



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218283875 U

(45) 授权公告日 2023. 01. 13

(21) 申请号 202222475033.4

(22) 申请日 2022.09.19

(73) 专利权人 无锡锐志方达金属科技发展有限公司

地址 214105 江苏省无锡市滨湖区建筑西路777号A3幢16层1601-1室

(72) 发明人 白淼 敖英男

(74) 专利代理机构 苏州高专知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 32474

专利代理师 冷冷

(51) Int. Cl.

B23C 5/02 (2006.01)

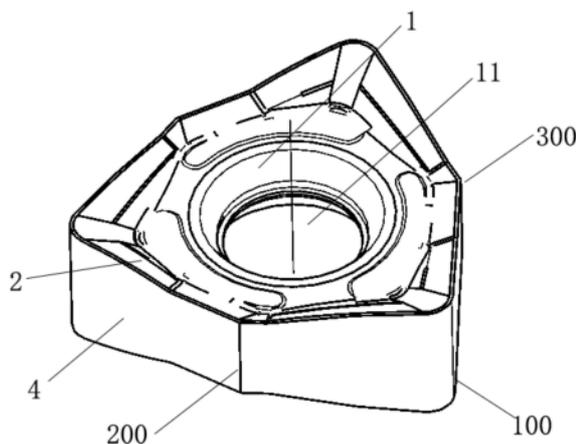
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

锋利刃口的面铣刀片

(57) 摘要

本实用新型锋利刃口的面铣刀片,包括刀片本体,刀片本体呈六边形结构,包括对应设置的上表面和下表面,且上表面和下表面间的形成六个侧面,彼此相邻的两个侧面形成侧边夹角,侧边夹角和上表面、下表面分别形成切削单元,六边形结构的六个侧边夹角分别对应上表面、下表面组合形成的切削单元,对应组合形成对应多种加工要求的双面多位切削单元一体化面铣刀结构。



1. 一种锋利刃口的面铣刀片,其特征在于:包括刀片本体,刀片本体呈六边形结构,包括对应设置的上表面和下表面,且上表面和下表面间的形成六个侧边面,彼此相邻的两个侧边面形成侧边夹角,侧边夹角和上表面、下表面分别形成切削单元,六边形结构的六个侧边夹角分别对应上表面、下表面组合形成的切削单元,对应组合形成对应多种加工要求的双面多位切削单元一体化面铣刀结构。

2. 根据权利要求1所述的一种锋利刃口的面铣刀片,其特征在于:切削单元包括直线切削刃和弧形切削刃,通过直线切削刃和弧形切削刃组合形成锋利刃口铣刀结构。

3. 根据权利要求2所述的一种锋利刃口的面铣刀片,其特征在于:形成锐角的两个侧边面与上表面相交部分形成直线切削刃。

4. 根据权利要求3所述的一种锋利刃口的面铣刀片,其特征在于:形成钝角的两个侧边面与上表面相交部分形成弧形切削刃。

5. 根据权利要求4所述的一种锋利刃口的面铣刀片,其特征在于:形成钝角的两个侧边面形成拐角面。

6. 根据权利要求5所述的一种锋利刃口的面铣刀片,其特征在于:上表面和下表面呈波浪状设置,形成顺畅排屑波浪结构。

7. 根据权利要求6所述的一种锋利刃口的面铣刀片,其特征在于:刀片本体中部设置有装夹槽。

锋利刃口的面铣刀片

技术领域

[0001] 本实用新型涉及精密加工技术及精密加工设备技术领域,特别涉及精密加工使用刀具,具体的,是一种锋利刃口的面铣刀片。

背景技术

[0002] 面铣刀是铣削刀具的一种,常用于大平面工件的加工。

[0003] 现阶段使用的面铣刀,对应不同加工要求需配置不同型号面铣刀,严重浪费生产资源,同时,多个面铣刀对应不同加工要求或加工工件加工时,需要进行换刀步骤,影响加工效率。

[0004] 进而,提供能够适应多种加工场合所需的一体化面铣刀,减少资源浪费,减少换刀工序提高加工效率,尤为必要。

[0005] 因此,需要提供一种锋利刃口的面铣刀片来解决上述问题。

实用新型内容

[0006] 本实用新型的目的是提供一种锋利刃口的面铣刀片。

[0007] 本实用新型通过如下技术方案实现上述目的:

