



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215658059 U

(45) 授权公告日 2022. 01. 28

(21) 申请号 202122079217.4

(22) 申请日 2021.08.31

(73) 专利权人 深圳市隆昌兴金属科技有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区松岗街道
道东路5号

(72) 发明人 邵广昌 郑庆荣 刘金凤

(74) 专利代理机构 广东中禾共赢知识产权代理
事务所(普通合伙) 44699

代理人 赵浩

(51) Int.Cl.

B23C 5/00 (2006.01)

B23C 5/02 (2006.01)

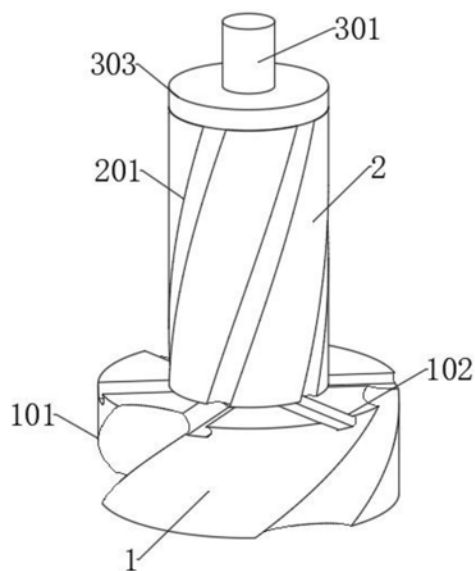
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种加工T形槽保证直角的刀具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种加工T形槽保证直角的刀具,包括一号铣刀,所述一号铣刀上方活动安装有二号铣刀,所述一号铣刀上表面固定安装有限位杆,所述一号铣刀上表面开设有一号槽刃,所述一号铣刀外侧表面开设有一号槽刃,所述二号铣刀外侧表面开设有三号槽刃,所述二号铣刀上端表面开设有限位槽,所述限位槽贯穿所述二号铣刀,所述限位杆穿插于限位槽内部,且与所述限位槽活动连接,所述限位杆上端表面固定安装有夹头,所述夹头外侧表面接近下端处固定安装有螺纹。本实用新型所述的一种加工T形槽保证直角的刀具,能够直接对钣金加工得到T形槽,且降低加工过程的繁琐程度,能够根据不同尺寸的T形槽自由组合不同尺寸的铣刀。



1. 一种加工T形槽保证直角的刀具,其特征在于:包括一号铣刀(1),所述一号铣刀(1)上方活动安装有二号铣刀(2),所述一号铣刀(1)上表面固定安装有限位杆(3),所述一号铣刀(1)上表面开设有二号槽刀(102)。

2. 根据权利要求1所述的一种加工T形槽保证直角的刀具,其特征在于:所述一号铣刀(1)外侧表面开设有一号槽刀(101),所述二号铣刀(2)外侧表面开设有三号槽刀(201)。

3. 根据权利要求2所述的一种加工T形槽保证直角的刀具,其特征在于:所述二号铣刀(2)上端表面开设有限位槽(202),所述限位槽(202)贯穿所述二号铣刀(2)。

4. 根据权利要求3所述的一种加工T形槽保证直角的刀具,其特征在于:所述限位杆(3)穿插于限位槽(202)内部,且与所述限位槽(202)活动连接。

5. 根据权利要求4所述的一种加工T形槽保证直角的刀具,其特征在于:所述限位杆(3)上端表面固定安装有夹头(301),所述夹头(301)外侧表面接近下端处固定安装有螺纹(302)。

6. 根据权利要求5所述的一种加工T形槽保证直角的刀具,其特征在于:所述夹头(301)外侧活动安装有固定套环(303),所述固定套环(303)内侧表面开设有螺纹槽(304),所述夹头(301)通过所述螺纹(302)与所述螺纹槽(304)活动连接。

一种加工T形槽保证直角的刀具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及刀具领域,特别涉及一种加工T形槽保证直角的刀具。

