(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 202114330 U
(45)授权公告日 2012.01.18

(21)申请号 201120210546.1

(22)申请日 2011.06.21

(73)专利权人 无锡雨田精密工具有限公司
地址 214000 江苏省无锡市无锡国家高新技术产业开发区鸿山街道南部工业区

(72)发明人 朱胜雷

(74)专利代理机构 苏州华博知识产权代理有限公司 32232
代理人 孙艳

(51)Int.Cl.
B23C 5/20(2006.01)
B23C 5/08(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

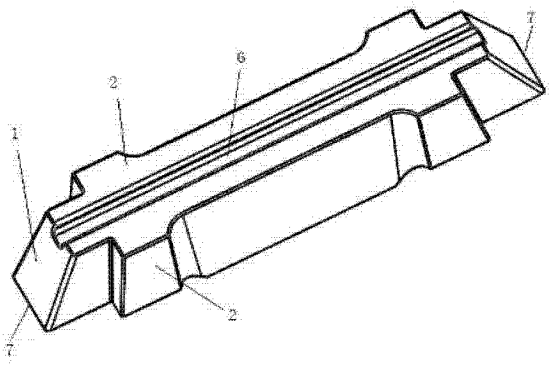
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

切槽刀片

(57)摘要

本实用新型涉及一种切槽刀片，其特征在于，其为一体成型结构，所述刀片主体(1)为一侧面为等腰梯形的四棱台，所述刀片主体前后两面上各设有一“凹”字型凸台(2)，刀片主体的底面上设有一侧面为梯形的凸台(3)，所述梯形凸台的底面上设有一底面定位槽(4)，刀片主体的顶面上设有一顶面定位槽(5)，所述刀片的切削刃(6)设置在刀片主体左右两侧梯形侧面的底边上。在工作时，将本切槽刀片固定于铣刀盘上，所述定位槽与位于刀盘基座上的定位键配合，以定位刀具，当一侧切削刃磨损时，只需将刀片调转，使用另一侧的切削刃，由于本切削刀片为中心对称结构，调转后无需重新对刀，即可继续作业，加工精度高。



CN 202114330 U

1. 一种切槽刀片，其特征在于，其为一体成型结构，所述刀片主体（1）为一侧面为等腰梯形的四棱台，所述刀片主体前后两面上各设有一“凹”字型凸台（2），刀片主体的底面上设有一侧面为梯形的凸台（3），所述梯形凸台的底面上设有一底面定位槽（4），刀片主体的顶面上设有一顶面定位槽（5），所述刀片的切削刃（6）设置在刀片主体左右两侧梯形侧面的底边上。

切槽刀片

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种刀具，特别涉及一种用于切槽的刀片。

背景技术

[0002] 现有技术中的切槽刀具，一般为具有一个薄的刀刃结构，当切槽作业工作量较大时，刀刃易磨损。当切削刃磨损时，必须更换刀具，且需要重新对刀，费时费力，重新对刀后，加工精度也得不到保证。

实用新型内容

[0003] 为了克服上述技术缺陷，本实用新型的目的在于，提供一种不易磨损且具有多个切削刃的切槽刀片。

[0004] 为了解决以上技术问题，本实用新型采用的技术方案为：

[0005] 一种切槽刀片，其特征在于，其为一体成型结构，所述刀片主体(1)为一侧面为等腰梯形的四棱台，所述刀片主体前后两面上各设有一“凹”字型凸台(2)，刀片主体的底面上设有一侧面为梯形的凸台(3)，所述梯形凸台的底面上设有一底面定位槽(4)，刀片主体的顶面上设有一顶面定位槽(5)，所述刀片的切削刃(6)设置在刀片主体左右两侧梯形侧面的底边上。

[0006] 在工作时，将本切槽刀片固定于铣刀盘上，所述定位槽与位于刀盘基座上的定位键配合，以定位刀具，当一侧切削刃磨损时，只需将刀片调转，使用另一侧的切削刃，由于本切削刀片为中心对称结构，调转后无需重新对刀，即可继续作业，加工精度高；每个铣刀盘上设有多个切槽刀片，切削速度大大提高；切梯形刀片较薄刀刃更不易损耗；因此，生产效率大大提高。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型刀片立体结构图。

[0008] 图 2 为本实用新型刀片主视图。

[0009] 图 3 为本实用新型刀片俯视图。

[0010] 图 4 为本实用新型刀片左视图。

具体实施方式

[0011] 如图 1、2、3、4 所示

[0012] 本实施例的切槽刀片，为一体成型结构，所述刀片主体 1 为一侧面为等腰梯形的四棱台，所述刀片主体前后两面上各设有一“凹”字型凸台 2，该凸台与铣刀盘基座上的凹槽配合，用于限定刀片的纵向位移，刀片主体的底面上设有一侧面为梯形的凸台 3，所述梯形凸台的底面上设有一底面定位槽 4，刀片主体的顶面上设有一顶面定位槽 5，上述两定位槽 4、5 与设置于铣刀盘上的定位键配合，用于限定刀片的横向位移，所述刀片的切削刃 6 设置