[0008] 一种锋利刃口的面铣刀片,包括刀片本体,刀片本体呈六边形结构,包括对应设置的上表面和下表面,且上表面和下表面间的形成六个侧边面,彼此相邻的两个侧边面形成侧边夹角,侧边夹角和上表面、下表面分别形成切削单元,六边形结构的六个侧边夹角分别对应上表面、下表面组合形成的切削单元,对应组合形成对应多种加工要求的双面多位切削单元一体化面铣刀结构。

[0009] 进一步的,切削单元包括直线切削刃和弧形切削刃,通过直线切削刃和弧形切削刃组合形成锋利刃口铣刀结构。

[0010] 进一步的,形成锐角的两个侧边面与上表面相交部分形成直线切削刃。

[0011] 进一步的,形成钝角的两个侧边面与上表面相交部分形成弧形切削刃。

[0012] 进一步的,形成钝角的两个侧边面形成拐角面。

[0013] 进一步的,上表面和下表面呈波浪状设置,形成顺畅排屑波浪结构。

[0014] 进一步的,刀片本体中部设置有装夹槽。

[0015] 与现有技术相比,本实用新型通过对应多种加工要求的双面多位切削单元一体化面铣刀结构的设置,减少多个铣刀设置带来的生产资源浪费,同时减少换刀工序带来的生产效率影响,便于企业优化生产资源提高生产效率的实施。

附图说明

[0016] 图1是本实用新型的结构示意图之一。

[0017] 图2是本实用新型的结构示意图之二。

[0018] 图3是本实用新型的结构示意图之三。

具体实施方式

[0019] 实施例：

[0020] 参阅图1-3,本实施例展示一种锋利刃口的面铣刀片,包括刀片本体1,刀片本体1呈六边形结构,包括对应设置的上表面2和下表面3,且上表面2和下表面3间的形成六个侧边面4,彼此相邻的两个侧边面4形成侧边夹角5,侧边夹角5和上表面2、下表面3分别形成切削单元,六边形结构的六个侧边夹角5分别对应上表面2、下表面组3合形成的切削单元,对应组合形成对应多种加工要求的双面多位切削单元一体化面铣刀结构。

[0021] 切削单元包括直线切削刃100和弧形切削刃200,通过直线切削刃100和弧形切削刃200组合形成锋利刃口铣刀结构。

[0022] 形成锐角的两个侧边面4与上表面相交部分形成直线切削刃100。

[0023] 形成钝角的两个侧边面4与上表面相交部分形成弧形切削刃200。

[0024] 形成钝角的两个侧边面形成拐角面300。

[0025] 上表面2和下表面3呈波浪状设置,形成顺畅排屑波浪结构。

[0026] 刀片本体1中部设置有装夹槽11。

[0027] 与现有技术相比,本实用新型通过对应多种加工要求的双面多位切削单元一体化面铣刀结构的设置,减少多个铣刀设置带来的生产资源浪费,同时减少换刀工序带来的生产效率影响,便于企业优化生产资源提高生产效率的实施。

[0028] 以上所述的仅是本实用新型的一些实施方式。对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

