



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202684165 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 23

(21) 申请号 201220345160. 6

(22) 申请日 2012. 07. 17

(73) 专利权人 南京斯凯汽车设备制造有限责任  
公司

地址 211100 江苏省南京市江宁科学园至道  
路

(72) 发明人 李云杰

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所  
(普通合伙) 32204

代理人 柏尚春

(51) Int. Cl.

B23B 51/08 (2006. 01)

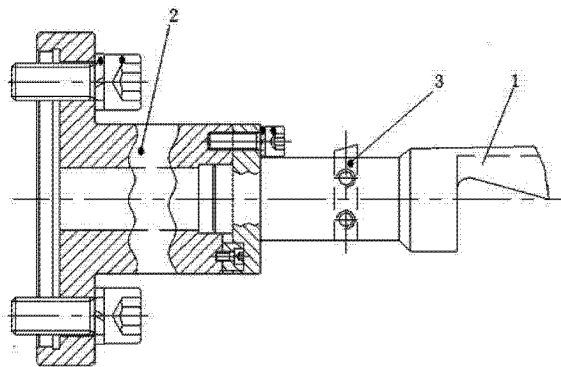
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

## (54) 实用新型名称

一种一次加工成型的单齿套钻

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种一次加工成型的单齿套钻, 该套钻包括连接座, 在连接座上安装有套钻。本实用新型可一次性加工出所需直径的孔, 所用时间仅为原来的 1/4, 大大节省了工序和时间, 提高了效率, 经济效率提升的非常显著。



1. 一种一次加工成型的单齿套钻,包括连接座(2),其特征在于:在连接座(2)上安装有套钻(1)。

2. 根据权利要求1所述一种一次加工成型的单齿套钻,其特征在于:所述套钻(1)为单齿套钻。

3. 根据权利要求1所述一种一次加工成型的单齿套钻,其特征在于:所述套钻(1)和连接座(2)之间还设有镗刀(3)。

## 一种一次加工成型的单齿套钻

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工领域,具体的说是套钻。

### 背景技术

[0002] 在制造装配线滚道时,要用专用的铝型材做滚道的支撑。在铝型材上要加工出 $\Phi 47H7$ 的轴承安装孔。通常的加工方法是先钻出 $\Phi 46$ 的孔,再镗出 $\Phi 47H7$ 的孔。而 $\Phi 46$ 的孔要分三次钻完,先钻至 $\Phi 25$ 的孔,再扩钻至 $\Phi 36$ ,再次扩钻至 $\Phi 46$ 的孔,然后镗出 $\Phi 47H7$ 的孔。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术存在的不足,提供一种节省工序,可一次性满足钻孔需求的单齿套钻。

[0004] 为实现上述实用新型目的,本实用新型采用的技术方案为一种一次加工成型的单齿套钻,包括连接座,在连接座上安装有套钻。

[0005] 为方便钻孔废料的排除,所述套钻为单齿套钻。

[0006] 为了达到一次加工成型的目的,所述套钻和连接座之间还设有镗刀。

[0007] 有益效果:本实用新型可一次性加工出所需直径的孔,所用时间仅为原来的 $1/4$ ,大大节省了工序和时间,提高了效率,经济效率提升的非常显著。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 下面结合附图和具体实施例,进一步阐明本实用新型,本实施例在以本实用新型技术方案为前提下进行实施,应理解这些实施例仅用于说明本实用新型而不用于限制本实用新型的范围。

[0010] 如图1所示,一种一次加工成型的单齿套钻,包括单齿套钻1、镗刀3和连接座2,单齿套钻1固定在连接座2上,在单齿套钻1和连接座2之间固定有镗刀3。单齿套钻1可一次性加工出比所需孔径略小的孔,之后紧接着由镗刀3进行镗孔。整个操作一次性完成,既方便,又省时省力,大大提高了工作效率。

[0011] 本实施例中,单齿套钻的前角为 $15^\circ$ ,后角为 $7^\circ$ 。

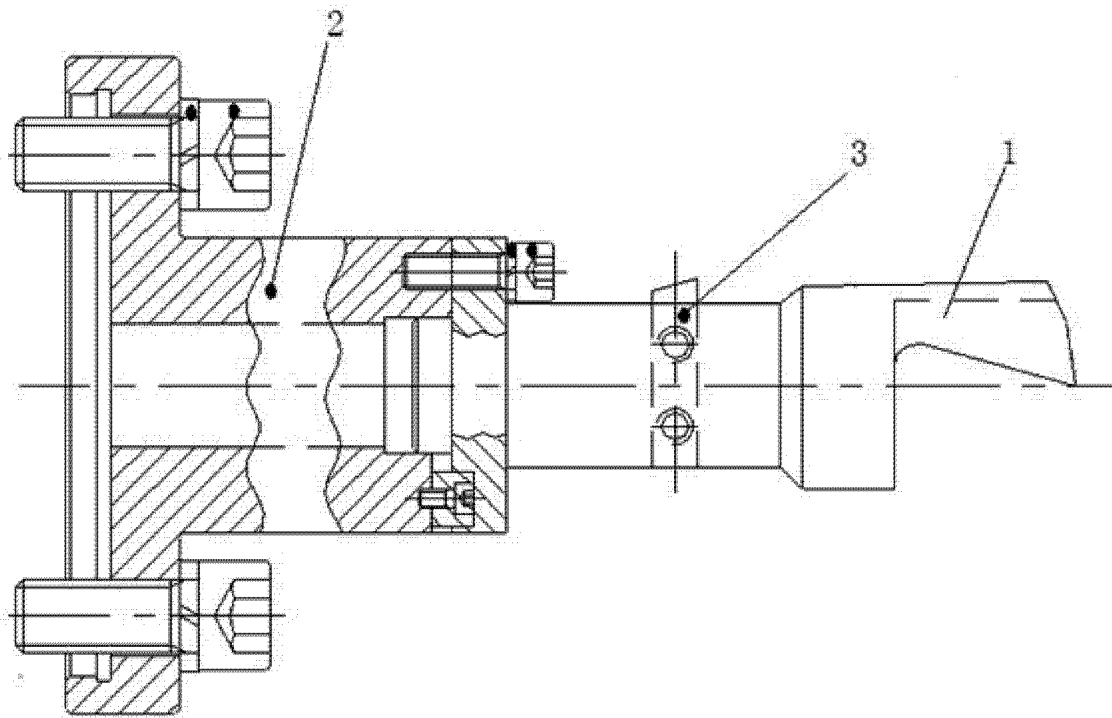


图 1