(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 202317193 U
(45)授权公告日 2012.07.11

(21)申请号 201120437343.6

(22)申请日 2011.11.08

(73)专利权人 成都市壹佰刀具有限公司
地址 611700 四川省成都市郫县成都现代工业港安德中小企业园

(72)发明人 张志卫

(74)专利代理机构 成都金英专利代理事务所（普通合伙） 51218
代理人 袁英

(51)Int.Cl.
B23C 5/00(2006.01)

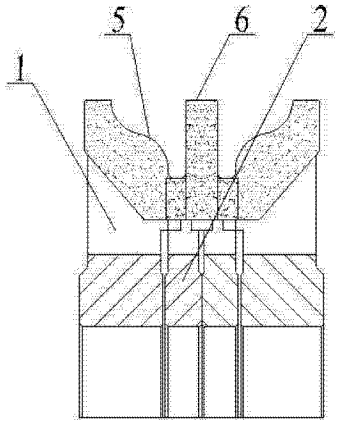
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

七组合成型铣门框刀

(57)摘要

本实用新型公开了一种七组合成型铣门框刀，它包括公榫刀和母榫刀，公榫刀由两个刀具三刃口向外，中间夹一个刀具四组合而成，母榫刀由两个刀具一(1)刃口向内，中间夹两个刀具二(2)组合而成，刀具一(1)的侧面设置有曲线形的刀刃一(5)，刀具二(2)的顶部设置有直线形的刀刃二(6)，刀具三的侧面设置有曲线形的刀刃三，刀具四的顶部设置有直线形的刀刃四。本实用新型的优点在于，能一次加工出门框接头，效率高，且每把刀还能单独使用，节省了成本。



CN 202317193 U

1. 七组合成型铣门框刀，其特征在于，包括公榫刀和母榫刀，公榫刀由两个刀具三（3）刃口向外，中间夹一个刀具四（4）组合而成，母榫刀由两个刀具一（1）刃口向内，中间夹两个刀具二（2）组合而成，刀具一（1）的侧面设置有曲线形的刀刃一（5），刀具二（2）的顶部设置有直线形的刀刃二（6），刀具三（3）的侧面设置有曲线形的刀刃三（7），刀具四（4）的顶部设置有直线形的刀刃四（8）。

七组合成型铣门框刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种组合刀具，具体涉及一种七组合成型铣门框刀。

背景技术

[0002] 随着家具行业的发展，以前的手工加工方式也逐渐被机械加工所替代，在机械加工中，刀具起到了至关重要的作用，一般的刀具都是单刃刀具，故在加工过程中一次只能加工一侧的线条，然后再加工其他线条。这样工作效率低，而且加大了对机床的磨损，消耗了大量电能和人力，生产成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的即在于克服现有技术的不足，提供一种可一次加工多个线条，效率高，节省成本的七组合成型铣门框刀。

[0004] 本实用新型的目的通过以下技术方案实现：

[0005] 七组合成型铣门框刀，其特征在于，包括公榫刀和母榫刀，公榫刀由两个刀具三刃口向外，中间夹一个刀具四组合而成，母榫刀由两个刀具一刃口向内，中间夹两个刀具二组合而成，刀具一的侧面设置有曲线形的刀刃一，刀具二的顶部设置有直线形的刀刃二，刀具三的侧面设置有曲线形的刀刃三，刀具四的顶部设置有直线形的刀刃四。

[0006] 本实用新型的优点在于，能一次加工出门框接头，效率高，且每把刀还能单独使用，节省了成本。

附图说明

[0007] 图 1 为公榫刀结构示意图

[0008] 图 2 为母榫刀结构示意图

[0009] 图中，1- 刀具一，2- 刀具二，3- 刀具三，4- 刀具四，5- 刀刃一，6- 刀刃二，7- 刀刃三，8- 刀刃四。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明，本实用新型的内容不限于以下所述。

[0011] 如图 1 和图 2 所示，七组合成型铣门框刀，包括公榫刀和母榫刀，公榫刀由两个刀具三 3 刃口向外，中间夹一个刀具四 4 组合而成，母榫刀由两个刀具一 1 刃口向内，中间夹两个刀具二 2 组合而成，刀具一 1 的侧面设置有曲线形的刀刃一 5，刀具二 2 的顶部设置有直线形的刀刃二 6，刀具三 3 的侧面设置有曲线形的刀刃三 7，刀具四 4 的顶部设置有直线形的刀刃四 8。

