



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202088225 U

(45) 授权公告日 2011. 12. 28

(21) 申请号 201120059701. 4

(22) 申请日 2011. 03. 08

(73) 专利权人 张建东

地址 430014 湖北省武汉市江岸区珞珈山街
26 号 2 楼

(72) 发明人 张建东

(74) 专利代理机构 武汉开元知识产权代理有限
公司 42104

代理人 黄行军

(51) Int. Cl.

B26D 1/25(2006. 01)

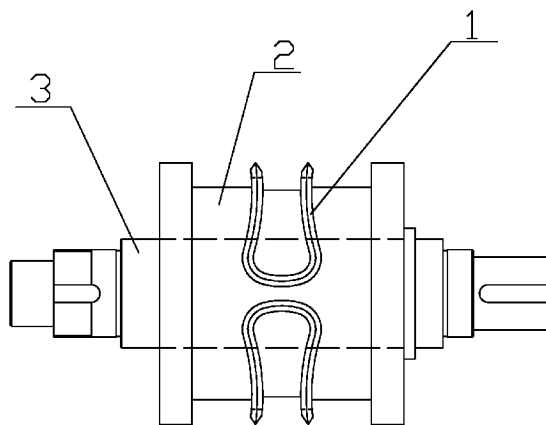
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

钎焊硬质合金滚切刀模辊

(57) 摘要

本实用新型提供了一种钎焊硬质合金滚切刀模辊，它由刀辊基体、硬质合金刃口和与动力机构相连的轴组成，所述硬质合金刃口的形状为条状结构，通过钎焊焊接在刀辊基体的表面上，硬质合金刃口在刀辊基体的表面围成封闭曲线，该封闭曲线的形状与卫生用品的形状相对应。本实用新型虽然用材较少，但具有国外整体硬质合金切刀模辊耐切、寿命长的优点，而且成本却大大低于国外整体硬质合金切刀模辊的价格。本实用新型刀具结构合理，且科技附加值高，性价比高，经久耐用，可以根据产品形状设计硬质合金刃口的形状。



1. 一种钎焊硬质合金滚切刀模辊,其特征在于:它由刀辊基体(2)、硬质合金刃口(1)和与动力机构相连的轴(3)组成,所述硬质合金刃口(1)的形状为条状结构,通过钎焊焊接在刀辊基体(2)的表面上,硬质合金刃口(1)在刀辊基体(2)的表面围成封闭曲线,该封闭曲线的形状与产品的形状相对应。

2. 根据权利要求1所述钎焊硬质合金滚切刀模辊,其特征在于:所述硬质合金刃口(1)的刃角呈菱角。

钎焊硬质合金滚切刀模辊

技术领域

[0001] 本实用新型涉及滚切刀模辊,具体地指钎焊硬质合金滚切刀模辊。

背景技术

[0002] 滚切刀模辊主要指辊体上有具体形状的切刀。每个生产厂家的产品形状不完全相同,一般刃口分布在圆周上,在刀辊基体上形成非圆和非直线的模形。切刀与光辊配对,在一定压力作用下对滚,完成滚切工作。滚切刀模辊的生产形式属于典型的单件、高精度、复杂型面的加工。刀具的质量严重影响产品的生产。目前使用的普通低合金钢刀具、高速钢刀具使用寿命普遍偏低,而国外整体硬质合金刀具使用寿命是普通刀具的数十倍。但是,整体硬质合金刀具的成本太高,且国内无法加工,目前只有少数生产厂家使用,使用一段时间,辊整体尺寸磨损缩小 1 ~ 2mm 厚刀具即报废,造成极大的浪费,并且国内还没有生产同类硬度的整体硬质合金滚切刀模辊能力。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于:针对现有技术的不足,提供一种结构简单、设计合理、性价比高的钎焊硬质合金卫生用品滚切刀辊。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型所设计的钎焊硬质合金滚切刀模辊,它的结构由刀辊基体、硬质合金刃口和与动力机构相连的轴组成。所述硬质合金刀辊的特征为:空间曲线圆环状或非圆环状的刃口,通过钎焊焊接在刀辊基体的表面上,该刃口曲线的形状与卫生用品的形状相对应。

