



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203304712 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 27

(21) 申请号 201320343058. 7

(22) 申请日 2013. 06. 17

(73) 专利权人 浙江上优刀具有限公司

地址 317527 浙江省台州市温岭市温峤镇前
洋下村

(72) 发明人 叶志君 孟高山

(74) 专利代理机构 杭州九洲专利事务所有限公
司 33101

代理人 王凯音

(51) Int. Cl.

B23F 21/28 (2006. 01)

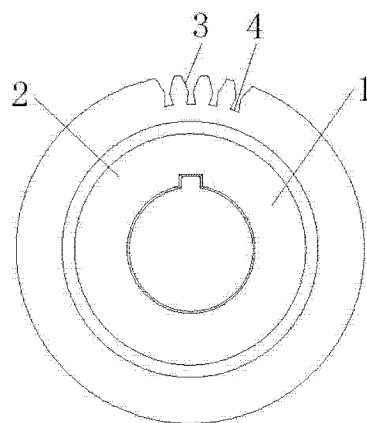
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54) 实用新型名称

高精度径向剃齿刀

(57) 摘要

本实用新型属于机械加工刀具领域,尤其是涉及一种高精度径向剃齿刀,包括剃齿刀本体。所述的剃齿刀本体包括圆盘刀体和均匀分布于圆盘刀体上的剃齿,所述的剃齿刀本体为 1.25~5.5 模数。剃齿与剃齿之间开有方形退刀槽。剃齿刀本体采用 W6Mo5Cr4V2 高速工具钢材料。本实用新型能够满足更多规格类型零件的加工,提高了剃齿刀的强度、硬性和耐磨性,提高了使用寿命。



1. 一种高精度径向剃齿刀,包括剃齿刀本体,其特征在于:所述的剃齿刀本体包括圆盘刀体和均匀分布于圆盘刀体上的剃齿,所述的剃齿刀本体为 1.25~5.5 模数。
2. 根据权利要求 1 所述的高精度径向剃齿刀,其特征在于:所述的剃齿与剃齿之间开有方形退刀槽。
3. 根据权利要求 1 所述的高精度径向剃齿刀,其特征在于:所述的剃齿刀本体采用 W6Mo5Cr4V2 高速工具钢材料。

高精度径向剃齿刀

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械加工刀具领域,尤其是涉及一种高精度径向剃齿刀。

背景技术

[0002] 目前,普通的径向剃齿刀的模数为 $M1.25\sim M5$, 只能满足部分正常零件的规格类型,但不能满足少数需要模数更大的配件。普通的小模数剃齿刀退刀槽为圆孔形,加工过程中极易断裂,需要时常更换剃齿刀,降低了生产效率。使用普通工具钢的剃齿刀,硬度、耐磨性和强度较差,造成剃齿刀易磨损和断裂。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是要解决现有技术的不足之处,而提供一种能满足更多规格类型零件,强度更高,使用寿命更长的高精度径向剃齿刀。

[0004] 本实用新型的目的是通过下列技术方案解决的:

[0005] 一种高精度径向剃齿刀,包括剃齿刀本体,其特征在于:所述的剃齿刀本体包括圆盘刀体和均匀分布于圆盘刀体上的剃齿,所述的剃齿刀本体为 $1.25\sim 5.5$ 模数。

[0006] 本实用新型所述的剃齿与剃齿之间开有方形退刀槽。

[0007] 本实用新型所述的剃齿刀本体采用 W6Mo5Cr4V2 高速工具钢材料。

[0008] 和现有技术相比本实用新型具有以下特点和有益效果:

[0009] 1、剃齿刀为 $1.25\sim 5.5$ 模数,能够满足更多规格类型的配件。

[0010] 2、方形退刀槽代替了原先的圆孔退刀槽,提高了剃齿刀的强度,提高了使用寿命。

[0011] 3、采用 W6Mo5Cr4V2 高速工具钢材料,使剃齿刀获得高寿命,高耐用度。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型主视结构示意图。

[0013] 图 2 为本实用新型左视结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面将结合附图对本实用新型做进一步详细说明。

[0015] 如图 1 所示,一种高精度径向剃齿刀,包括剃齿刀本体 1。本实用新型所述的剃齿刀本体 1 包括圆盘刀体 2 和均匀分布于圆盘刀体 2 上的剃齿 3,所述的剃齿刀本体 1 为 $1.25\sim 5.5$ 模数。剃齿刀本体 1 的模数范围变大,能够满足更多规格类型的零件。

