理、切削速度快而稳定、生产效率高,可获得较高孔加工精度。



1.一种A、B刃铰刀,该A、B刃铰刀采用整体硬质合金结构,其特征在于:它包括多个端刃,连接每个端刃的长切削锥A或短切削锥B,连接长切削锥A的挤光铰削切削刃A,连接短切削锥B的精铰铰削切削刃B,连接挤光铰削切削刃A和精铰铰削切削刃B的刀柄体,所述连接挤光铰削切削刃A的长切削锥A和连接精铰铰削切削刃B的短切削锥B沿铰刀圆周方向交错分布,所述相邻两个挤光铰削切削刃A和精铰铰削切削刃B之间加工有排削槽。

A、B刃铰刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种对孔精加工的专用铰削刀具,具体的说是一种A、B刃铰刀。

背景技术

[0002] 近年来,由于科技的进步和经济的发展,我国机械制造领域的技术也在不断的进步,一些技术含量高的零部件也相继问世,孔加工的精度和质量要求也不断的提高,过去使用的标准结构铰刀已经不能满足技术含量较高的零部件孔加工生产需求。

[0003] 目前,各生产加工企业采用标准结构铰刀对一些技术含量较高的零部件进行孔的精加工,存在许多的缺点和不足,具体表现在:切削后孔表面质量差,切削稳定性差,从而导致产品不能满足客户及图纸技术要求。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是要提供一种结构简单合理、切削速度快而稳定、切削后孔表面质量高、生产效率高,可获得较高加工精度的铰削刀具——A、B刃铰刀。

[0005] 本实用新型的目的是这样实现的,该A、B刃铰刀采用整体硬质合金结构,它包括多个端面刃,连接每个端面刃的长切削锥A或短切削锥B,连接长切削锥A的挤光铰削切削刃A,连接短切削锥B的精铰铰削切削刃B,连接挤光铰削切削刃A和精铰铰削切削刃B的刀柄体,所述连接挤光铰削切削刃A的长切削锥A和连接精铰铰削切削刃B的短切削锥B沿铰刀圆周方向交错分布,所述相邻两个挤光铰削切削刃A和精铰铰削切削刃B之间加工有排削槽。

[0006] 本实用新型具有以下优点和积极效果:

[0007] 1、本实用新型结构简单合理、切削速度快而稳定、切削后孔表面质量高、生产效率高,是具有较高加工精度的新型铰削刀具,同时也是高效加工高精度孔最理想的刀具。

[0008] 2、本实用新型采用整体硬质合金结构,硬质合金材料应用广泛,其切削速度比钴或高速钢材质的刀具更快。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型整体结构示意图。

[0010] 图2是本实用新型图1的左视放大图。

[0011] 图3是本实用新型刀刃部位局部放大示意图。

[0012] 附图标记:端面刃1、长切削锥A2、短切削锥B3、挤光铰削切削刃A4、精铰铰削切削刃B5、刀柄体6、排削槽7。

具体实施方式

[0013] 由附图1、2、3所示:该A、B刃铰刀采用整体硬质合金结构,它包括多个端面刃1,连接每个端面刃1的长切削锥A2或短切削锥B3,连接长切削锥A2的挤光铰削切削刃A4,连接短切削锥B3的精铰铰削切削刃B5,连接挤光铰削切削刃A4和精铰铰削切削刃B5的刀柄体6,所述连

接挤光铰削切削刃A4的长切削锥A2和连接精铰铰削切削刃B5的短切削锥B3沿铰刀圆周方向交错分布,所述相邻两个挤光铰削切削刃A4和精铰铰削切削刃B5之间加工有排削槽7。

[0014] 注:根据铰刀实际外径尺寸大小,应相应增加和减少切削刃数量。

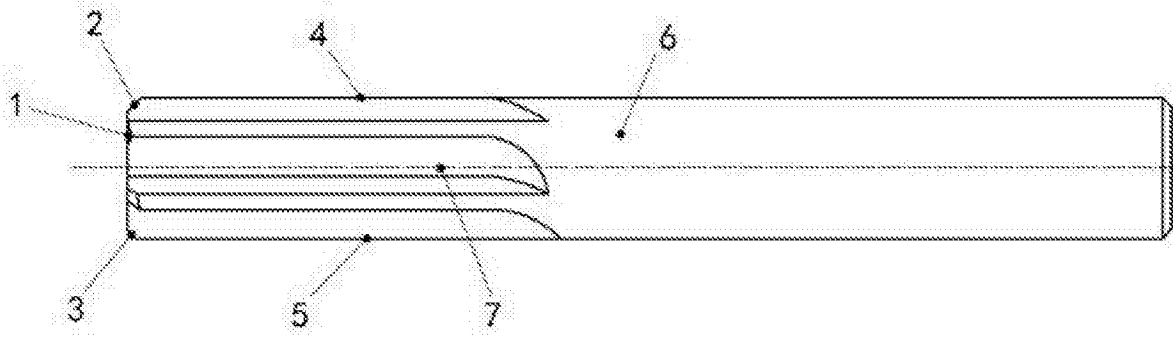


图1

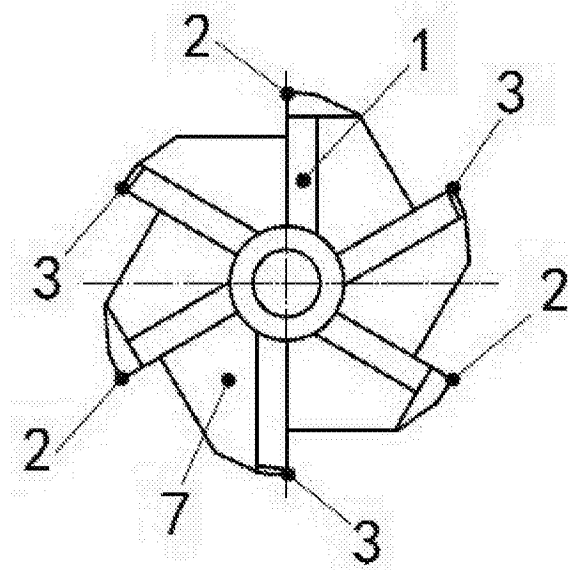


图2

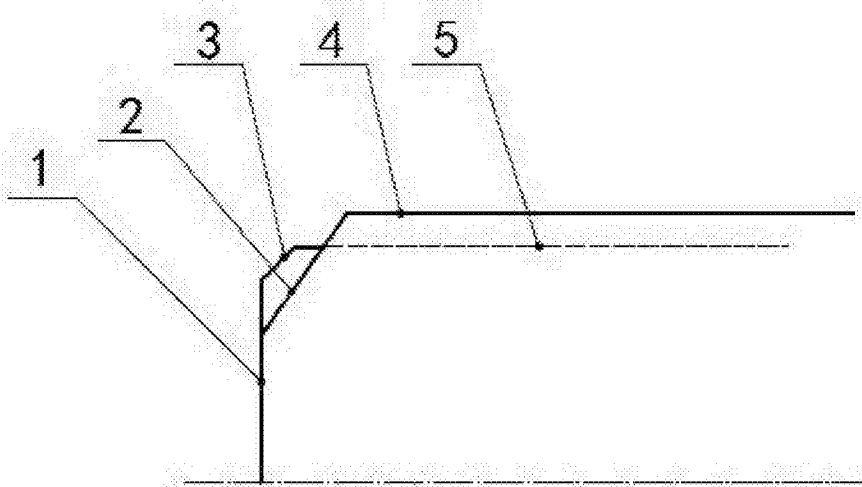


图3