



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203418550 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 05

(21) 申请号 201320541605. 2

(22) 申请日 2013. 08. 31

(73) 专利权人 青岛开世密封工业有限公司

地址 266031 山东省青岛市市北区嘉禾路 7 号

(72) 发明人 赵连发 徐增建 迟明哲 毕继宾
王健 王璘

(51) Int. Cl.

B26D 1/00 (2006. 01)

B29C 37/02 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

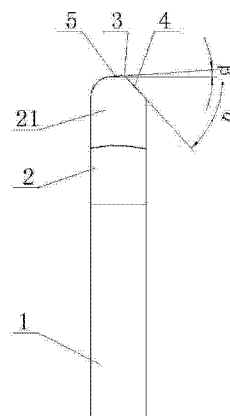
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

高压橡胶活塞专用端面切刀

(57) 摘要

本实用新型涉及一种高压橡胶活塞专用端面切刀,包括刀杆(1),在刀杆(1)的前端设有刀头(2),刀头(2)上设有一个通过切削刃(3)与副刀刃(4)邻接的主刀刃(5),切削刃(3)设置在刀头(2)的中部,切削刃(3)为圆弧过渡刃;在刀杆(1)的两侧分别设有第一副切削面(11)和第二副切削面(12),刀头(2)的前端设有中部凸起的圆弧面(21),圆弧面(21)与第一副切削面(11)间形成一定夹角 γ ,圆弧面(21)的后端与第二副切削面(12)圆弧过渡连接。本实用新型的切刀将刀尖设计在刀头的中部位置,刀头的水平、垂直面均为圆弧形状,使用这种切刀较容易地对高压橡胶活塞的端面唇口加工,且尺寸稳定,满足了产品的要求。



1. 高压橡胶活塞专用端面切刀,包括刀杆(1),在刀杆(1)的前端设有刀头(2),其特征在于:刀头(2)上设有一个通过切削刃(3)与副刀刃(4)邻接的主刀刃(5),主刀刃(5)与水平线间形成的夹角 β 为 $3-4^{\circ}$,副刀刃(4)与水平线间形成的夹角 α 为 48° ,切削刃(3)设置在刀头(2)的中部,切削刃(3)为圆弧过渡刃,切削刃(3)的半径为 1mm;在刀杆(1)的两侧分别设有第一副切削面(11)和第二副切削面(12),刀头(2)的前端设有中部凸起的圆弧面(21),圆弧面(21)与第一副切削面(11)间形成一定夹角 γ ,夹角 γ 为 $2-3^{\circ}$,圆弧面(21)的后端与第二副切削面(12)圆弧过渡连接。

高压橡胶活塞专用端面切刀

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种切削加工刀具，尤其涉及一种高压橡胶活塞专用端面切刀。

背景技术：

[0002] 现有高压橡胶活塞因尺寸较大而，采用模压结构设计制成，但是这种生产方法容易产生唇口不尖锐，有飞边、带圆角等缺陷。而使高压橡胶活塞达不到使用要求。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的是为了克服现有技术的上述不足，提供一种结构简单，可切削高压橡胶活塞的专用端面切刀，解决了现有高压橡胶活塞因模压成型后唇口不尖锐，有飞边、带圆角等情况，使产品达到工作使用要求。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型采用如下的技术方案是：

[0005] 高压橡胶活塞专用端面切刀，包括刀杆(1)，在刀杆(1)的前端设有刀头(2)，刀头(2)上设有一个通过切削刃(3)与副刀刃(4)邻接的主刀刃(5)，主刀刃(5)与水平线间形成的夹角 β 为 $3-4^{\circ}$ ，副刀刃(4)与水平线间形成的夹角 α 为 48° ，切削刃(3)设置在刀头(2)的中部，切削刃(3)为圆弧过渡刃，切削刃(3)的半径为 1mm；在刀杆(1)的两侧分别设有第一副切削面(11)和第二副切削面(12)，刀头(2)的前端设有中部凸起的圆弧面(21)，圆弧面(21)与第一副切削面(11)间形成一定夹角 γ ，夹角 γ 为 $2-3^{\circ}$ ，圆弧面(21)的后端与第二副切削面(12)圆弧过渡连接。

[0006] 本实用新型的有益效果在于：本实用新型通过对机床切削高压橡胶活塞进行研究、实验，设计制造了高压橡胶活塞专用端面切刀，该切刀将刀尖设计在刀头的中部位置，刀头的水平、垂直面均为圆弧形，使用这种切刀较容易地对高压橡胶活塞的端面唇口加工，且尺寸稳定，满足了产品的要求。

附图说明：

[0007] 图 1 是本实用新型实施例的结构示意图。

[0008] 图 2 是图 1 的左视图。

[0009] 图 3 是图 1 的俯视放大图。

具体实施方式：

[0010] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的说明：

[0011] 如图 1、图 2 所示，本实用新型的高压橡胶活塞专用端面切刀，包括刀杆 1，在刀杆 1 的前端设有刀头 2，刀头 2 上设有一个通过切削刃 3 与副刀刃 4 邻接的主刀刃 5，主刀刃 5 与水平线间形成的夹角 β 为 $3-4^{\circ}$ ，副刀刃 4 与水平线间形成的夹角 α 为 48° ，切削刃 3 设置在刀头 2 的中部，切削刃 3 为圆弧过渡刃，其半径为 1mm。