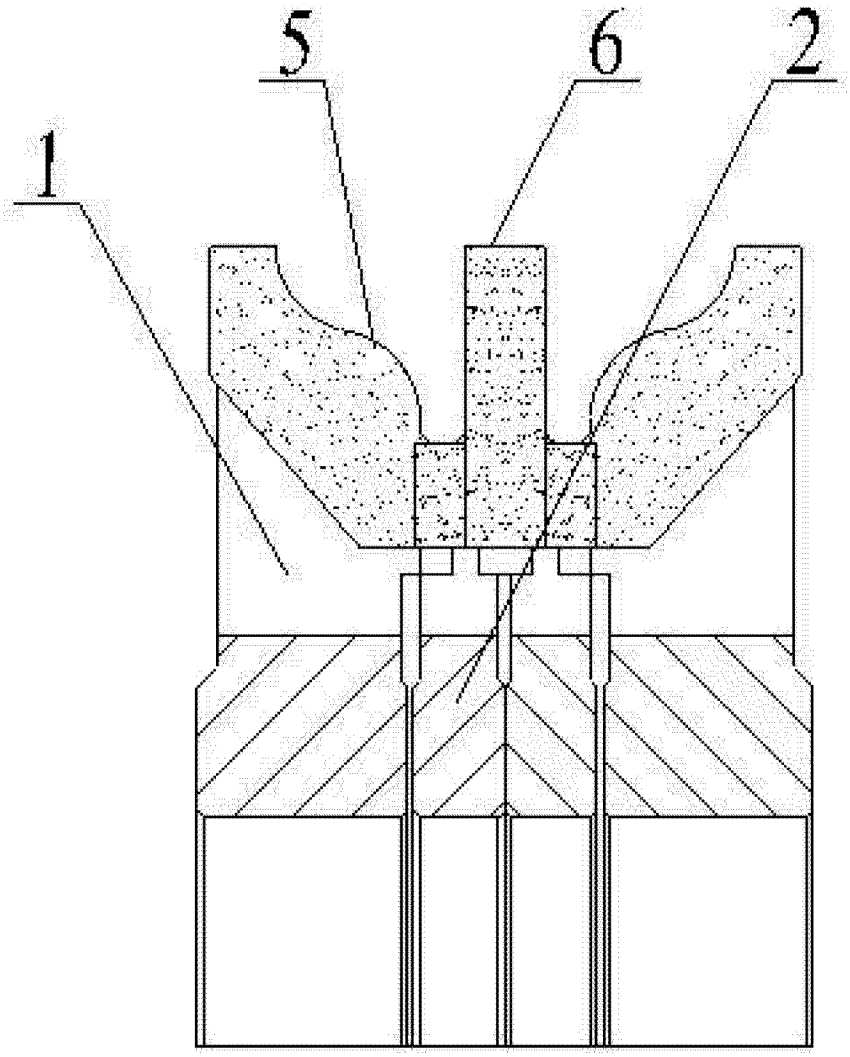


图 1

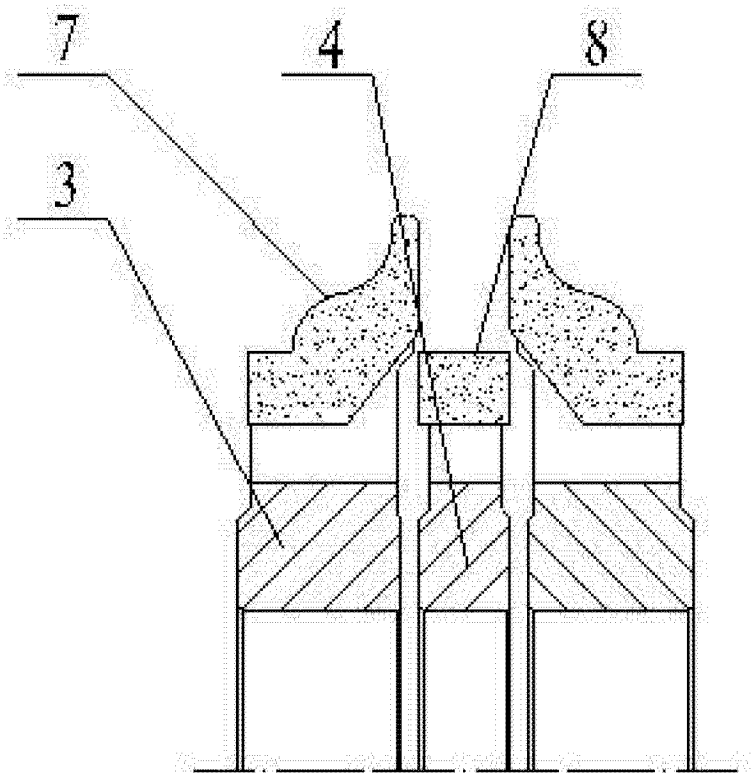


图 2