



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102717104 A

(43) 申请公布日 2012. 10. 10

(21) 申请号 201110079919. 0

(22) 申请日 2011. 03. 31

(71) 申请人 绍兴汉纳机电设备有限公司

地址 312500 浙江省绍兴市新昌县南明街道
江南北路 116 号

(72) 发明人 石云峰

(74) 专利代理机构 浙江翔隆专利事务所 33206

代理人 戴晓翔

(51) Int. Cl.

B23B 27/00 (2006. 01)

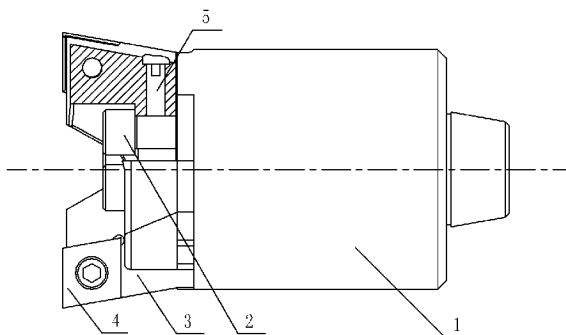
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

新型可调双刀片镗刀

(57) 摘要

本发明公开了一种新型可调双刀片镗刀,属于金属切削刀具领域。现有新型可调双刀片镗刀刀片在刀杆上位置不能调整,本发明包括刀杆、两刀片、两刀片座、紧固螺钉和调节螺钉,刀片固定安装于刀片座顶部,刀杆前端设置燕尾槽,刀片座底部设置燕尾榫,燕尾槽和燕尾榫对应配合连接,刀片座上设置有贯穿顶面和底面的腰形孔,腰形孔通过燕尾榫,燕尾槽中部设置有轴向螺孔,紧固螺钉穿过腰形孔并拧入所述的轴向螺孔,刀片座上设置有与腰形孔贯通的径向螺孔,径向螺孔中心线与燕尾榫轴向同向,所述的调节螺钉拧装于径向螺孔内。本发明通过设置可移动刀片座和调节螺钉,调节刀片相对于刀杆轴心的距离,一种刀杆就可实现不同的加工直径。



1. 新型可调双刀片镗刀,包括刀杆(1)和两刀片(4),其特征在于:所述的新型可调双刀片镗刀还包括两刀片座(3)、紧固螺钉(2)和调节螺钉(5),刀片(4)固定安装于刀片座(3)的顶部,所述的刀杆(1)的前端设置燕尾槽,刀片座(3)的底部设置燕尾榫,燕尾槽和燕尾榫对应配合连接,刀片座(3)上设置有贯穿顶面和底面的腰形孔(6),腰形孔(6)通过燕尾榫,燕尾槽中部设置有轴向螺孔,所述的紧固螺钉(2)穿过腰形孔(6)并拧入所述的轴向螺孔,刀片座(3)上设置有与腰形孔(6)贯通的径向螺孔,径向螺孔中心线与燕尾榫轴向同向,所述的调节螺钉(5)拧装于径向螺孔内。

新型可调双刀片镗刀

技术领域

[0001] 本发明属于金属切削刀具领域,尤其与一种能调整加工直径的双刀片镗刀有关。

背景技术

[0002] 市场上现有的新型可调双刀片镗刀采用在刀杆上对称固定安装两片刀片形式,刀片在刀杆上的位置是固定的,也就是说一种刀杆只能对应一种直径的孔镗削加工,当孔径变换后就需要更换刀杆。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是要解决现有新型可调双刀片镗刀刀片在刀杆上位置不能调整的缺陷,提供一种结构简单、能调整加工直径的新型可调式双刀片镗刀。为此,本发明采用以下技术方案:

新型可调双刀片镗刀,包括刀杆和两刀片,其特征是:所述的新型可调双刀片镗刀还包括两刀片座、紧固螺钉和调节螺钉,刀片固定安装于刀片座顶部,所述的刀杆前端设置燕尾槽,所述的刀片座底部设置燕尾榫,燕尾槽和燕尾榫对应配合连接,刀片座上设置有贯穿顶面和底面的腰形孔,腰形孔通过燕尾榫,燕尾槽中部设置有轴向螺孔,所述的紧固螺钉穿过腰形孔并拧入所述的轴向螺孔,刀片座上设置有与腰形孔贯通的径向螺孔,径向螺孔中心线与燕尾榫轴向同向,所述的调节螺钉拧装于径向螺孔内。

