



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204322862 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 13

(21) 申请号 201420677878. 4

(22) 申请日 2014. 11. 13

(73) 专利权人 宁海铭恒文具有限公司

地址 315400 浙江省宁波市宁海县黄坛镇杨家村岭丰

(72) 发明人 项志波

(74) 专利代理机构 北京纽乐康知识产权代理事

务所(普通合伙) 11210

代理人 苏泳生

(51) Int. Cl.

B43L 23/00(2006. 01)

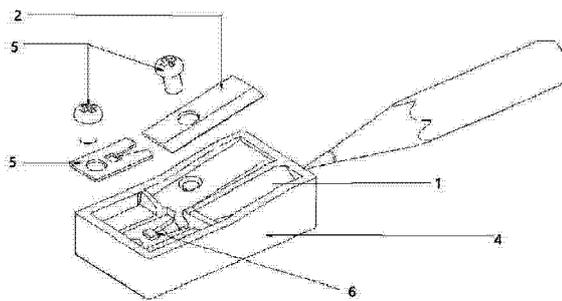
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀

(57) 摘要

本实用新型公开了一种可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀,包括刀架,所述刀架上设置有圆锥形插槽,所述插槽的中部靠近圆锥的圆端设置有若干笔杆切削刀片,并且,所述插槽的中部靠近圆锥的锥端设置有铅芯磨削刀片。本实用新型的有益效果:通过将刀片设置为若干笔杆切削刀片和铅芯磨削刀片从而使得铅芯不会因为切削量不当而导致爆芯和断芯,同时也解决了刀具磨损严重、体积大、加工工艺复杂和加工周期长的问题,进而达到降低生产成本,提高可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀性能的目的。



1. 一种可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀,包括刀架(4),所述刀架(4)上设置有圆锥形插槽,其特征在于,所述插槽的中部靠近圆锥的圆端设置有若干笔杆切削刀片(2),并且,所述插槽的中部靠近圆锥的锥端设置有铅芯磨削刀片(3)。

2. 根据权利要求1所述的可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀,其特征在于,所述若干笔杆切削刀片(2)的个数为两个,并且,所述两个笔杆切削刀片(2)上下错位设置于所述插槽上。

3. 根据权利要求2所述的可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀,其特征在于,所述两个笔杆切削刀片(2)在同一水平面上的投影对称。

4. 根据权利要求1所述的可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀,其特征在于,所述铅芯磨削刀片(3)上设置有切削进给阻止块(6)。

5. 根据权利要求1至4中任意一项所述的可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀,其特征在于,所述铅芯磨削刀片(3)为金刚砂片。

一种可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及办公文具技术领域,具体来说,涉及一种可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀。

背景技术

[0002] 可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀是人们日常学习和工作中常用的工具。目前市场上的可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀大概分为两类:刀片同时切削笔杆和铅芯类可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀以及滚刀类可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀。

[0003] 可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀在工作的时候,通过刀片对铅笔进行切削。然而,因为笔杆与笔芯在材质上存在较大差异,所以它们对切削量的要求也不同。因此当使用刀片同时切削笔杆和铅芯类可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀时,因为其刀片同时工作在笔杆和铅芯上,所以极易导致铅芯爆裂和断芯,同时,也导致刀片过度磨损。滚刀类可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀则通过多刃口循环切削以减少刃口的磨损来保证刀具的锋利度以完成切削。但滚刀类刀具体积较大、加工工艺复杂且加工周期较长,从而导致生产成本较高。

[0004] 因此,研发出一款轻巧简便、刀片磨损小且不易爆芯和断芯的可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀就成为业内人士亟需解决的问题。

实用新型内容

[0005] 针对相关技术中刀具磨损严重、铅芯爆裂和断芯、刀具加工工艺复杂等问题,本实用新型提出一种木杆铅笔木质外杆与铅芯分开切削的可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀,所述可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀能够在切削过程中将木质外杆与铅芯分开来切削,使得刀具磨损度降低,且避免了因为切削量不当导致的爆芯和断芯问题,并且,所述可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀解决了滚刀类可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀体积大、加工工艺复杂且加工周期长等缺点。

[0006] 为实现上述技术目的,本实用新型的技术方案是这样实现的:

[0007] 一种可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀,包括刀架,所述刀架上设置有圆锥形插槽,所述插槽的中部靠近圆锥的圆端设置有若干笔杆切削刀片,并且,所述插槽的中部靠近圆锥的锥端设置有铅芯磨削刀片。

