

# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203045001 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 10

(21) 申请号 201220647886. 5

(22) 申请日 2012. 11. 30

(73) 专利权人 陕西金石机械制造有限公司  
地址 710077 陕西省西安市西二环 193 号

(72) 发明人 陈晓龙 王亚锋 焦伟利 武小勇  
师欢梅 范丛晖 田磊

(74) 专利代理机构 西安新思维专利商标事务所  
有限公司 61114

代理人 滕国材

(51) Int. Cl.

B23B 51/12(2006. 01)

B23B 45/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

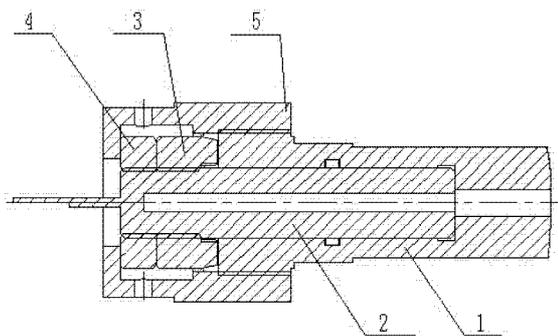
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

## (54) 实用新型名称

一种结构稳固的超高速枪钻

## (57) 摘要

本实用新型属于枪钻技术领域,具体涉及一种结构稳固的超高速枪钻。现有技术结构不稳固,存在不安全因素。为解决现有技术存在的问题,本实用新型提供的技术方案是:一种结构稳固的超高速枪钻,包括锥柄套,所述锥柄套内设有枪钻钻杆,枪钻钻杆的外端部设有外螺纹,外螺纹上安装有锁紧螺母和圆螺母,圆螺母位于锁紧螺母外侧,所述锥柄套的端部设有外螺纹,外螺纹上安装有用于压紧圆螺母的锁紧螺母套。本实用新型采用锁紧螺母、圆螺母和锁紧螺母套三重锁紧机构,使得枪钻钻杆安装稳固,达到了安全生产标准。



1. 一种结构稳固的超高速枪钻,包括锥柄套(1),所述锥柄套(1)内设有枪钻钻杆(2),其特征在于:枪钻钻杆(2)的外端部设有外螺纹,外螺纹上安装有锁紧螺母(3)和圆螺母(4),圆螺母(4)位于锁紧螺母(3)的外侧,所述锥柄套(1)的端部设有外螺纹,外螺纹上安装有用于压紧圆螺母(4)的锁紧螺母套(5)。

## 一种结构稳固的超高速枪钻

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于枪钻技术领域,具体涉及一种结构稳固的超高速枪钻。

### 背景技术

[0002] 在小孔径加工中,枪钻超高速旋转,现有技术安装枪钻钻杆时采用顶丝将枪钻钻杆顶死,在枪钻旋转时容易造成顶丝松动,且顶紧螺钉可能会甩出,存在不安全因素。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种结构稳固的超高速枪钻,以解决现有技术结构不稳固,存在不安全因素的问题。

[0004] 为解决现有技术存在的问题,本实用新型提供的技术方案是:一种结构稳固的超高速枪钻,包括锥柄套,所述锥柄套内设有枪钻钻杆,其特殊之处在于:枪钻钻杆的外端部设有外螺纹,外螺纹上安装有锁紧螺母和圆螺母,圆螺母位于锁紧螺母外侧,所述锥柄套的端部设有外螺纹,外螺纹上安装有用于压紧圆螺母的锁紧螺母套。

[0005] 本实用新型相对于现有技术,具有如下优点和效果:

[0006] 本实用新型采用锁紧螺母、圆螺母和锁紧螺母套三重锁紧机构,使得枪钻钻杆安装稳固,达到了安全生产标准。

### 附图说明

[0007] 图1为本实用新型结构示意图;

[0008] 其中,1-锥柄套、2-枪钻钻杆、3-锁紧螺母、4-圆螺母、5-锁紧螺母套。

### 具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本实用新型做详细说明:

[0010] 参照图1,一种结构稳固的超高速枪钻,包括锥柄套1,所述锥柄套1内设有枪钻钻杆2,其特殊之处在于:枪钻钻杆2的外端部设有外螺纹,外螺纹上安装有锁紧螺母3和圆螺母4,圆螺母4位于锁紧螺母3的外侧,所述锥柄套1的端部设有外螺纹,外螺纹上安装有用于压紧圆螺母4的锁紧螺母套5。

[0011] 安装枪钻时,先在锥柄套1内装入相应规格的O形橡胶密封圈,然后将枪钻钻杆2装入锥柄套,旋转锁紧螺母3,使锁紧螺母3的牙进入锥柄套1端面的豁口,然后调整枪钻钻杆2伸出长度,用圆螺母4背紧锁紧螺母防松。最后将锁紧螺母套5拧入锥柄套1压紧圆螺母4即完成枪钻的安装。

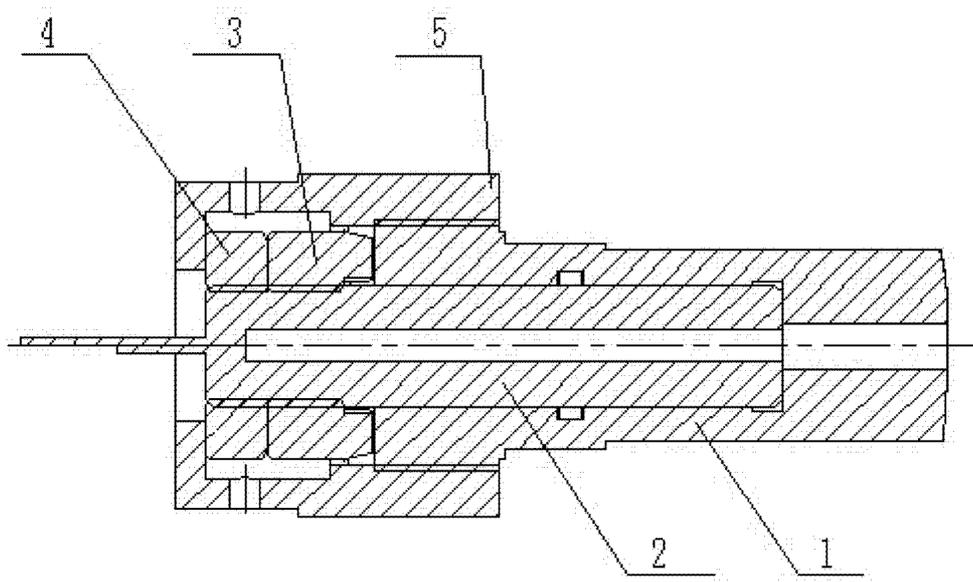


图 1