(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202943278 U
(45)授权公告日 2013.05.22

(21)申请号 201220579371.6

(22)申请日 2012.11.06

(73)专利权人 隆昌山川精密焊管有限责任公司
地址 642177 四川省内江市隆昌县山川镇

(72)发明人 王曹 张梅 魏文军

(74)专利代理机构 成都九鼎天元知识产权代理有限公司 51214
代理人 邓瑞 钱成岑

(51)Int.Cl.
B23B 27/00(2006.01)

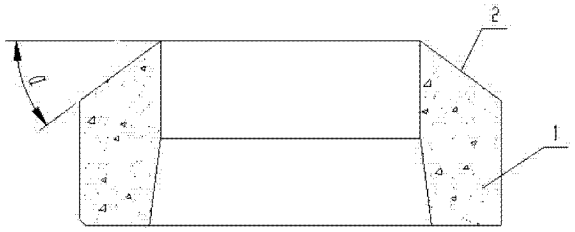
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

一种内毛刺刀片

(57)摘要

本实用新型公开了一种内毛刺刀片，包括刀片主体，刀片主体端部有刃口，所述刃口表面与水平面的夹角为35° 30′。本实用新型结构简单，容易制造，能有效提高刃口的耐磨性和抗冲击力，提升刀片使用寿命。



CN 202943278 U

1. 一种内毛刺刀片，包括刀片主体，刀片主体端部有刃口，其特征在于：所述刃口表面与水平面的夹角为 35° 30′ 。

一种内毛刺刀片

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种内毛刺清除装置，特别是涉及一种内毛刺刀片。

背景技术

[0002] 在高频焊管生产过程中，通过焊接挤压工序，将焊缝之间的氧化物挤压出来形成毛刺，通过在线内毛刺清除装置，将热的内毛刺除去，保证刮削后毛刺光滑过渡到母材，残留的内毛刺高度符合客户要求。

[0003] 目前，一般使用内毛刺刀片作为内毛刺清除装置，但是，现有内毛刺刀片端部刃口表面与水平面夹角为 42°，导致刃口厚度不够，造成刃口耐磨性和抗冲击力不理想，刀片使用寿命过短。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的就是提供一种内毛刺刀片，能有效提高刃口的耐磨性和抗冲击力，提升刀片使用寿命，从而完全解决上述现有技术的不足之处。

[0005] 本实用新型的目的通过下述技术方案来实现：

[0006] 一种内毛刺刀片，包括刀片主体，刀片主体端部有刃口，所述刃口表面与水平面的夹角为 35° 30′。

[0007] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果在于：结构简单，容易制造，能有效提高刃口的耐磨性和抗冲击力，提升刀片使用寿命。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合具体实施例和附图对本实用新型作进一步的说明。

[0010] 如图 1 所示，一种内毛刺刀片，包括刀片主体 1，刀片主体 1 端部有刃口 2，所述刃口 2 表面与水平面的夹角 α 为 35° 30′。

[0011] 本实用新型减小了刃口 2 表面与水平面之间的夹角 α，从而增加了刃口 2 厚度，使得刃口 2 的耐磨性和抗冲击力提高，进而提升了刀片使用寿命。并且该内毛刺刀片制造成本低廉，使用该内毛刺刀片代替进口的内毛刺刀片能大大降低成本。

[0012] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

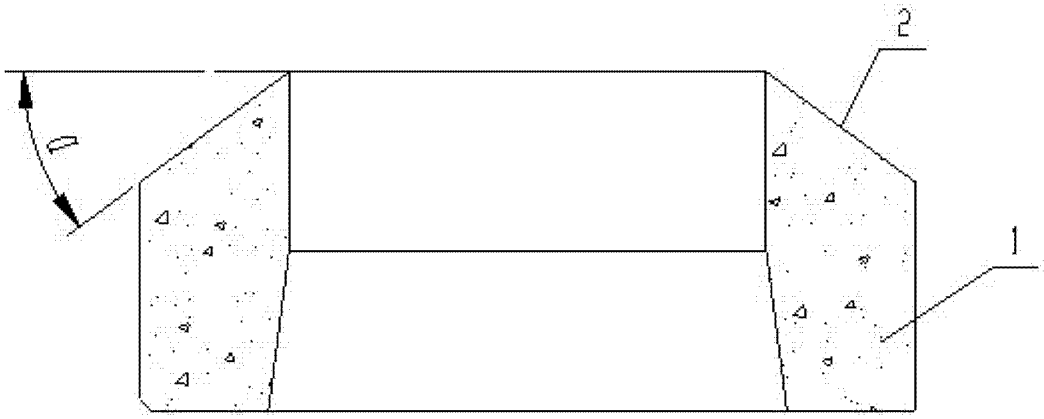


图 1