背景技术

[0002] 金属板材加工就叫钣金加工。具体譬如利用板材制作烟囱、铁桶、油箱油壶、通风管道、弯头大小头、天圆地方、漏斗形等,主要工序有剪切、折弯扣边、弯曲成型、焊接、铆接等,需要一定几何知识,钣金件就是薄板五金件,也就是可以通过冲压,弯曲,拉伸等手段来加工的零件,一个大体的定义就是在加工过程中厚度不变的零件,相对应的是铸造件,锻压件,机械加工零件等,钻孔指在钻床或铣床上使用钻头对工件进行打孔的工艺过程,铣刀,是用于铣削加工的、具有一个或多个刀齿的旋转刀具。工作时各刀齿依次间歇地切去工件的余量,铣刀主要用于在铣床上加工平面、台阶、沟槽、成形表面和切断工件等;现有的加工T形槽保证直角的刀具在使用时存在一定的弊端,采用两种不同的铣刀分别对T形槽进行的两部分进行加工,不能直接加工得到T形槽,且加工过程繁琐,不能自由组合不同尺寸的铣刀。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的主要目的在于提供一种加工T形槽保证直角的刀具,可以有效解决背景技术中的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0005] 一种加工T形槽保证直角的刀具,包括一号铣刀,所述一号铣刀上方活动安装有二号铣刀,所述一号铣刀上表面固定安装有限位杆,所述一号铣刀上表面开设有二号槽刃。

[0006] 优选的,所述一号铣刀外侧表面开设有一号槽刃,所述二号铣刀外侧表面开设有三号槽刃。

[0007] 优选的,所述二号铣刀上端表面开设有限位槽,所述限位槽贯穿所述二号铣刀。

[0008] 优选的,所述限位杆穿插于限位槽内部,且与所述限位槽活动连接。

[0009] 优选的,所述限位杆上端表面固定安装有夹头,所述夹头外侧表面接近下端处固定安装有螺纹。

[0010] 优选的,所述夹头外侧活动安装有固定套环,所述固定套环内侧表面开设有螺纹槽,所述夹头通过所述螺纹与所述螺纹槽活动连接。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0012] 本实用新型中,将二号铣刀安装到一号铣刀上表面,使限位杆穿过限位槽,再将固定套环通过螺纹与螺纹槽的活动连接拧在夹头外侧表面,使固定套环将二号铣刀夹在其与一号铣刀之间,从而将二号铣刀固定,反之,可将二号铣刀和一号铣刀拆卸,进行更换不同尺寸的铣刀,使其能够根据不同尺寸的T形槽自由组合得到不同尺寸的组合铣刀,使T形槽的加工更方便,限位杆和限位槽均为方形,提高二号铣刀的稳定性,在使用时,将组合好的铣刀直接从钣金一侧加工出T形槽,然后从T形槽一端直接向上移动铣刀,一号铣刀上表面

的一号槽刃对钣金进行钻孔,避免从T形槽开口处移出铣刀,再从T形槽一端扩孔,使铣刀能够直接从T形槽一端移出时对其进行扩孔,使铣刀能够直接对钣金加工得到T形槽,且降低加工过程的繁琐程度。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型一种加工T形槽保证直角的刀具的整体结构示意图;

[0014] 图2为本实用新型一种加工T形槽保证直角的刀具的整体结构拆分视图;

[0015] 图3为本实用新型一种加工T形槽保证直角的刀具的剖面视图;

[0016] 图4为本实用新型一种加工T形槽保证直角的刀具的限位杆与二号铣刀连接处剖面视图。

[0017] 图中:1、一号铣刀;101、一号槽刃;102、二号槽刃;2、二号铣刀;201、三号槽刃;202、限位槽;3、限位杆;301、夹头;302、螺纹;303、固定套环;304、螺纹槽。

具体实施方式

[0018] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0019] 如图1-4所示,一种加工T形槽保证直角的刀具,包括一号铣刀1,一号铣刀1上方活动安装有二号铣刀2,一号铣刀1上表面固定安装有限位杆3,一号铣刀1上表面开设有二号槽刃102;