[0012] 在刀杆 1 的两侧分别设有第一副切削面 11 和第二副切削面 12，刀头 2 的前端设有

中部凸起的圆弧面 21, 圆弧面 21 与第一副切削面 11 间形成一定夹角 γ , 夹角 γ 为 $2-3^{\circ}$, 圆弧面 21 的后端与第二副切削面 12 圆弧过渡连接。

[0013] 显然, 本实用新型的上述实施例仅仅是为清楚地说明本实用新型所作的举例, 而并非是对本实用新型的实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说, 在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无法对所有的实施方式予以穷举。凡是属于本实用新型的技术方案所引伸出的显而易见的变化或变动仍处于本实用新型的保护范围之列。

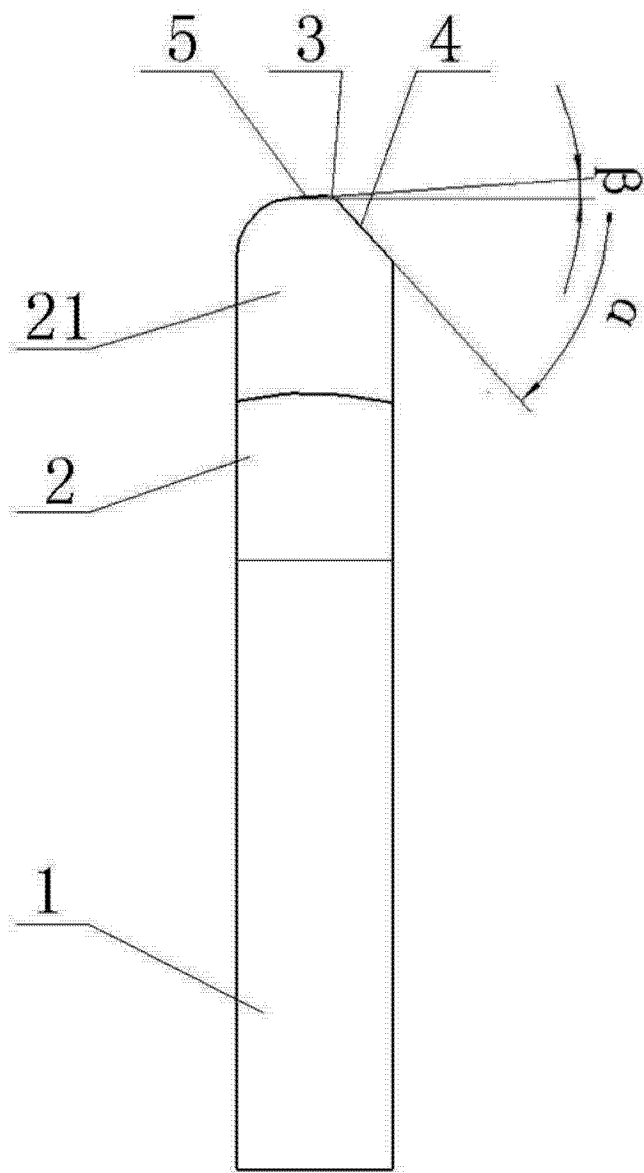


图 1

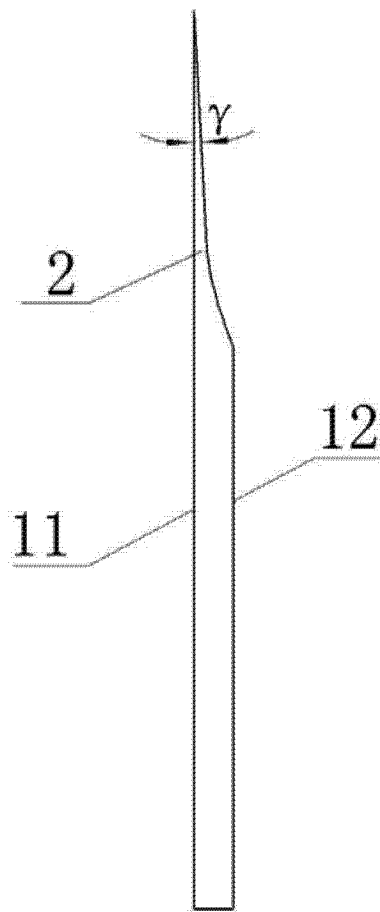


图 2

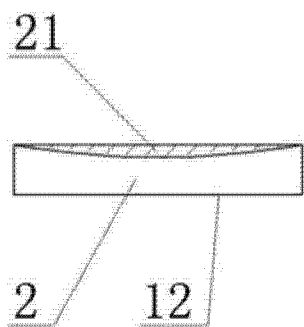


图 3