[0016] 本实用新型所述的剃齿 3 与剃齿 3 之间开有方形退刀槽 4。由原来的钻圆孔工艺改为铣方槽工艺,提高剃齿刀的强度,延长了使用寿命。

[0017] 本实用新型所述的剃齿刀本体 1 采用 W6Mo5Cr4V2 高速工具钢材料。使剃齿刀本体 1 具有硬性高、耐磨性好、强度高特性,从而使剃齿刀本体 1 稳定的获得了高寿命、高耐用度。产品具有高效、高精度、高耐用度等特点,并能提高加工工件的精度。

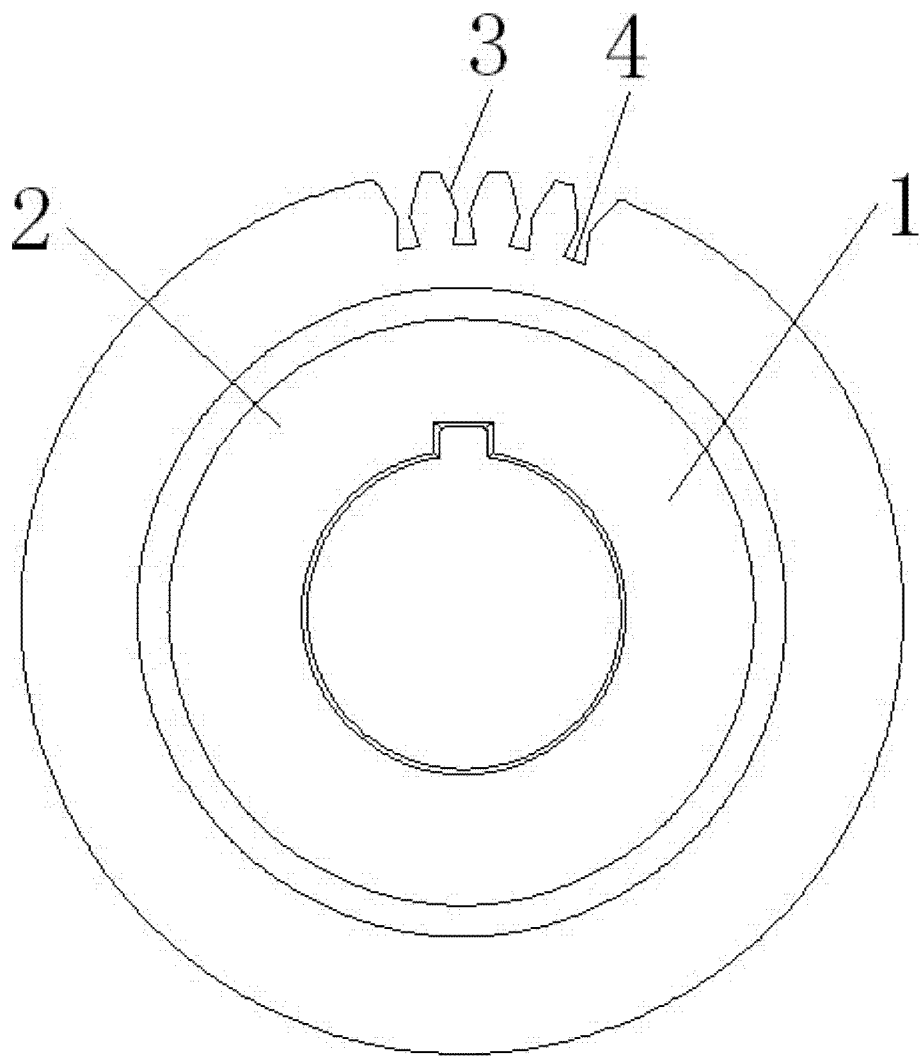


图 1

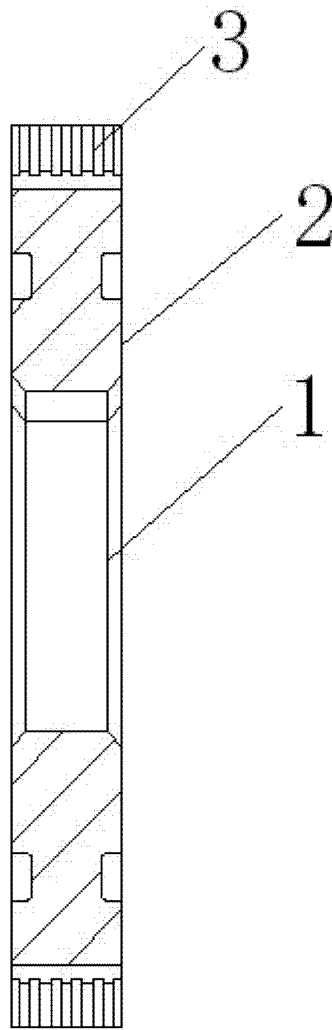


图 2