[0005] 优选地,所述硬质合金刃口的刃角呈菱角。

[0006] 本实用新型的有益效果:在刀辊基体表面上焊接硬质合金空间曲线的刃口,只用很少的硬质合金(整体硬质合金刀 1/40 ~ 1/50)材料做刃口,既达到整体硬质合金滚切刀的使用效果和寿命,又能满足国内硬质合金的生产。本实用新型虽然用材较少,但具有国外整体硬质合金切刀模辊耐切、寿命长的优点,而且成本却大大低于国外整体硬质合金切刀模辊的价格。本实用新型刀具结构合理,且科技附加值高,性价比高,经久耐用,可以根据产品形状设计硬质合金刃口的形状。本实用新型适用于卫生用品、烟草行业等领域,用于卫生用品和包装盒的切割等。

附图说明

[0007] 图 1 为钎焊硬质合金滚切刀模辊的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 以下结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的详细描述。

[0009] 图中所示的钎焊硬质合金滚切刀模辊,它由刀辊基体 2、硬质合金刃口 1 和与动力机构相连的轴 3 组成,硬质合金刃口 1 通过钎焊焊接在刀辊基体 2 的表面上。硬质合金刃

口 1 的刃角呈菱角。硬质合金刃口 1 的形状为与产品的形状相匹配的条状封闭式曲线。

[0010] 硬质合金空间曲线的刃口部分用钎焊与刀辊基体焊接而成,只用很少的硬质合金(整体硬质合金刀 1/40 ~ 1/50)材料做刃口,既达到整体硬质合金滚切刀的使用效果和寿命,又能满足国内硬质合金的生产。本实用新型刀具结构合理,且科技附加值高,性价比高,经久耐用,可以根据产品形状设计硬质合金刃口的形状。

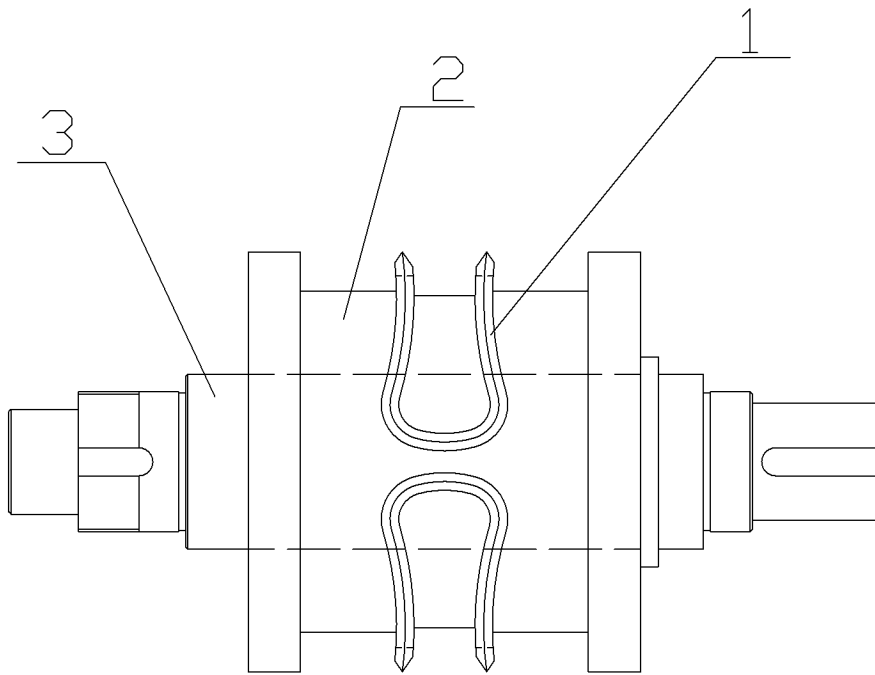


图 1