(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 204221073 U
(45)授权公告日 2015.03.25

(21)申请号 201420536721.X

(22)申请日 2014.09.17

(73)专利权人 常州飞哥精密刀具有限公司
地址 213000 江苏省常州市新北区西夏墅工业园区常州飞哥精密刀具有限公司

(72)发明人 曾唯

(74)专利代理机构 常州市维益专利事务所 32211
代理人 肖兴江

(51)Int.Cl.
*B23C 5/02*(2006.01)

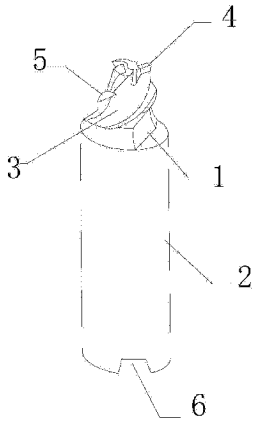
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

多刃铣刀

(57)摘要

多刃铣刀，包括铣削刃和刀柄，所述的铣削刃包括连接座，所述的连接座下端连接刀柄，上端连接排屑槽，所述的排屑槽顶端设有刀口，还包括位于排屑槽内的微刀刃，所述的微刀刃至少有2个，所述的刀口至少有3个。本实用新型的目的是提供一种多刃铣刀，同时满足粗加工和精加工的加工要求，以及实现对排屑残渣的粉碎，减少加工时间，提高加工效率。




CN 204221073 U

1. 多刃铣刀，包括铣削刃和刀柄，其特征在于，所述的铣削刃包括连接座，所述的连接座下端连接刀柄，上端连接排屑槽，所述的排屑槽顶端设有刀口，还包括位于排屑槽内的微刀刃，所述的微刀刃至少有 2 个，所述的刀口至少有 3 个。

2. 根据权利要求 1 所述的多刃铣刀，其特征在于，所述的微刀刃呈 V 字型，且其 V 型侧边为铣削端面。

3. 根据权利要求 1 所述的多刃铣刀，其特征在于，所述的刀柄尾端还设有定位凹槽，所述的定位凹槽呈十字型。

4. 根据权利要求 1 所述的多刃铣刀，其特征在于，所述的铣削刃上，刀口之间设有加强筋。

# 多刃铣刀

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及刀具领域，特别指出一种多刃铣刀。

## 背景技术

[0002] 刀具在生产加工过程中，主要用于对材料的铣削，当需要对材料进行不同程度的加工，则需要更换不同尺寸或者形状的刀具，同时材料的残屑会在加工过程中累积长度，甚至缠绕在刀柄上，影响正常工作。

## 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种多刃铣刀，同时满足粗加工和精加工的加工要求，以及实现对排屑残渣的粉碎，减少加工时间，提高加工效率。

[0004] 实现本实用新型目的的技术方案如下：

[0005] 多刃铣刀，包括铣削刃和刀柄，所述的铣削刃包括连接座，所述的连接座下端连接刀柄，上端连接排屑槽，所述的排屑槽顶端设有刀口，还包括位于排屑槽内的微刀刃，所述的微刀刃至少有 2 个，所述的刀口至少有 3 个。

[0006] 进一步的，所述的微刀刃呈 V 字型，且其 V 型侧边为铣削端面。

[0007] 进一步的，所述的刀柄尾端还设有定位凹槽，所述的定位凹槽呈十字型。

[0008] 进一步的，刀口之间设有加强筋。

[0009] 采用上述结构后，本实用新型的有益效果是：通过所述的刀口进行粗加工，所述的微刀刃进行精加工，同时由于所述的微刀刃设置为 V 字型，在精加工过程中，内侧刀刃口对工件进行加工，外侧刀刃口对排屑残渣进行切断处理，节省了加工时间和工序，提高加工效率。