[0020] 一号铣刀1外侧表面开设有一号槽刃101,二号铣刀2外侧表面开设有三号槽刃201;二号铣刀2上端表面开设有限位槽202,限位槽202贯穿二号铣刀2;限位杆3穿插于限位槽202内部,且与限位槽202活动连接,更换不同尺寸的铣刀,使其能够根据不同尺寸的T形槽自由组合得到不同尺寸的组合铣刀,使T形槽的加工更方便;限位杆3上端表面固定安装有夹头301,夹头301外侧表面接近下端处固定安装有螺纹302;夹头301外侧活动安装有固定套环303,固定套环303内侧表面开设有螺纹槽304,夹头301通过螺纹302与螺纹槽304活动连接,将组合好的铣刀直接从钣金一侧加工出T形槽,然后从T形槽一端直接向上移动铣刀,一号铣刀1上表面的一号槽刃101对钣金进行钻孔,避免从T形槽开口处移出铣刀,再从T形槽一端扩孔,使铣刀能够直接从T形槽一端移出时对其进行扩孔,使铣刀能够直接对钣金加工得到T形槽,且降低加工过程的繁琐程度。

[0021] 需要说明的是,本实用新型为一种加工T形槽保证直角的刀具,在安装时,将二号铣刀2安装到一号铣刀1上表面,使限位杆3穿过限位槽202,再将固定套环303通过螺纹302与螺纹槽304的活动连接拧在夹头301外侧表面,使固定套环303将二号铣刀2夹在其与一号铣刀1之间,从而将二号铣刀2固定,反之,可将二号铣刀2和一号铣刀1拆卸,进行更换不同尺寸的铣刀,使其能够根据不同尺寸的T形槽自由组合得到不同尺寸的组合铣刀,使T形槽的加工更方便,限位杆3和限位槽202均为方形,提高二号铣刀2的稳定性,在使用时,将组合好的铣刀直接从钣金一侧加工出T形槽,然后从T形槽一端直接向上移动铣刀,一号铣刀1上表面的一号槽刃101对钣金进行钻孔,避免从T形槽开口处移出铣刀,再从T形槽一端扩孔,使铣刀能够直接从T形槽一端移出时对其进行扩孔,使铣刀能够直接对钣金加工得到T形槽,且降低加工过程的繁琐程度。

