



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206305557 U

(45)授权公告日 2017.07.07

(21)申请号 201621462730.4

(22)申请日 2016.12.29

(73)专利权人 河南一工钻业有限公司

地址 453000 河南省新乡市新东产业集聚
区东强路8号

(72)发明人 翟彦召 朱振辉 张林 刘阳阳

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B23G 5/06(2006.01)

B23G 5/20(2006.01)

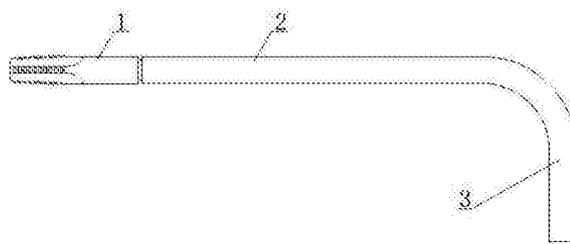
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

具有加长柄的丝锥及其具有该加长柄的
铰刀

(57)摘要

本实用新型公开了一种具有加长柄的丝锥及其具有该加长柄的铰刀,其丝锥的尾端设置有外螺纹,加长柄的前端设置有盲孔,盲孔的孔壁上设置有螺纹结构,丝锥的尾端旋入加长柄的盲孔中,加长柄的后端具有垂直于加长柄的手握柄,丝锥的旋向与丝锥和加长柄配合的螺纹结构的旋向相反。其铰刀包括铰刀和加长柄,铰刀的尾端设置有外螺纹,加长柄的前端设置有盲孔,盲孔的孔壁上设置有螺纹结构,铰刀的尾端旋入加长柄的盲孔中,加长柄的后端具有垂直于加长柄的手握柄,铰刀的旋向与铰刀和加长柄配合的螺纹结构的旋向相反。本实用新型的加长柄可以拆卸,既可以用于手工操作也可以机械操作,刀具的使用范围广。



1. 一种具有加长柄的丝锥,包括丝锥和加长柄,其特征在于:所述的丝锥的尾端设置有外螺纹,所述加长柄的前端设置有盲孔,盲孔的孔壁上设置有螺纹结构,丝锥的尾端旋入加长柄的盲孔中,所述加长柄的后端具有垂直于加长柄的手握柄,所述丝锥的旋向与丝锥和加长柄配合的螺纹结构的旋向相反。

2. 根据权利要求1所述的具有加长柄的丝锥,其特征在于:所述的手握柄由加长柄后段一体弯折而成。

3. 根据权利要求1所述的具有加长柄的丝锥,其特征在于:所述的手握柄为杆状,手握柄的中间部位开设有正六边形状的径向孔,加长柄的后端为正六棱柱状,加长柄的后端过盈装配在径向孔中。

4. 根据权利要求1所述的具有加长柄的丝锥,其特征在于:所述的手握柄为杆状,手握柄的中间部位开设有螺纹孔,加长柄的后端设置有外螺纹,加长柄的后端旋设在螺纹孔中,加长柄后端的外螺纹的旋向与其前端的内螺纹的旋向相同。

5. 根据权利要求3或4所述的具有加长柄的丝锥,其特征在于:所述手握柄的两端均具有轴向延伸的延长盲孔,手握柄的两端螺纹旋设有分别垂直伸入各自对应的延长盲孔中的压紧螺钉。

6. 一种具有加长柄的铰刀,包括铰刀和加长柄,其特征在于:所述的铰刀的尾端设置有外螺纹,所述加长柄的前端设置有盲孔,盲孔的孔壁上设置有螺纹结构,铰刀的尾端旋入加长柄的盲孔中,所述加长柄的后端具有垂直于加长柄的手握柄,所述铰刀的旋向与铰刀和加长柄配合的螺纹结构的旋向相反。

7. 根据权利要求6所述的具有加长柄的铰刀,其特征在于:所述的手握柄由加长柄后段一体弯折而成。

8. 根据权利要求6所述的具有加长柄的铰刀,其特征在于:所述的手握柄为杆状,手握柄的中间部位开设有正六边形状的径向孔,加长柄的后端为正六棱柱状,加长柄的后端过盈装配在径向孔中。

9. 根据权利要求6所述的具有加长柄的铰刀,其特征在于:所述的手握柄为杆状,手握柄的中间部位开设有螺纹孔,加长柄的后端设置有外螺纹,加长柄的后端旋设在螺纹孔中,加长柄后端的外螺纹的旋向与其前端的内螺纹的旋向相同。

