



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203343509 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 18

(21) 申请号 201320403760. 8

(22) 申请日 2013. 07. 09

(73) 专利权人 宁波海曙天一刀具厂

地址 315000 浙江省宁波市海曙区西成村
55- 望春路

(72) 发明人 洪群峰

(51) Int. Cl.

B23C 5/02 (2006. 01)

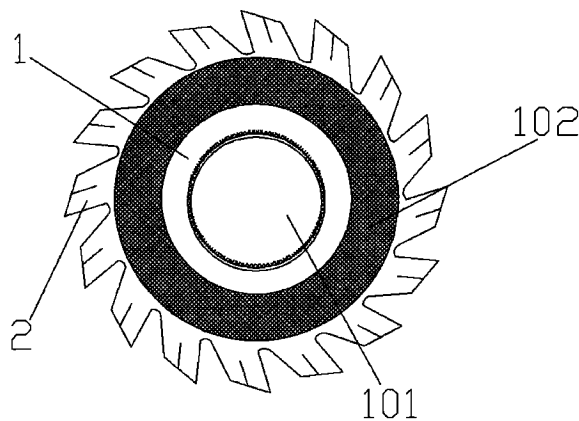
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种三面刃铣刀

(57) 摘要

本实用新型涉及一种铣刀, 尤指一种三面刃铣刀, 包括刀体, 所述的刀体的横截面为圆形, 所述的刀体的中心轴线处开设有通孔, 所述刀体的上端面和下端面分别设有上端面凹槽和下端面凹槽, 所述的刀体的外圆周面间隔均匀分布有刀齿, 所述的刀齿与刀体一体成型; 本实用新型通过上述技术方案, 通过增加了三面刃铣刀的上、下端面的凹槽的深度和刀齿的齿宽, 使得三面刃铣刀不仅可以增加修葺工件的次数, 提高了使用效率, 而且还提高了使用次数, 降低了生产成本, 提高了效益。



1. 一种三面刃铣刀,包括刀体,其特征在于:所述的刀体的横截面为圆形,所述的刀体的中心轴线处开设有通孔,所述刀体的上端面和下端面分别设有上端面凹槽和下端面凹槽,所述的刀体的外圆周面间隔均匀分布有刀齿,所述的刀齿与刀体一体成型。

2. 根据权利要求1所述的一种三面刃铣刀,其特征在于:所述的刀齿至少有十六个,所述的刀齿的齿宽为 10mm ~ 20mm。

3. 根据权利要求1所述的一种三面刃铣刀,其特征在于:所述的通孔为圆形安装通孔,所述圆形安装通孔的孔径为 25mm ~ 35mm。

4. 根据权利要求1所述的一种三面刃铣刀,其特征在于:所述的刀体的外径为 70mm ~ 200mm。

5. 根据权利要求1所述的一种三面刃铣刀,其特征在于:所述的刀体的厚度为 15mm ~ 25mm,所述的凹槽的深度为 5mm ~ 10mm。

6. 根据权利要求1所述的一种三面刃铣刀,其特征在于:所述的刀齿的三面开设有切削刃,所述的主切削刃的前角为 $18^{\circ} \sim 25^{\circ}$,后角为 $14^{\circ} \sim 18^{\circ}$ 。

一种三面刃铣刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铣刀,尤指一种三面刃铣刀。

背景技术

[0002] 目前市场上的三面刃铣刀的凹槽都是比较浅的,故而影响三面刃铣刀修葺工件的次数,从而需要更换不同铣刀来完成工件的修葺,不仅降低了铣削的效率,而且成本也太高;另外,目前市场上的三面刃铣刀的刀齿的齿宽太小,容易导致了刀齿的崩坏,使得生产成本太高,效益降低。