[0008] 其中,所述若干笔杆切削刀片的个数为两个时,所述两个笔杆切削刀片上下错位设置于所述插槽上。

[0009] 其中,所述两个笔杆切削刀片在同一水平面上的投影对称。

[0010] 其中,所述铅芯磨削刀片上设置有切削进给阻止块。

[0011] 其中,所述铅芯磨削刀片为金刚砂片。

[0012] 本实用新型的有益效果:通过将刀片设置为若干笔杆切削刀片和铅芯磨削刀片从

而使得铅芯不会因为切削量不当而导致爆芯和断芯,同时也解决了刀具磨损严重、体积大、加工工艺复杂和加工周期长的问题进而达到降低生产成本,提高可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀性能的目的。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0014] 图 1 是根据本实用新型实施例的单刀片结构示意图;

[0015] 图 2 是根据本实用新型实施例的双刀片结构示意图;

[0016] 图 3 是根据本实用新型实施例的单刀片基础结构示意图;

[0017] 图 4 是根据本实用新型实施例的双刀片基础结构示意图;

[0018] 图 5 是根据本实用新型实施例的单刀片分解示意图;

[0019] 图 6 是根据本实用新型实施例的双刀片分解示意图。

[0020] 图中:

[0021] 1、铅笔孔;2、笔杆切削刀片;3、铅芯磨削刀片;4、刀架;5、固定螺丝;6、切削进给组织块。

具体实施方式

[0022] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0023] 如图 1 至 6 所示根据本实用新型的实施例,提供了一种可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀,包括刀架 4,所述刀架 4 上设置有圆锥形插槽,所述插槽的中部靠近圆锥的圆端设置有若干笔杆切削刀片 2,并且,所述插槽的中部靠近圆锥的锥端设置有铅芯磨削刀片 3。

[0024] 在实施例中,所述铅芯磨削刀片 3 上设置有切削进给阻止块 6,并且,所述铅芯磨削刀片 3 为金刚砂片。

[0025] 在实施例中,当所述若干笔杆切削刀片 2 的个数为两个时,所述两个笔杆切削刀片 2 上下错位设置于所述插槽上,并且所述两个笔杆切削刀片 2 在同一水平面上的投影对称。

[0026] 具体实施时,所述笔杆切削刀片 2 的个数可为一个,即单刀片可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀,也可多于两个,用来替代滚刀类可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀。

[0027] 综上所述,借助于本实用新型的上述技术方案,通过将刀片设置为若干笔杆切削刀片 2 和铅芯磨削刀片 3 从而使得铅芯不会因为切削量不当而导致爆芯和断芯,同时也解决了刀具磨损严重、体积大、加工工艺复杂和加工周期长的问题进而达到降低生产成本,提