10. 根据权利要求8或9所述的具有加长柄的铰刀,其特征在于:所述手握柄的两端均具有轴向延伸的延长盲孔,手握柄的两端螺纹旋设有分别垂直伸入各自对应的延长盲孔中的压紧螺钉。

具有加长柄的丝锥及其具有该加长柄的铰刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于攻丝的丝锥,尤其涉及一种具有加长柄的丝锥,同时,本实用新型还涉及一种具有加长柄的铰刀,属于机械加工刀具。

背景技术

[0002] 在机械加工领域,有时候需要手动加工,比如手动攻丝和手动修孔和扩孔,大部分的刀具都是适用于机器加工的,在手动过程中,会因为扭矩过小而出现无法加工的问题,这个时候就需要为攻丝用的丝锥和修孔、扩孔用铰刀增加上加长柄,现有技术中的加长柄一般都是直接固定在丝锥或者铰刀上的,这样一来,这个具有加长柄的丝锥或者铰刀就只能用于手动作业中,不能再应用在机器上了。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种具有加长柄的丝锥,以解决现有技术中因丝锥或铰刀的加长柄是直接固定在丝锥或者铰刀上的而造成的丝锥或铰刀无法再应用在机器上的问题,同时,本实用新型的目的还在于提供一种具有该加长柄的铰刀。

[0004] 为了实现以上目的,本实用新型的具有加长柄的丝锥采用如下技术方案:一种具有加长柄的丝锥,包括丝锥和加长柄,所述的丝锥的尾端设置有外螺纹,所述加长柄的前端设置有盲孔,盲孔的孔壁上设置有螺纹结构,丝锥的尾端旋入加长柄的盲孔中,所述加长柄的后端具有垂直于加长柄的手握柄,所述丝锥的旋向与丝锥和加长柄配合的螺纹结构的旋向相反。

[0005] 所述的手握柄由加长柄后段一体弯折而成。

[0006] 所述的手握柄为杆状,手握柄的中间部位开设有正六边形状的径向孔,加长柄的后端为正六棱柱状,加长柄的后端过盈装配在径向孔中。

[0007] 所述的手握柄为杆状,手握柄的中间部位开设有螺纹孔,加长柄的后端设置有外螺纹,加长柄的后端旋设在螺纹孔中,加长柄后端的外螺纹的旋向与其前端的内螺纹的旋向相同。

[0008] 所述手握柄的两端均具有轴向延伸的延长盲孔,手握柄的两端螺纹旋设有分别垂直伸入各自对应的延长盲孔中的压紧螺钉。

[0009] 本实用新型的具有加长柄的铰刀采用如下技术方案:

[0010] 一种具有加长柄的铰刀,包括铰刀和加长柄,所述的铰刀的尾端设置有外螺纹,所述加长柄的前端设置有盲孔,盲孔的孔壁上设置有螺纹结构,铰刀的尾端旋入加长柄的盲孔中,所述加长柄的后端具有垂直于加长柄的手握柄,所述铰刀的旋向与铰刀和加长柄配合的螺纹结构的旋向相反。

[0011] 所述的手握柄由加长柄后段一体弯折而成。

[0012] 所述的手握柄为杆状,手握柄的中间部位开设有正六边形状的径向孔,加长柄的后端为正六棱柱状,加长柄的后端过盈装配在径向孔中。

[0013] 所述的手握柄为杆状,手握柄的中间部位开设有螺纹孔,加长柄的后端设置有外螺纹,加长柄的后端旋设在螺纹孔中,加长柄后端的外螺纹的旋向与其前端的内螺纹的旋向相同。

[0014] 所述手握柄的两端均具有轴向延伸的延长盲孔,手握柄的两端螺纹旋设有分别垂直伸入各自对应的延长盲孔中的压紧螺钉。

[0015] 本实用新型的丝锥和加长柄是通过螺纹连接在一起的,可以拆卸,既可以用于手工攻丝也可以用于机械攻丝,刀具的使用范围广,并且在加长柄的后端具有垂直于加长柄的手握柄,可以加大扭矩,使得攻丝比较省力,不需要额外的工具。

[0016] 本实用新型的手握柄与加长柄是一体的,整体性能比较好,不会出现松脱的问题。

[0017] 本实用新型的延长盲孔中可以装入延长杆,并且通过压紧螺钉压紧固定延长杆,实现手握柄的延长,可以根据需要增大扭矩。

[0018] 本实用新型的较刀和加长柄是通过螺纹连接在一起的,可以拆卸,既可以用于手工修孔、扩孔也可以用于机械扩孔,刀具的使用范围广,并且在加长柄的后端具有垂直于加长柄的手握柄,可以加大扭矩,使得攻丝比较省力,不需要额外的工具。