在刀片主体左右两侧梯形侧面的底边上。

[0013] 在工作时，将本切槽刀片固定于铣刀盘上，当一侧切削刃磨损时，只需将刀片调转，使用另一侧的切削刃，由于本切削刀片为中心对称结构，调转后无需重新对刀，即可继续作业，节省时间；每个铣刀盘上设有多个切槽刀片，切削速度大大提高；切梯形刀片较薄刀刃更不易损耗；因此，生产效率大大提高。

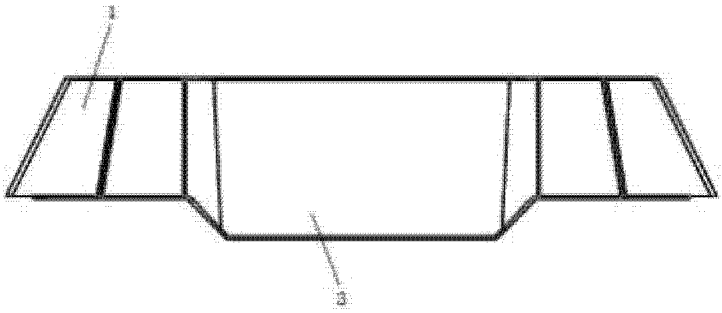


图 1

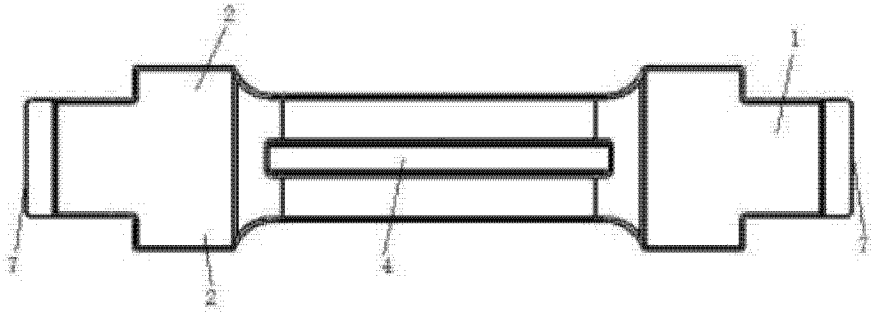


图 2

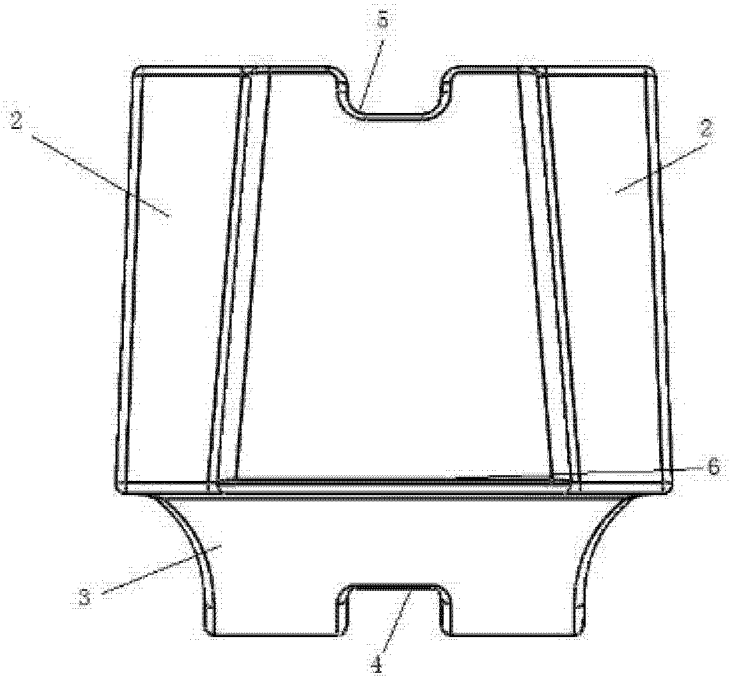


图 3

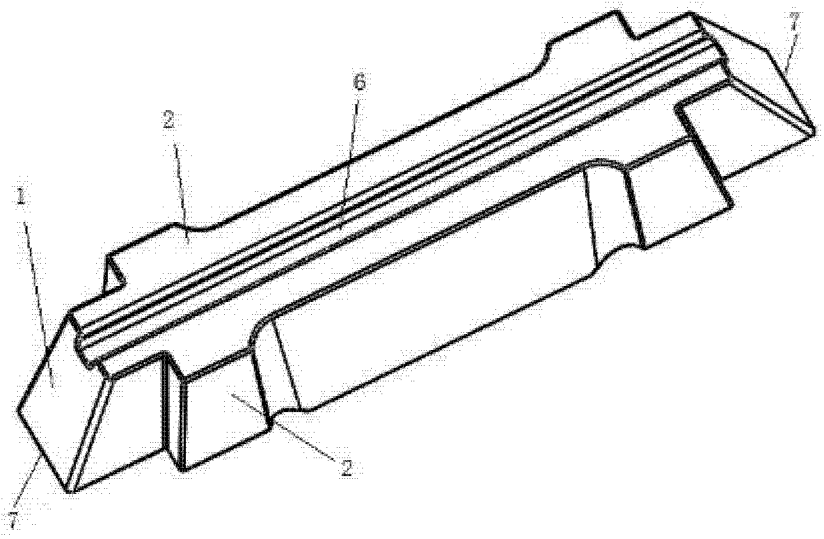


图 4