## 附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0011] 图 2 为本实用新型的铣削刃俯视图。

## 具体实施方式

[0012] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0013] 多刃铣刀，包括铣削刃和刀柄 2，所述的铣削刃包括连接座 1，所述的连接座 1 下端连接刀柄 2，上端连接排屑槽 3，所述的排屑槽 3 顶端设有刀口 4，还包括位于排屑槽 3 内的微刀刃 5，所述的微刀刃 5 至少有 2 个，所述的刀口 4 至少有 3 个。根据上述的结构特别，该铣刀在加工过程中，所述的刀口进行粗加工，所述的微刀刃进行精加工。

[0014] 同时所述的微刀刃 5 呈 V 字型，且其 V 型侧边为铣削端面，在精加工过程中，内侧刀刃口对工件进行加工，外侧刀刃口对排屑残渣进行切断处理；

[0015] 所述的刀柄 2 尾端还设有定位凹槽 6，所述的定位凹槽 6 呈十字型，其主要用于对

刀柄的紧固，防止刀柄在加工过程中晃动，影响加工效果，刀口之间还设有加强筋 7，加强刀口的刚性。

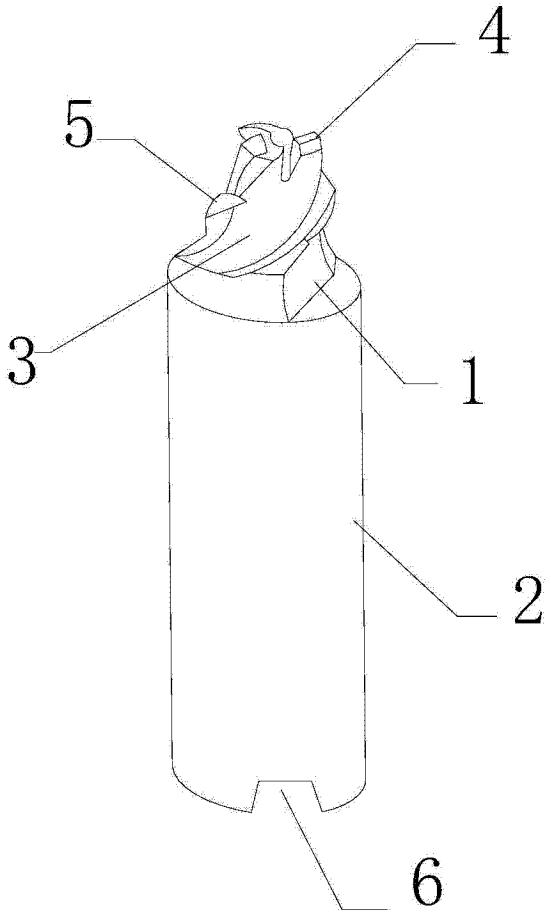



图 1

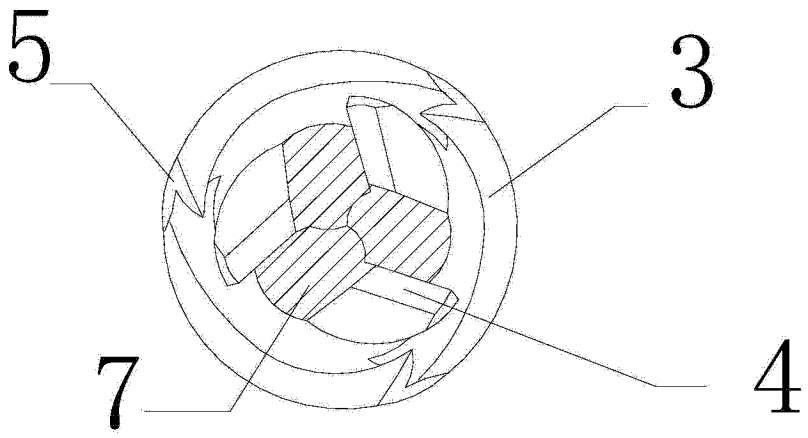



图 2