[0022] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

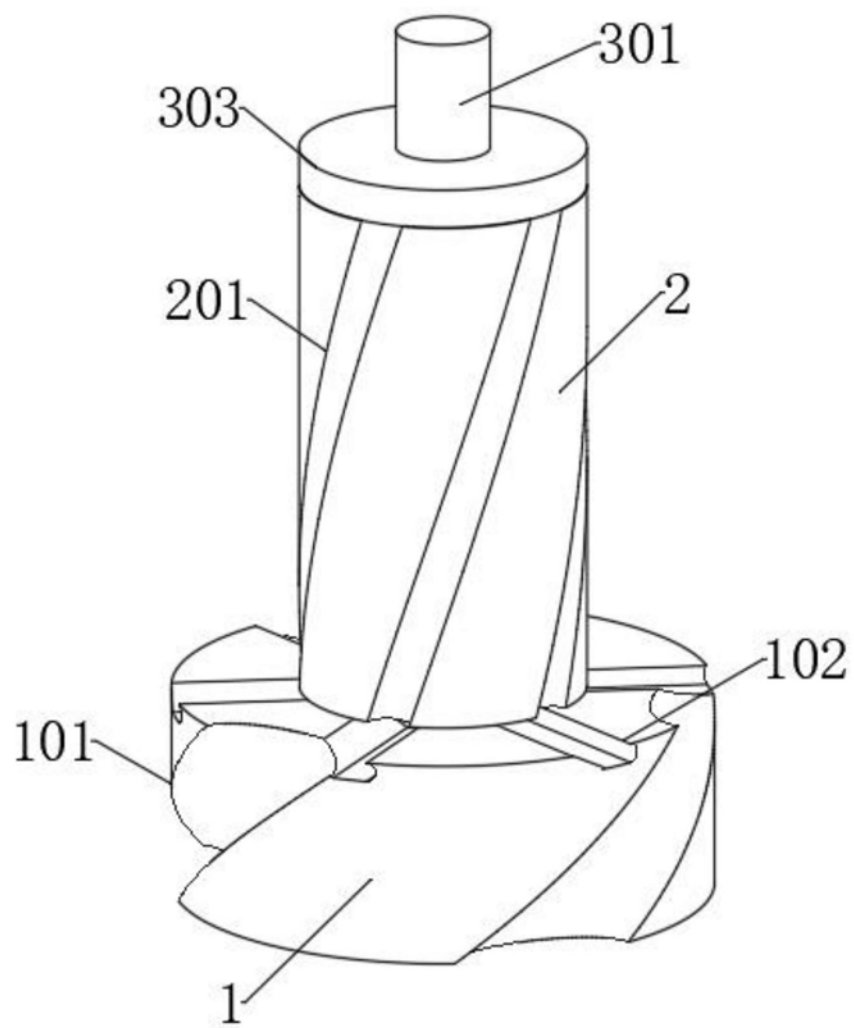


图1