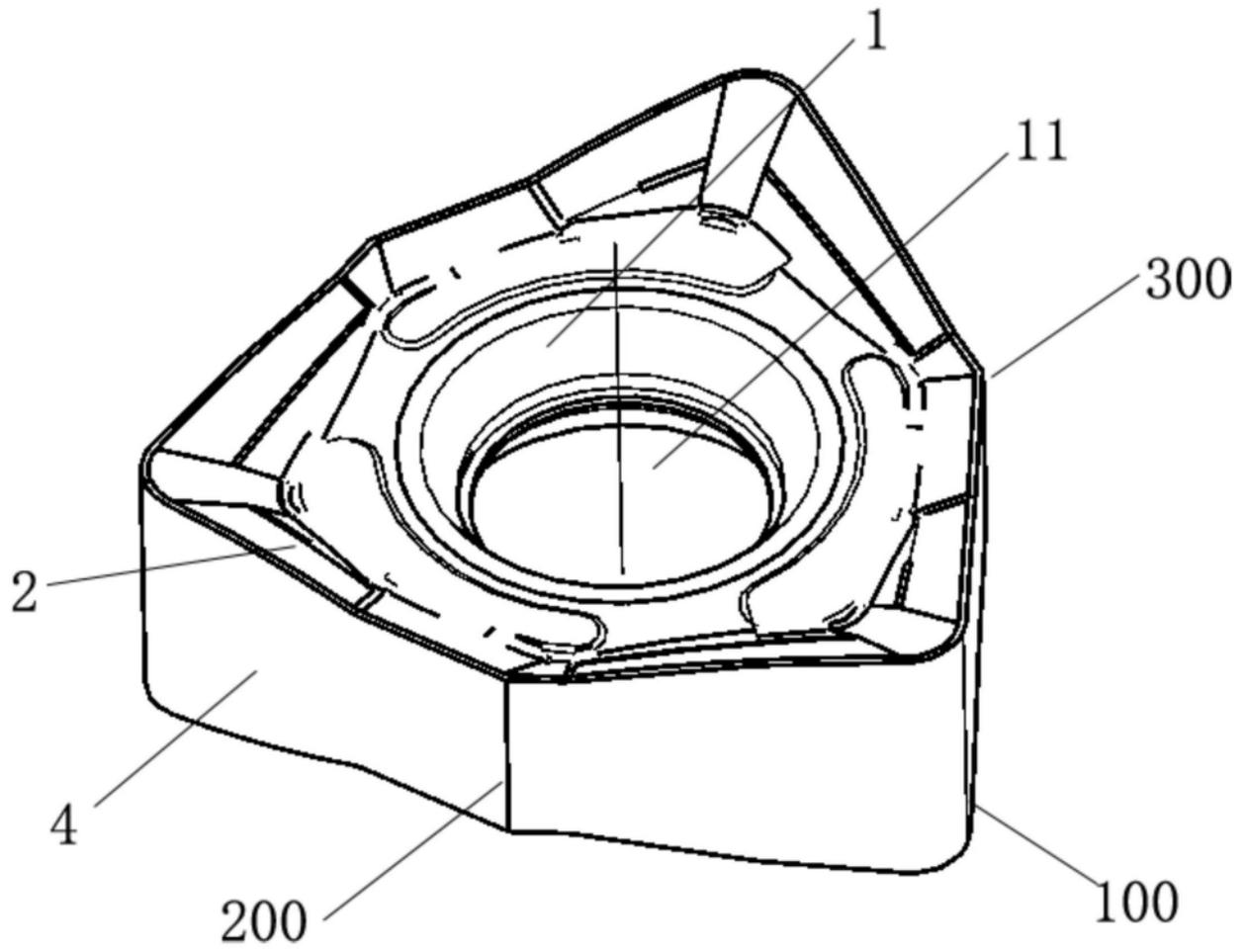


图1

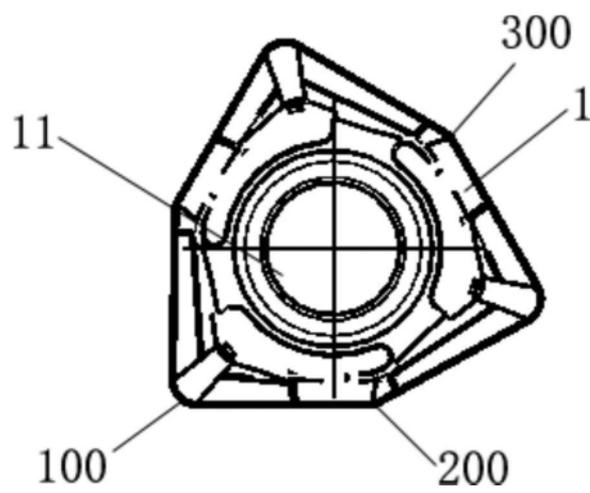


图2

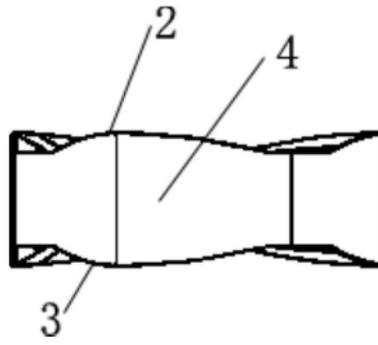


图3