(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 203281902 U
(45)授权公告日 2013.11.13

(21)申请号 201320270442.9

(22)申请日 2013.05.17

(73)专利权人 苏州创丰精密五金有限公司
地址 215000 江苏省苏州市高新区嵩山路236号

(72)发明人 徐德明

(74)专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224
代理人 董建林

(51)Int.Cl.
B23B 27/06(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

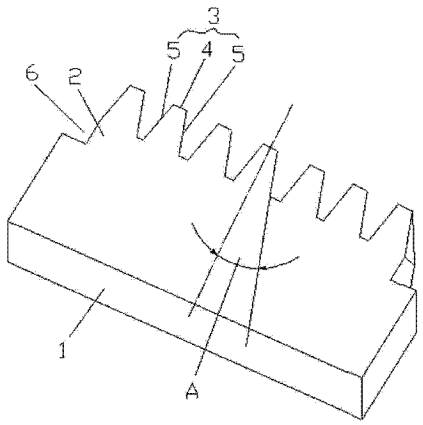
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

多槽成型刀

(57)摘要

本实用新型涉及一种多槽成型刀，包括刀体，所述刀体的一端设有刀头，所述刀头上设置有多个切削部，所述切削部包括直刃、分别与直刃的两端连接的斜刃。本实用新型一次性在产品上完成多槽的加工，省去了多次换刀的过程，提高了加工效率，避免了加工误差的产生，保证了产品的质量，便于批量生产。



CN 203281902 U

1. 一种多槽成型刀，其特征在于：包括刀体，所述刀体的一端设有刀头，所述刀头上设置有多个切削部，所述切削部包括直刃、分别与直刃的两端连接的斜刃。

2. 根据权利要求 1 所述的多槽成型刀，其特征在于：所述切削部的数量为七个。

3. 根据权利要求 2 所述的多槽成型刀，其特征在于：七个所述切削部均匀设置。

4. 根据权利要求 1 所述的多槽成型刀，其特征在于：所述刀体的中心线与所述刀头的中心线在同一直线上。

5. 根据权利要求 4 所述的多槽成型刀，其特征在于：所述斜刃与所述刀头的中心线方向具有的夹角为 25-32° 。

6. 根据权利要求 5 所述的多槽成型刀，其特征在于：所述斜刃与所述刀头的中心线方向具有的夹角为 28° 。

7. 根据权利要求 4 所述的多槽成型刀，其特征在于：所述刀头与所述刀体的连接处形成 L 形缺口。

多槽成型刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种成型刀，尤其涉及一种多槽成型刀。

背景技术

[0002] 在对工件进行加工时，对于不同形状要求的加工面，需要采用不同的刀具来进行加工，这样需要对工件进行二次或多次加工，因而需要更换不同的刀具，加工次数多，工序复杂且装夹刀具麻烦，定位基准存在误差，这样的加工既浪费时间，且工作效率又低，而且加工表面不连贯，光洁度较差，无法满足加工精度的要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型克服了现有技术的不足，提供一种结构简单、效率高的多槽成型刀。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型采用的技术方案为：一种多槽成型刀，包括刀体，所述刀体的一端设有刀头，所述刀头上设置有多个切削部，所述切削部包括直刃、分别与直刃的两端连接的斜刃。

[0005] 本实用新型一个较佳实施例中，多槽成型刀进一步包括所述切削部的数量为七个。

[0006] 本实用新型一个较佳实施例中，多槽成型刀进一步包括七个所述切削部均匀设置。

[0007] 本实用新型一个较佳实施例中，多槽成型刀进一步包括所述刀体的中心线与所述刀头的中心线在同一直线上。

[0008] 本实用新型一个较佳实施例中，多槽成型刀进一步包括所述斜刃与所述刀头的中心线方向具有的夹角为 25-32° 。

[0009] 本实用新型一个较佳实施例中，多槽成型刀进一步包括所述斜刃与所述刀头的中心线方向具有的夹角为 28° 。

[0010] 本实用新型一个较佳实施例中，多槽成型刀进一步包括所述刀头与所述刀体的连接处形成 L 形缺口。

[0011] 本实用新型解决了背景技术中存在的缺陷，本实用新型一次性在产品上完成多槽的加工，省去了多次换刀的过程，提高了加工效率，避免了加工误差的产生，保证了产品的质量，便于批量生产。

