(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 201889453 U
(45)授权公告日 2011.07.06

(21)申请号 201020610001.5

(22)申请日 2010.11.17

(73)专利权人 郑州市钻石精密制造有限公司
地址 450016 河南省郑州市经济技术开发区第七大街198号

(72)发明人 汪建海 王典操

(74)专利代理机构 郑州联科专利事务所(普通合伙) 41104
代理人 刘建芳

(51)Int.Cl.
B23B 27/00(2006.01)

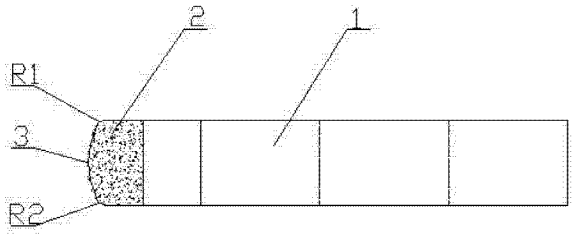
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

用于加工PVC管材的车刀

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于加工PVC管材的车刀,包括刀体和刀头,刀头刃部为圆弧形的,刀头刃部两端与刀头两侧通过圆弧过渡。本实用新型中,刀头刃部两端与刀头两侧通过圆弧过渡,加工过程中阻力减小,有效改善了原来加工过程中刀片刃口过于锋利,划伤工件表面的现象,提高了工件表面的加工质量,延长了刀具使用寿命。



CN 201889453 U

1. 用于加工 PVC 管材的车刀，包括刀体和刀头，刀头刃部为圆弧形的，其特征在于，刀头刃部两端与刀头两侧通过圆弧过渡。

用于加工 PVC 管材的车刀

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械加工技术领域，尤其涉及一种用于加工 PVC 管材的车刀。

背景技术

[0002] PVC 管材加工过程中，对表面有较高的要求，现有用于加工 PVC 管材的车刀刀刃为圆弧形，刀刃两端为尖角，加工过程中由于刃口过于锋利，容易划伤工件表面，刀头抗冲击性低，影响刀片的使用寿命。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种能够提高工件表面的加工质量、使用寿命长的用于加工 PVC 管材的车刀。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型采用的技术方案是：

[0005] 用于加工 PVC 管材的车刀，包括刀体和刀头，刀头刃部为圆弧形的，刀头刃部两端与刀头两侧通过圆弧过渡。

[0006] 本实用新型中，刀头刃部两端与刀头两侧通过圆弧过渡，加工过程中阻力减小，有效改善了原来加工过程中刀片刃口过于锋利，划伤工件表面的现象，提高了工件表面的加工质量，延长了刀具使用寿命。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型主视图；

[0008] 图 2 是本实用新型俯视图。

具体实施方式

[0009] 如图 1、图 2 所示，用于加工 PVC 管材的车刀，包括刀体 1 和刀头 2，刀头刃部 3 为圆弧形的，刀头刃部 3 两端与刀头 2 两侧通过圆弧 R1、R2 过渡。

[0010] 本实用新型中，刀头刃部 3 两端与刀头 2 两侧通过圆弧 R1、R2 过渡，在加工过程中，可以提高工件表面加工质量。

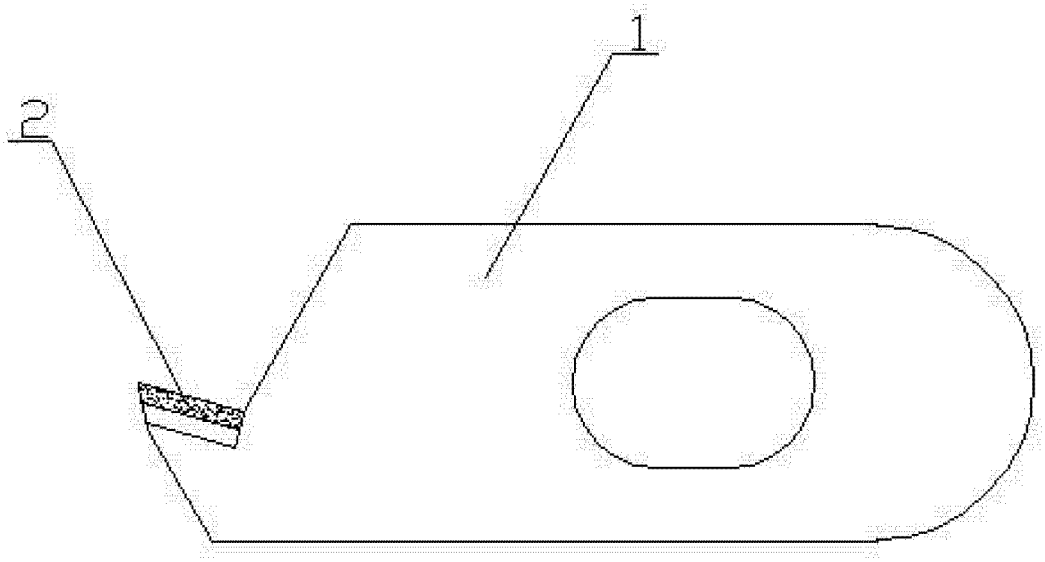


图 1

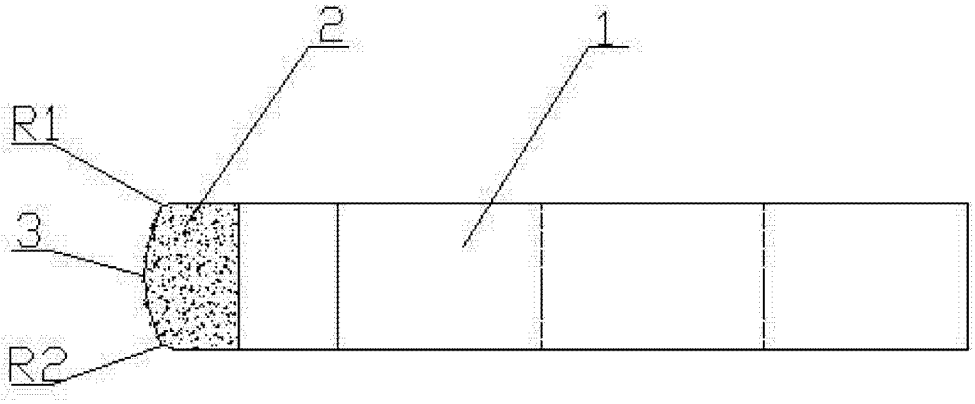


图 2