

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B43L 23/08 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200520118098.7

[45] 授权公告日 2006 年 10 月 4 日

[11] 授权公告号 CN 2823001Y

[22] 申请日 2005.9.27

[21] 申请号 200520118098.7

[73] 专利权人 谷江锁

地址 054001 河北省邢台市冯家庄住宅楼 1
号楼 1 单元 5 层西门

[72] 设计人 谷江锁

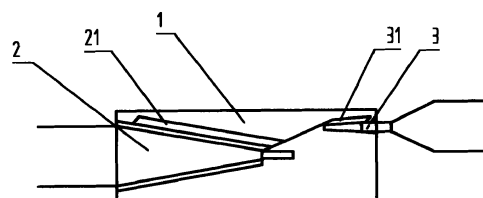
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

新型铅笔刀

[57] 摘要

本实用新型公开了一种新型铅笔刀，刀架体(1)上设两个刨笔锥孔(2、3)，其中一个锥孔(2)内端直径大于铅芯直径，而另一个锥孔(3)内端直径小于铅芯直径，两刨笔锥孔(2、3)内分别置有刀片。削铅笔时，首先将铅笔放在大锥孔(2)内，铅芯从锥孔(2)的刀片(21)下通过，只削铅笔的木材部分，然后将铅笔再放置在小锥孔(3)内，由于锥孔(3)较小，其内置的刀片(31)将只削铅芯部分，这样削铅笔分两步削，可大大减少断铅。本实用新型使用方便，并可有效防止断铅。



1、一种新型铅笔刀，包括刀架体和刀片，其特征在于：所述刀架体（1）上设两个刨笔锥孔（2、3），其中一个锥孔（2）内端直径大于铅芯直径，而另一个锥孔（3）内端直径小于铅芯直径，所述刀片为两片（21、31），分别置于刨笔锥孔（2、3）内。

2、根据权利要求1所述的 新型铅笔刀，其特征在于：所述两刀片（21、31）为折形连体刀片。

新型铅笔刀

技术领域：

本实用新型涉及一种削铅笔的机械装置，尤其是削铅笔时断铅次数大为减少的新型铅笔刀。

背景技术：

现有的铅笔刀，主要是由刀架体和刀片构成。使用铅笔刀削铅笔时，在切削铅笔木材的同时也在切削铅芯，由于铅笔木材的不同或不合格铅笔，均可造成铅芯偏心，这样在削铅笔时很难做到铅芯正处于圆心，所以往往造成铅芯断裂，造成不必要的浪费。

实用新型内容：

本实用新型的目的在于提供一种削铅笔时防止断铅的新型铅笔刀。

本实用新型的技术方案是：该铅笔刀，包括刀架体和刀片，刀架体上设两个刨笔锥孔，其中一个锥孔内端直径大于铅芯直径，而另一个锥孔内端直径小于铅芯直径，所述刀片为两片，分别置于刨笔锥孔内。

作为本实用新型的一种改进方案为：所述两刀片为折形连体刀片。

本实用新型刀架体上有两个刨笔锥孔，一个锥孔内端直径大于铅芯直径，另一个锥孔内端直径小于铅芯直径，两个锥孔内分别设有刀片，削铅笔时，首先将铅笔放在大锥孔内，铅芯从锥孔的刀片下通过，只削铅笔的木材部分，然后将铅笔再放置在小锥孔内，由于锥孔较小，其内置的刀片将只削铅芯部分，这样削铅笔分两步削，可大大减少断铅。本实用新型使用方便，并可有效防止断铅。为了安装方便，本实用新型可将两刀片做成折形连体刀片。

附图说明：

图1是本实用新型新型铅笔刀结构示意图。

图2是图1所示两刀片的结构示意图。

具体实施方式：

如图1所示，本实用新型铅笔刀，包括刀架体1和刀片，普通刀架体上只设一个刨笔锥孔，且锥孔内端直径小于铅芯直径，而本实用新型在刀架体1上设两个刨笔锥孔2、3，其中一个锥孔2内端直径大于铅芯直径，而另一个锥孔3内端直径小于铅芯直径，锥孔3内端直径大小与所削铅笔笔尖尖度相适应，本实用新型刀片为两片21、31，分别置于刨笔锥孔2、3内。本实用新型为安装方便，如图2所示，可以将两个刨笔锥孔2、3分别设在刀架体1两端，将两刀片21、31做成折形连体刀片，即把两个刀片21、31做成一个刀片，然后把中间冲压掉一部分，就形成折形连体刀片。本实用新型刀架体1用塑料注塑而成，也可用其它材料。另外，本实用新型还可将刀架体1安装在基座上，这样使用更方便、舒适。

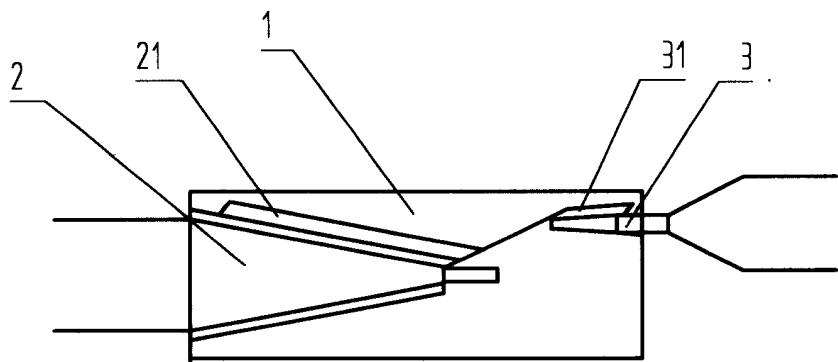


图1

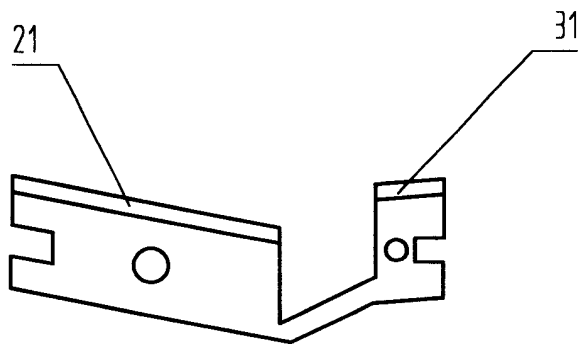


图2