附图说明

[0019] 图1是本实用新型的具有加长柄的丝锥的实施例1的整体结构示意图;

[0020] 图2是本实用新型的具有加长柄的丝锥的实施例2的整体结构示意图;

[0021] 图3是本实用新型的具有加长柄的较刀的实施例1的整体结构示意图;

[0022] 图4是本实用新型的具有加长柄的较刀的实施例2的整体结构示意图。

具体实施方式

[0023] 一种具有加长柄的丝锥的实施例1,在图1中,在丝锥1的尾端加工有外螺纹,在加长柄2的前端开设有盲孔,盲孔的孔壁上加工有内螺纹,丝锥1的尾端螺纹旋入加长柄2前端的盲孔中,实现两者的固定装配。丝锥1的旋向与丝锥1和加长柄2配合的螺纹结构的旋向相反,也可以说丝锥1的旋向与丝锥1尾端的外螺纹的旋向相反。在加长柄2的尾端一体弯折有手握柄3,手握柄3与加长柄2垂直,两者构成L形。手握柄3与加长柄2之间的过度部分为弧形。

[0024] 一种具有加长柄的丝锥的实施例2,在图2中,在丝锥1的尾端加工有外螺纹,在加长柄2的前端开设有盲孔,盲孔的孔壁上加工有内螺纹,丝锥1的尾端螺纹旋入加长柄2前端的盲孔中,实现两者的固定装配。丝锥1的旋向与丝锥1和加长柄2配合的螺纹结构的旋向相反,也可以说丝锥1的旋向与丝锥1尾端的外螺纹的旋向相反。在加长柄2的后端的外周面上削掉了六部分,形成了六个平面,使得加长柄2的后端成为了正六棱柱状,手握柄3为杆状,在手握柄3的中间部位开设有正六边形状的径向孔,所谓径向孔指的是沿手握柄3的径向延伸的孔,加长柄2的后端过盈装配在径向孔中,实现手握柄与加长柄的装配。

[0025] 手握柄3的两端均具有延长盲孔,延长盲孔的延伸方向为手握柄的轴线方向。手握柄3的两端螺纹旋设有压紧螺钉4,两压紧螺钉4分别垂直伸入各自对应的延长盲孔中。也就是说压紧螺钉4是垂直于手握柄的。

[0026] 一种具有加长柄的丝锥的实施例3,本实施例与具有加长柄的丝锥的实施例2的区

别仅在于:手握柄与加长柄是通过螺纹结构装配在一起的,手握柄的中间部位开设有螺纹孔,加长柄的后端设置有外螺纹,加长柄的后端旋设在螺纹孔中,加长柄后端的外螺纹的旋向与其前端的内螺纹的旋向相同。

[0027] 一种具有加长柄的铰刀的实施例1,在图3中,在铰刀1的尾端加工有外螺纹,在加长柄2的前端开设有盲孔,盲孔的孔壁上加工有内螺纹,铰刀1的尾端螺纹旋入加长柄2前端的盲孔中,实现两者的固定装配。铰刀1的旋向与铰刀1和加长柄2配合的螺纹结构的旋向相反。在加长柄2的尾端一体弯折有手握柄3,手握柄3与加长柄2垂直,两者构成L形。手握柄3与加长柄2之间的过度部分为弧形。

[0028] 一种具有加长柄的铰刀的实施例2,在图4中,在铰刀1的尾端加工有外螺纹,在加长柄2的前端开设有盲孔,盲孔的孔壁上加工有内螺纹,铰刀1的尾端螺纹旋入加长柄2前端的盲孔中,实现两者的固定装配。铰刀1的旋向与铰刀1和加长柄2配合的螺纹结构的旋向相反。在加长柄2的后端的外周面上削掉了六部分,形成了六个平面,使得加长柄2的后端成为了正六棱柱状,手握柄3为杆状,在手握柄3的中间部位开设有正六边形状的径向孔,所谓径向孔指的是沿手握柄3的径向延伸的孔,加长柄2的后端过盈装配在径向孔,实现手握柄与加长柄的装配。

[0029] 手握柄3的两端均具有延长盲孔,延长盲孔的延伸方向沿着手握柄的轴线方向。手握柄3的两端螺纹旋设有压紧螺钉4,两压紧螺钉4分别垂直伸入各自对应的延长盲孔中。也就是说压紧螺钉4是垂直于手握柄的。

