

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B23B 51/00 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820019453.9

[45] 授权公告日 2009年1月21日

[11] 授权公告号 CN 201183133Y

[22] 申请日 2008.3.31

[21] 申请号 200820019453.9

[73] 专利权人 莱芜钢铁集团有限公司

地址 271104 山东省莱芜市钢城区友谊大街
38号

[72] 发明人 马利永 苗兴泰 李建彩 陈冰廷
朱小波

[74] 专利代理机构 济南鲁科专利代理有限公司
代理人 周长义 崔民海

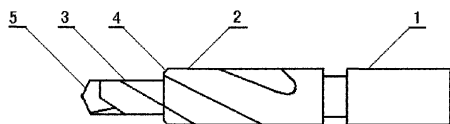
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

[54] 实用新型名称

台阶孔加工钻头

[57] 摘要

本实用新型涉及一种台阶孔加工钻头，包括有钻头尾(1)，其特征在于钻头体是由不同直径的大钻头体(2)及小钻头体(3)构成一体且整体呈台阶状，大钻头体(2)和小钻头体(3)同轴，且大钻头体(2)和小钻头体(3)的刃部分别设有大钻头倒棱(4)和小钻头倒棱(5)，本实用新型可一次性制造成形，或是利用普通钻头或废旧钻头磨制而成，本实用新型加工台阶孔可一次性完成，大大提高工作效率。



1、一种台阶孔加工钻头，包括有钻头尾（1），其特征在于钻头体是由不同直径的大钻头体（2）及小钻头体（3）构成一体且整体呈台阶状。

2、按照权利要求1所说台阶孔加工钻头，其特征是大钻头体（2）和小钻头体（3）同轴，且大钻头体（2）和小钻头体（3）的刃部分别设有大钻头倒棱（4）和小钻头倒棱（5）。

3、按照权利要求1或2所说的台阶孔加工钻头，其特征是所说的台阶孔加工钻头可一次性制造成形，或是利用普通钻头或废旧钻头磨制而成。

台阶孔加工钻头

技术领域

本实用新型属于机械加工技术领域，尤其是一种台阶孔加工钻头。

背景技术

在机械制造领域，钻孔是最为常见的工艺步骤，一般由钻床来完成，钻头是钻孔的常用刀具，钻头有好多种规格，每种规格的钻头只能钻削一中尺寸的孔，对台阶孔的钻削，必须通过二次装夹更换不同规格的钻头来完成，这种加工工艺不仅效率低，而且对大小孔同轴度要求高的台阶孔，这种加工方法很难保证形位公差要求。

发明内容

针对标准钻头钻削台阶孔生产效率低，质量难以保证的情况，本实用新型的任务是提供一种一次装夹完成台阶孔加工任务的台阶孔加工钻头。实现本实用新型所采用的技术方案是这样的：本实用新型包括有钻头尾，其特征在于钻头体是由不同直径的大钻头体及小钻头体构成一体且整体呈台阶状。所说的大钻头体和小钻头体同轴，且大钻头体和小钻头体的刃部分别设有倒棱。本实用新型可制成不同规格，一次性制造成形。或是利用普通钻头或废旧钻头磨制而成

本实用新型加工台阶孔可一次性完成，大大提高工作效率。

附图说明

附图是本实用新型的结构示意图。

图中，1、钻头尾，2、大钻头体，3、小钻头体，4、大钻头倒棱，5、小钻头倒棱。

具体实施方式

参照附图，本实用新型包括有钻头尾1，其特征在于钻头体是由不同直径的大钻头体2及小钻头体3构成一体且整体呈台阶状。所说的大钻头体2和小钻头体3同轴，且大钻头体2和小钻头体3的刃部分别设有大钻头倒棱4和小钻头倒棱5。本实用新型可制成不同规格，一次性制造成形，或是利用普通钻头或废旧钻头磨制而成。