发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的不足,本实用新型旨在提供一种能够增加使用次数,降低成本、提高效益的一种三面刃铣刀。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型提供一种三面刃铣刀,包括刀体,所述的刀体的横截面为圆形,所述的刀体的中心轴线处开设有通孔,所述刀体的上端面和下端面分别设有上端面凹槽和下端面凹槽,所述的刀体的外圆周面间隔均匀分布有刀齿,所述的刀齿与刀体一体成型。

[0005] 所述的刀齿至少有十六个,所述的刀齿的齿宽为 10mm ~ 20mm。

[0006] 所述的通孔为圆形安装通孔,所述圆形安装通孔的孔径为 25mm ~ 35mm。

[0007] 所述的刀体的外径为 70mm ~ 200mm。

[0008] 所述的刀体的厚度为 15mm ~ 25mm,所述的凹槽的深度为 5mm ~ 10mm。

[0009] 所述的刀齿的三面开设有切削刃,所述的主切削刃的前角为 18° ~ 25° ,后角为 14° ~ 18° 。

[0010] 有益效果:本实用新型通过上述技术方案,通过增加了三面刃铣刀的上、下端面的凹槽的深度和刀齿的齿宽,使得三面刃铣刀不仅可以增加修葺工件的次数,提高了使用效率,而且还提高了使用次数,降低了生产成本,提高了效益。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的纵向截面结构示意图。

[0012] 图 2 是本实用新型的俯视结构示意图。

[0013] 附图标记说明:刀体 1,圆形安装通孔 101,上端面凹槽 102,下端面凹槽 103,刀齿 2。

具体实施方式

[0014] 下面结合说明书附图详细说明本实用新型的具体实施方式:

[0015] 一种三面刃铣刀,包括刀体 1,所述的刀体 1 的横截面为圆形,所述的刀体 1 的外径为 90mm,所述的刀体 1 的厚度为 20mm,所述的刀体 1 的中心轴线处开设有孔径为 30mm 的圆

形安装通孔 101,所述刀体 1 的上端面和下端面各开设有环形凹槽,所述上端面凹槽 102 的深度为 8mm,所述的下端面凹槽 103 的深度为 6mm,所述的刀体 1 的外圆周面间隔均匀分布有十六个刀齿 2,所述的刀齿 2 的齿宽为 12mm,所述的刀齿 2 与刀体 1 一体成型,所述刀齿 2 的三面开设有切削刃,所述的主切削刃的前角为 $18^{\circ} \sim 25^{\circ}$,后角为 $14^{\circ} \sim 18^{\circ}$ 。

[0016] 以上所述,仅是本实用新型结构较佳实施例而已,并非对本实用新型的技术范围作出任何限制,故凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何细微修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型的技术方案的范围内。

