



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202411447 U

(45) 授权公告日 2012. 09. 05

(21) 申请号 201120548956. 7

(22) 申请日 2011. 12. 24

(73) 专利权人 常州市北方合金工具有限公司  
地址 213000 江苏省常州市新北区西夏墅阳澄湖路 235 号

(72) 发明人 周小峰

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所  
32211

代理人 何学成

(51) Int. Cl.

B23B 27/00 (2006. 01)

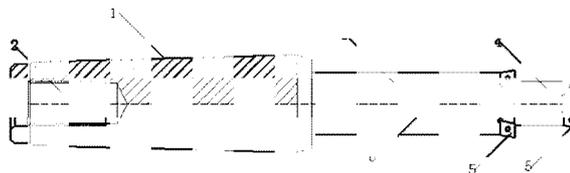
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

粗镗刀

(57) 摘要

本实用新型涉及一种刀具,特别是一种粗镗刀,包括刀柄和与刀柄为一体结构的刀头,所述刀柄采用无扁尾莫氏刀柄,所述刀柄尾部开有螺孔,所述刀头为分段式刀头,前端刀头尾部与后端刀头头部相连接;所述前端刀头直径小于后端刀头直径;所述每段刀头头部固定有刀片。采用上述结构后,分段刀头形成阶梯状,将一次的切削量分担到前端和后端刀头上,对每个刀头的损伤就降低了,这样可以使得粗镗刀能够使用的更加长久、更耐用,同时每次切削成型的速度也加快了。



1. 一种粗镗刀,包括刀柄和与刀柄为一体结构的刀头,所述刀柄采用无扁尾莫氏刀柄,所述刀柄尾部开有螺孔,其特征在于:所述刀头为分段式刀头,前端刀头尾部与后端刀头头部相连接;所述前端刀头直径小于后端刀头直径;所述每段刀头头部固定有刀片。

2. 按照权利要求1所述的粗镗刀,其特征在于:每个刀头固定有两个刀片,所述刀片关于刀头的中心轴对称。

## 粗镗刀

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种刀具,特别是一种粗镗刀。

### 背景技术

[0002] 粗镗刀属于切削工具的一种,粗镗刀主要用于对需要加工的工件进行初步的切削。由于是初步切削,切削量较大,所以对粗镗刀的磨损也是较大的,粗镗刀就不能长久使用。粗镗刀耐用性的问题是当前众多刀具厂家需要解决的技术问题。

### 发明内容

[0003] 本发明需要解决的技术问题是提供一种使用更长久的粗镗刀。

[0004] 为解决上述的技术问题,本实用新型的粗镗刀包括刀柄和与刀柄为一体结构的刀头,所述刀柄采用无扁尾莫氏刀柄,所述刀柄尾部开有螺孔,所述刀头为分段式刀头,前端刀头尾部与后端刀头头部相连接;所述前端刀头直径小于后端刀头直径;所述每段刀头头部固定有刀片。

[0005] 每个刀头固定有两个刀片,所述刀片关于刀头的中心轴对称。

[0006] 采用上述结构后,分段刀头形成阶梯状,将一次的切削量分担到前端和后端刀头上,对每个刀头的损伤就降低了,这样可以使得粗镗刀能够使用的更加长久、更耐用,同时每次切削成型的速度也加快了。

### 附图说明

[0007] 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。

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图中:1为刀柄,2为螺孔,3为后端刀头,4为前端刀头,5为刀片,6为中心轴

### 具体实施方式

[0010] 如图1所示的粗镗刀,包括刀柄1和与刀柄为一体结构的刀头,所述刀柄1采用无扁尾莫氏刀柄,所述刀柄1尾部开有螺孔2,这样可以通过螺孔2将整个粗镗刀固定在旋转轴上对所需加工的部件进行切削。所述刀头为分段式刀头,前端刀头4尾部与后端刀头3头部相连接。所述前端刀头4的直径为30.5mm,后端刀头3的直径为21.5mm,前端刀头4的直径小于后端刀头3的直径。这样前端刀头4和后端刀头3形成阶梯状的整体刀头。所述每段刀头头部固定有刀片,每个刀头固定有两个刀片5,所述刀片5关于刀头的中心轴6对称,这是使得切削更加的容易。

[0011] 在对工件进行切削加工的时候,前端刀头4先接触切削面,先对工件进行切削;当后端刀头3接触到切削面时,后端刀头3才进行切削。这样就将整个工件的切削量分配到前端刀头4和后端刀头3上,减小了每个刀头的磨损量,使得整个粗镗刀能够用的更长久。

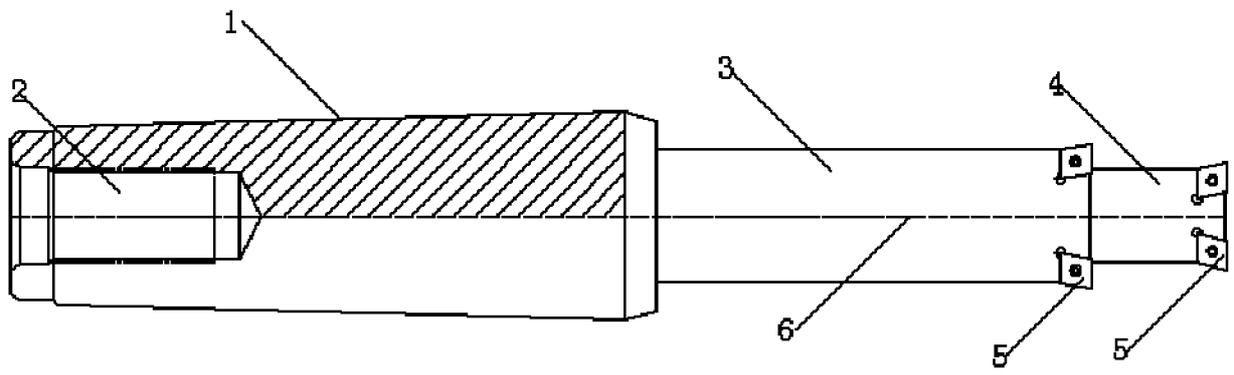


图 1