[0004] 两刀片座通过燕尾机构配合安装在刀杆顶端,由紧固螺钉紧固,当需要改变加工直径时,松开紧固螺钉,旋动调节螺钉,调节螺钉顶靠到紧固螺钉,推动刀片座在燕尾槽内向外滑动,增大刀片相对于刀杆轴心的距离,然后旋紧紧固螺钉,将刀片座固定,实现增大加工直径。

[0005] 使用本发明可以达到以下有益效果:本发明通过设置可移动刀片座和调节螺钉,可以调节刀片相对于刀杆轴心的距离,一种刀杆就可实现不同的加工直径。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明主视方向的局部剖视图。

[0007] 图 2 是本发明左视图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本发明的具体实施方式进行详细描述。

[0009] 如图 1、图 2 所示,本发明包括刀杆 1、两刀片 4、两刀片座 3、紧固螺钉 2 和调节螺钉 5,刀片 4 固定安装于刀片座 3 的顶部,刀杆 1 的前端设置燕尾槽,刀片座 3 的底部设置燕尾榫,燕尾槽和燕尾榫对应配合连接,刀片座 3 上设置有贯穿顶面和底面的腰形孔 6,腰形孔 6 通过燕尾榫,燕尾槽中部设置有轴向螺孔,紧固螺钉 2 穿过腰形孔 6 并拧入所述的轴向

螺孔,刀片座 3 上设置有与腰形孔贯通的径向螺孔,径向螺孔中心线与燕尾榫轴向同向,调节螺钉 5 拧装于径向螺孔内。

[0010] 当需要改变加工直径时,松开紧固螺钉 2,旋动调节螺钉 5,调节螺钉 5 顶靠到紧固螺钉 2,推动刀片座 3 在燕尾槽内向外滑移,增大刀片相对于刀杆轴心的距离,然后旋紧紧固螺钉 2,将刀片座 3 固定,实现增大加工直径。

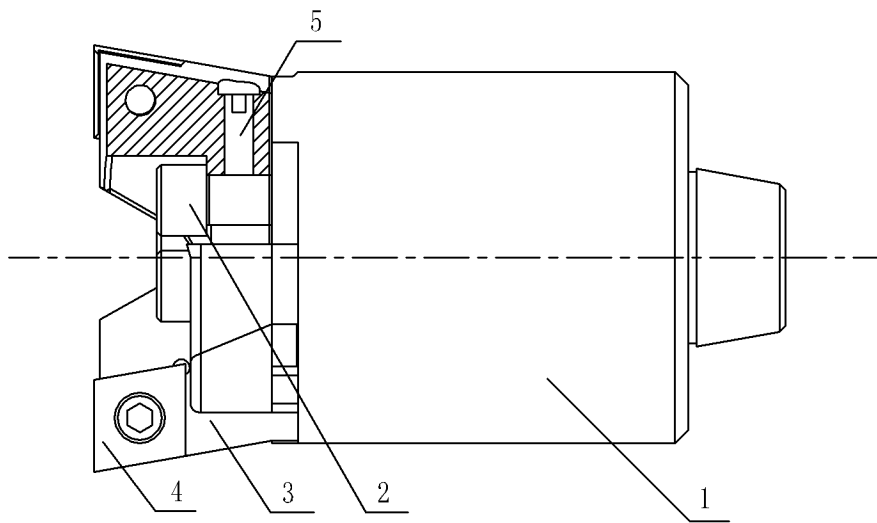


图 1

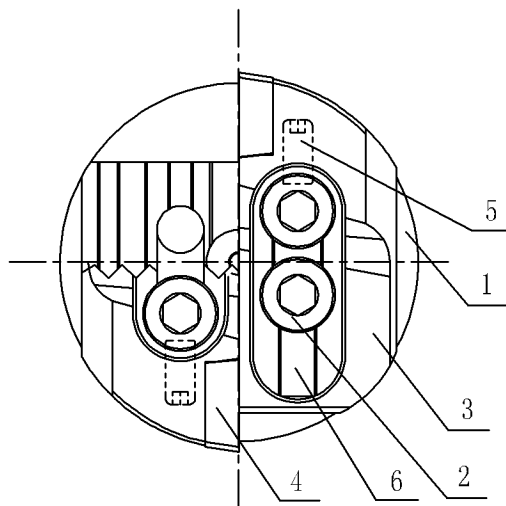


图 2