高可分离切削木质铅笔外杆与铅芯的铅笔刀性能的目的。

[0028] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

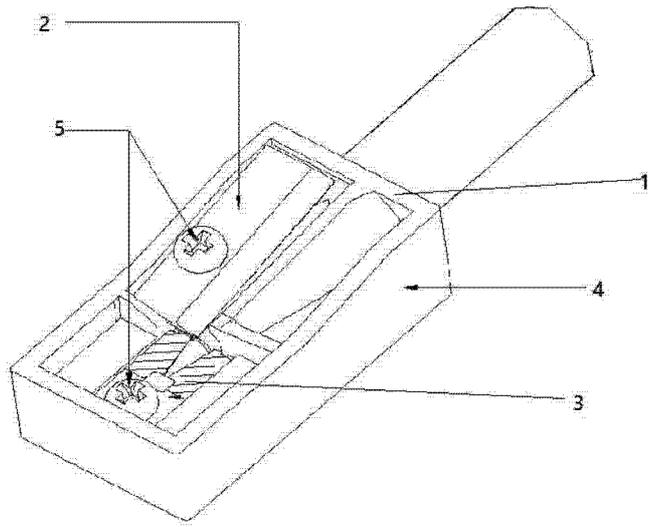


图 1

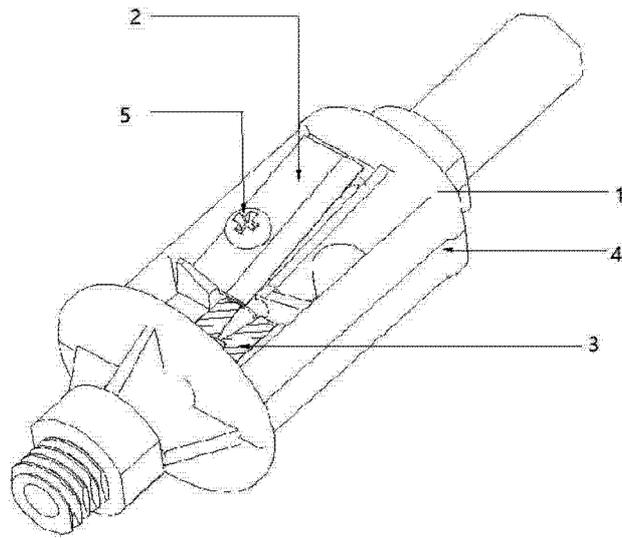


图 2

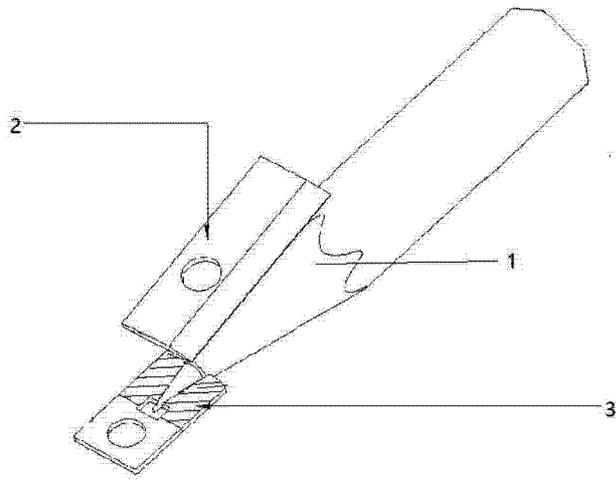


图 3

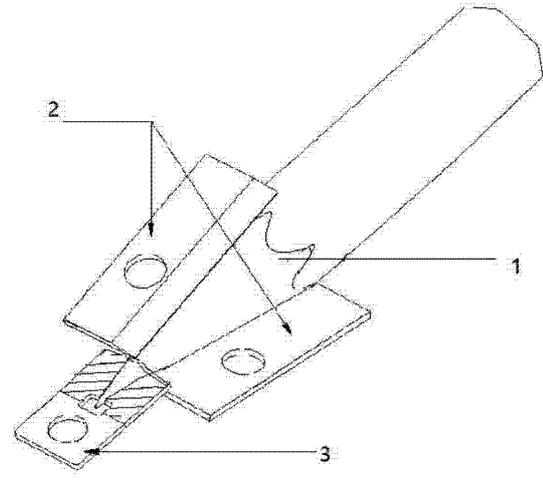


图 4

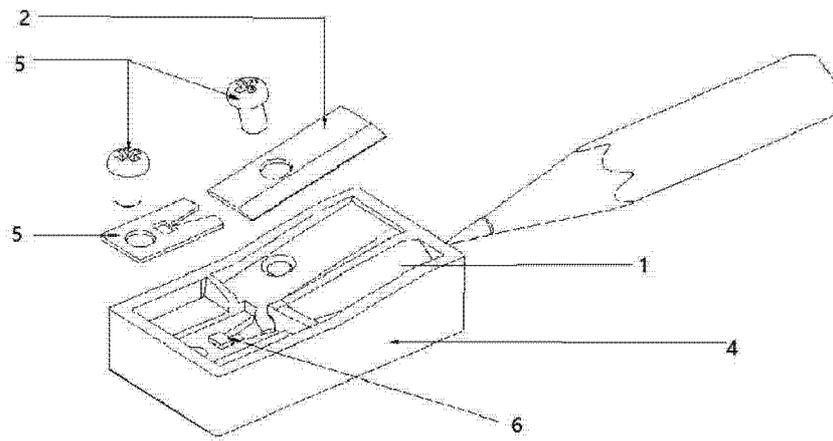


图 5

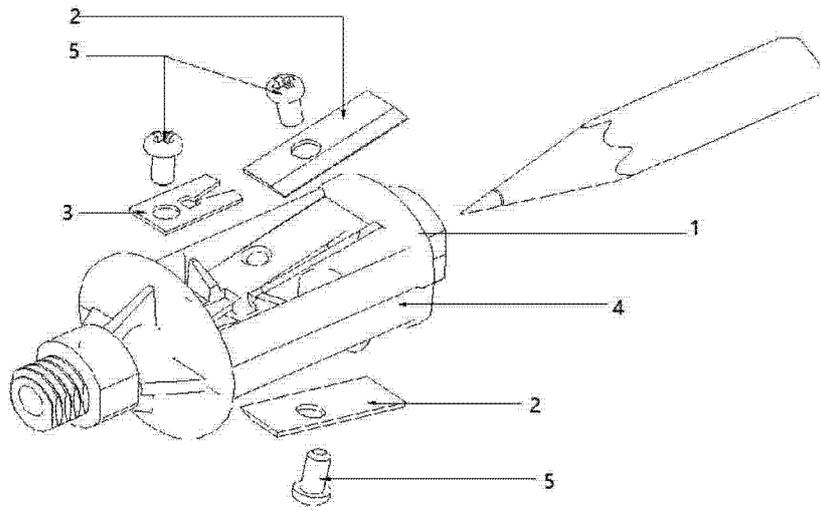


图 6