[0030] 一种具有加长柄的铰刀的实施例3,本实施例与具有加长柄的铰刀的实施例2的区别仅在于:手握柄与加长柄是通过螺纹结构装配在一起的,手握柄的中间部位开设有螺纹孔,加长柄的后端设置有外螺纹,加长柄的后端旋设在螺纹孔中,加长柄后端的外螺纹的旋向与其前端的内螺纹的旋向相同。

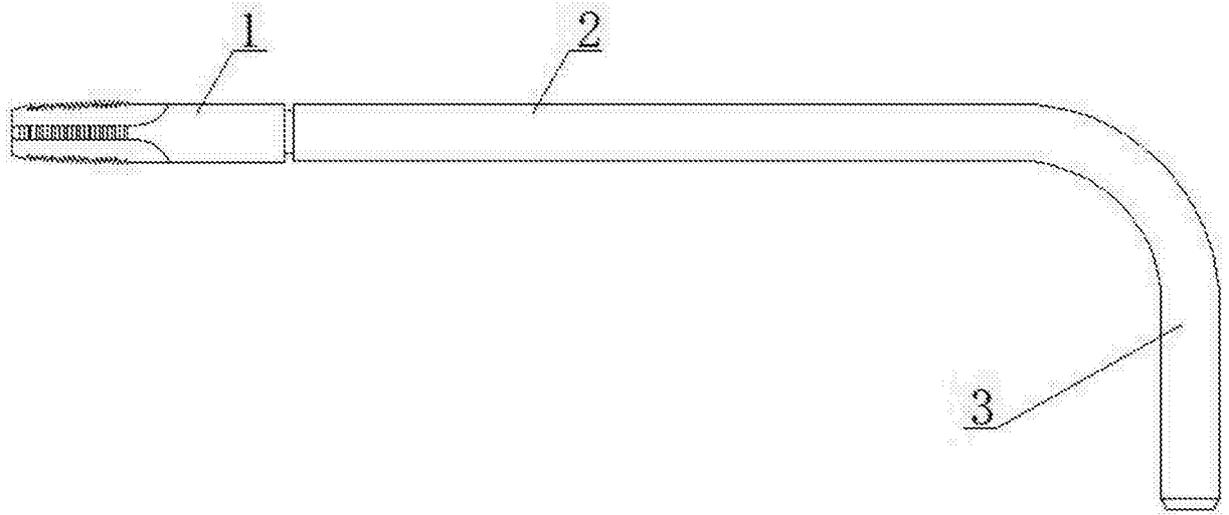