附图说明

[0012] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0013] 图 1 是本实用新型的优选实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 现在结合附图和实施例对本实用新型作进一步详细的说明，这些附图均为简化的

示意图，仅以示意方式说明本实用新型的基本结构，因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0015] 如图 1 所示，一种多槽成型刀，包括刀体 1，刀体 1 的一端设有刀头 2，刀体 1 的中心线与刀头 2 的中心线在同一直线上。刀头 2 上设置有多个切削部 3，本实用新型优选切削部 3 的数量为七个，且都均匀设置在刀头 2 上，相邻切削部 3 之间的距离相等，切削部 3 包括直刃 4、分别与直刃 4 的两端连接的斜刃 5。

[0016] 本实用新型优选斜刃 5 与刀头 2 的中心线方向具有的夹角 A 为 25-32°，进一步优选斜刃 5 与刀头 2 的中心线方向具有的夹角 A 为 28°。

[0017] 为了便于产品的定位，防止产品的轴向移动，刀头 2 与刀体 1 的连接处形成 L 形缺口 6。

[0018] 本实用新型实现一次性在产品上完成多个槽的加工，加工效率和加工精度高，满足批量化生产的需求。

[0019] 以上依据本实用新型的理想实施例为启示，通过上述的说明内容，相关人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内，进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容，必须要根据权利要求范围来确定技术性范围。

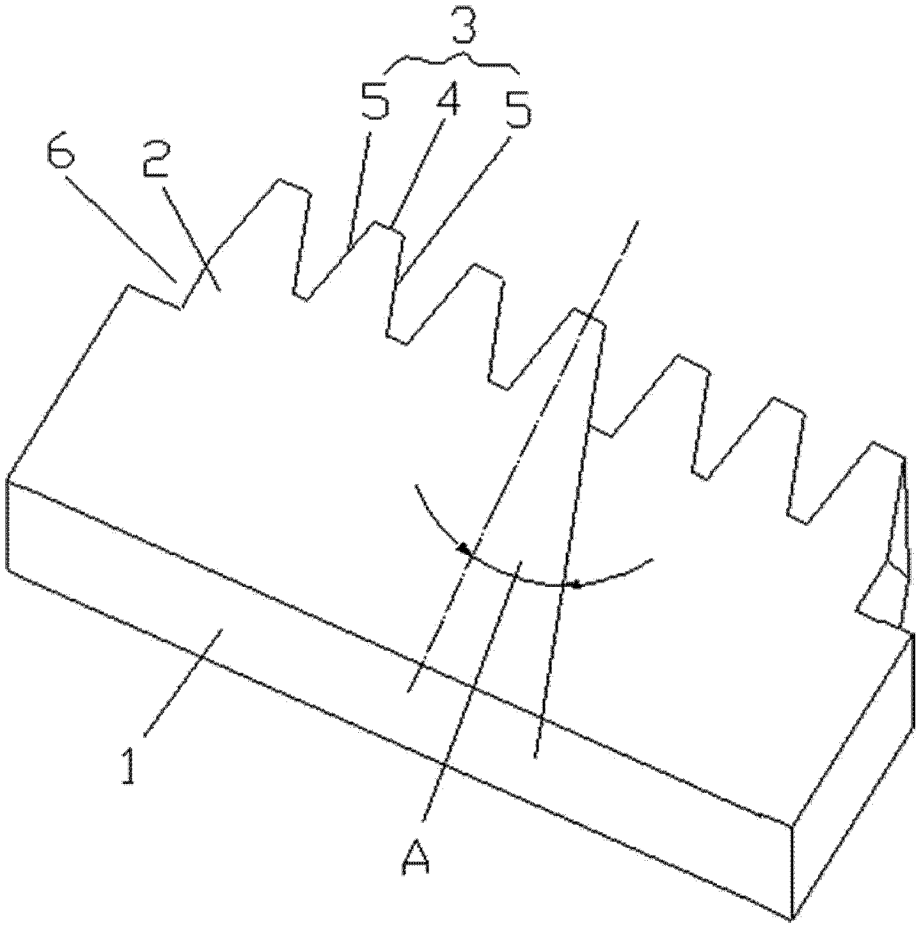


图 1