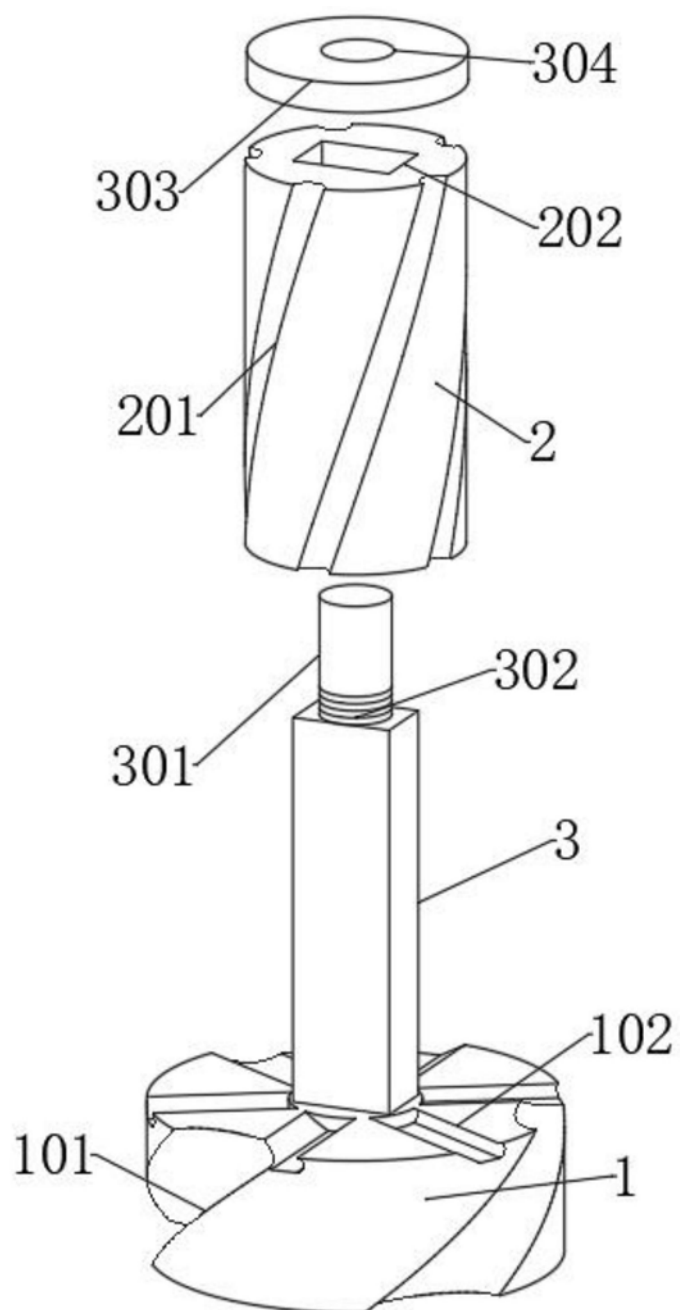


图2

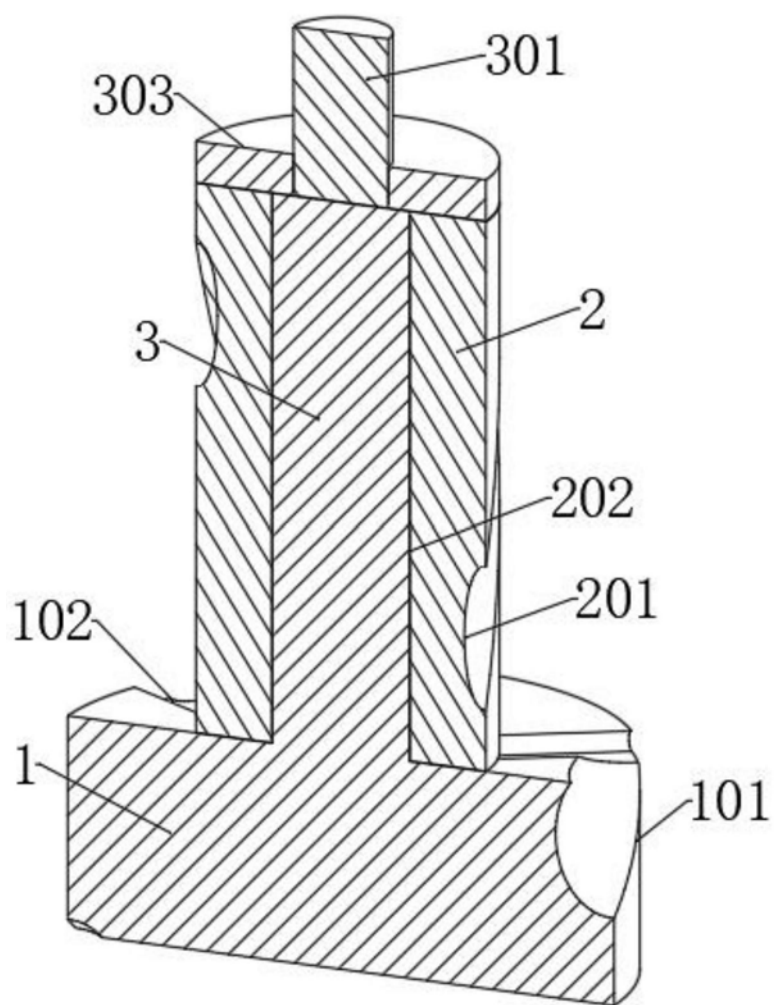


图3

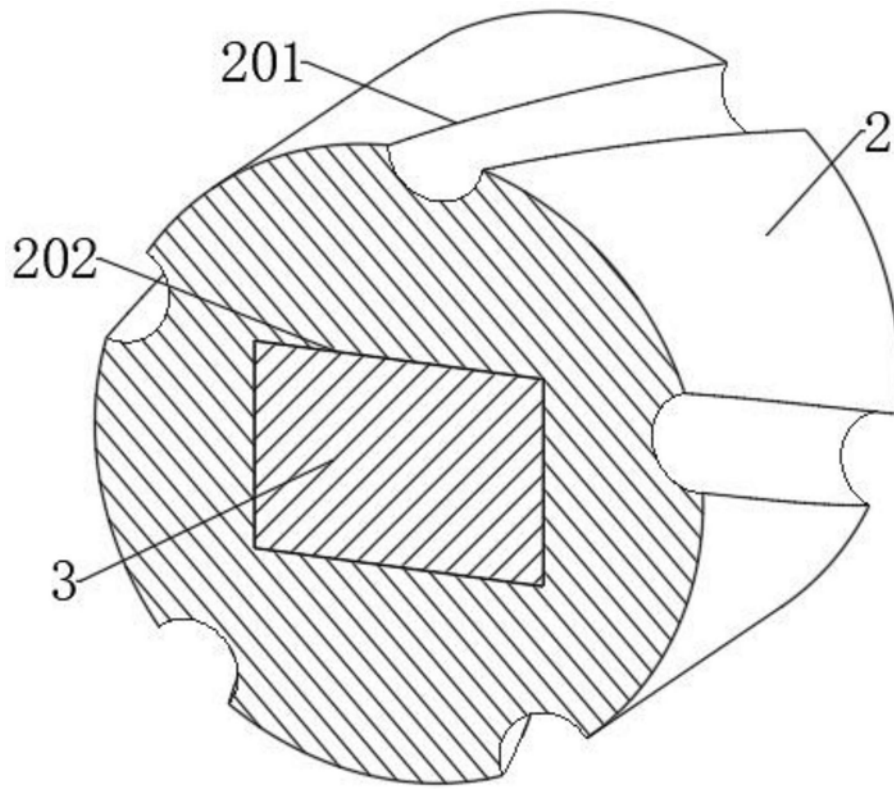


图4