图1

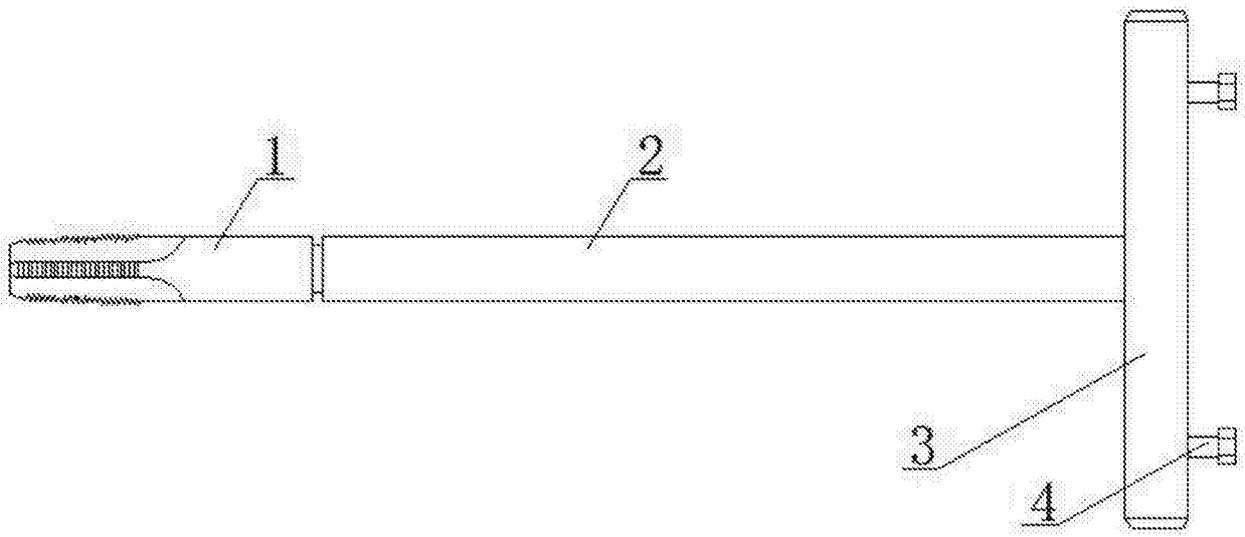


图2

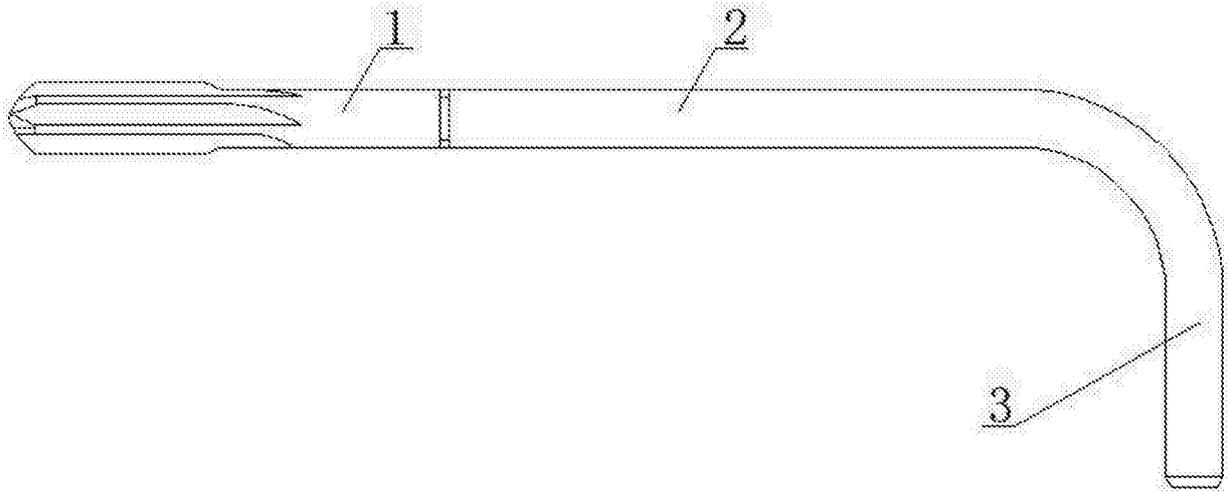


图3

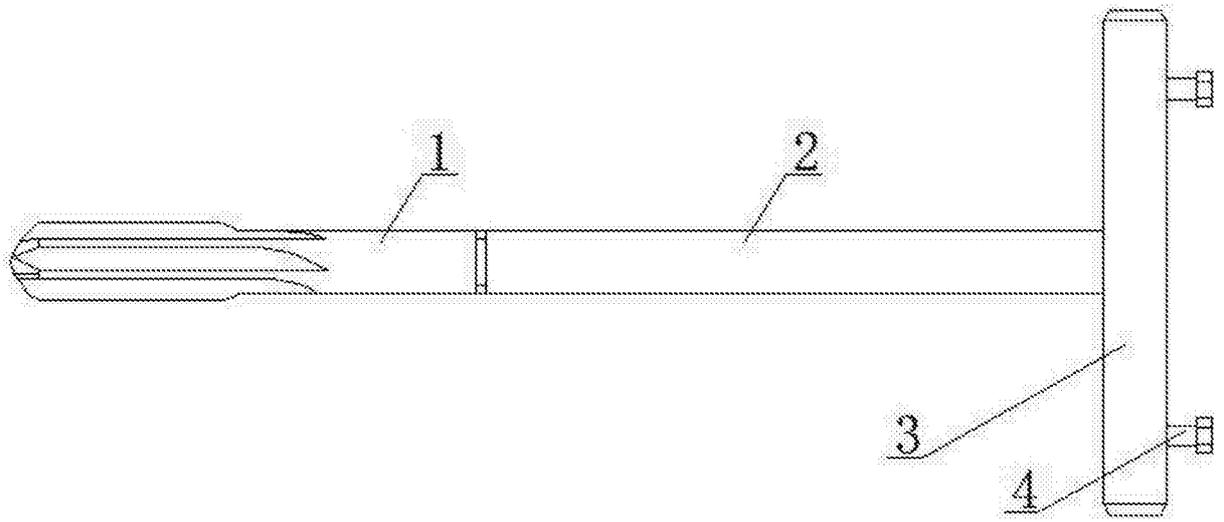


图4