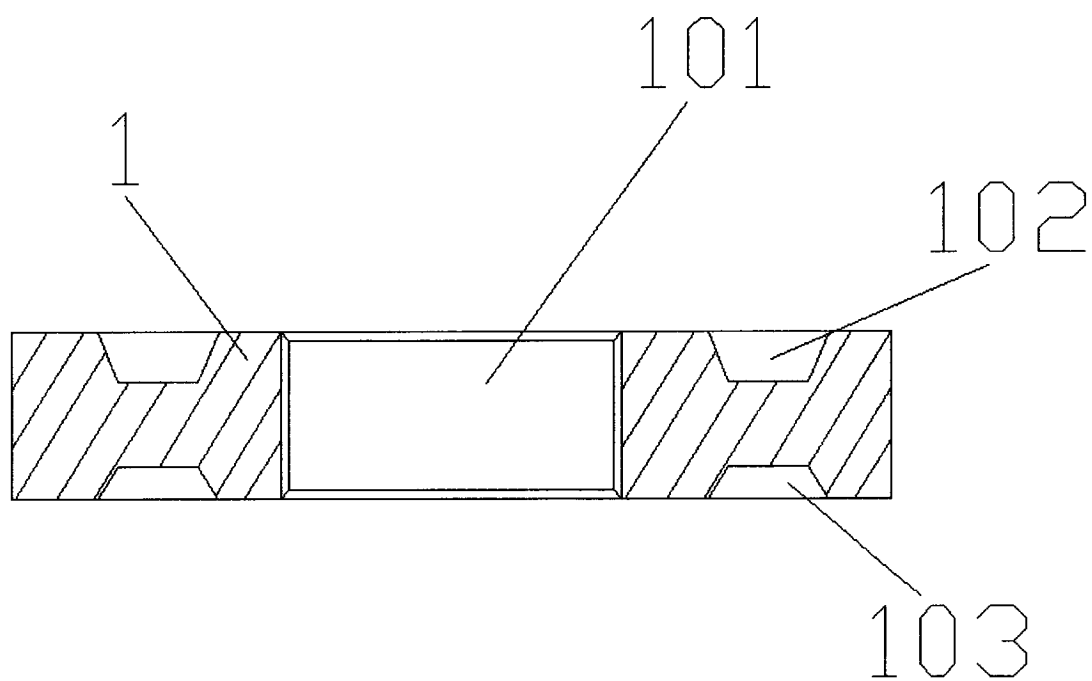


图 1

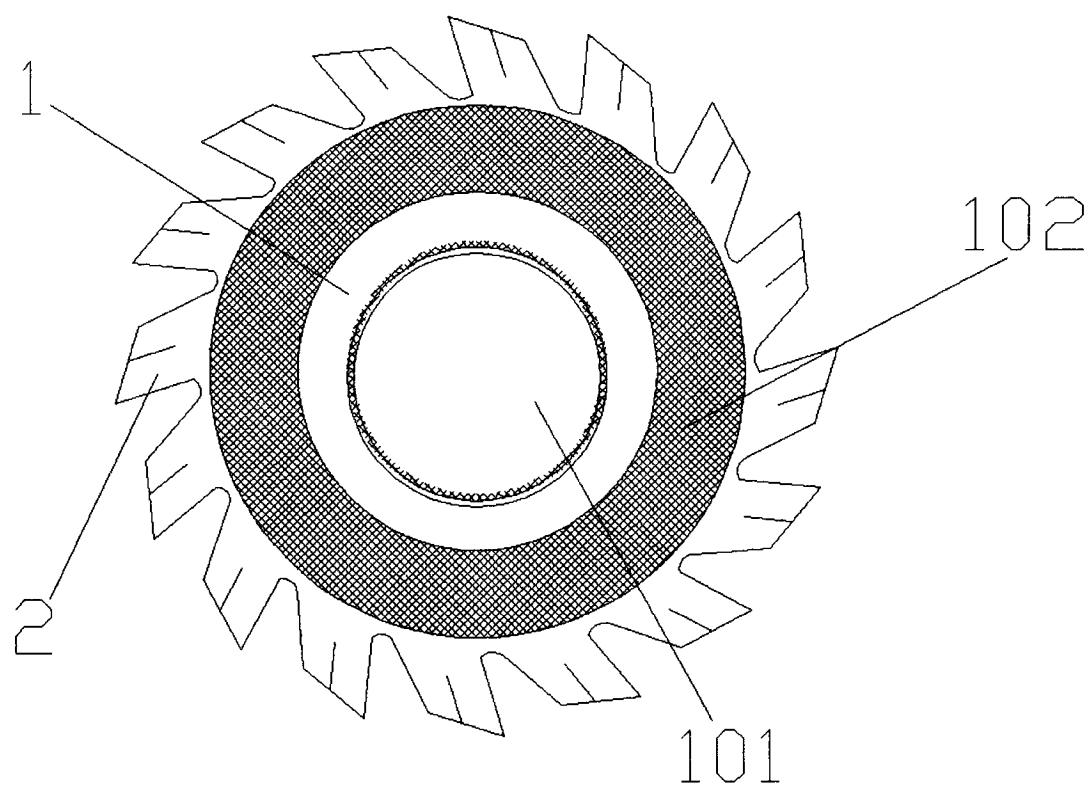


图 2