(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 208146938 U
(45)授权公告日 2018.11.27

(21)申请号 201820716978.1

(22)申请日 2018.05.14

(73)专利权人 哈尔滨汽轮机厂有限责任公司
地址 150046 黑龙江省哈尔滨市香坊区三大动力路345号

(72)发明人 魏成双 缪佩珅 陈家谊 孙盛丽 刘剑 姜秀英 岳云淼 宋佳博

(74)专利代理机构 哈尔滨市松花江专利商标事务所 23109
代理人 孟宪会

(51)Int.Cl.
B23B 27/00(2006.01)
B23B 27/06(2006.01)

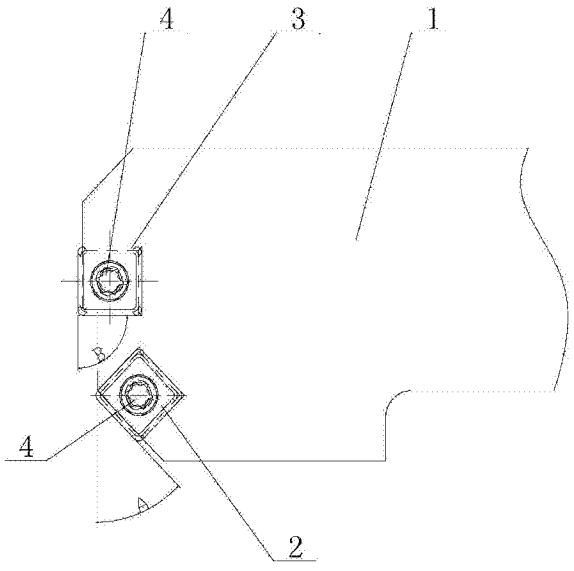
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种回火盘加工用双刃车刀

(57)摘要

一种回火盘加工用双刃车刀，它涉及一种双刃车刀，具体涉及一种回火盘加工用双刃车刀。本实用新型为了解决由于回火盘车削余量较大，导致现有单刃车刀在进行车削加工时，加工效率较低的问题。本实用新型包括刀体、第一刀片、第二刀片和两个紧定螺钉，第一刀片通过一个紧定螺钉安装在刀体前端的第一刀片槽内，第二刀片通过另一个紧定螺钉安装在刀体前端的第二刀片槽内。本实用新型属于机械加工领域。



CN 208146938 U

1.一种回火盘加工用双刃车刀,其特征在于:所述一种回火盘加工用双刃车刀包括刀体(1)、第一刀片(2)、第二刀片(3)和两个紧定螺钉(4),第一刀片(2)通过一个紧定螺钉(4)安装在刀体(1)前端的第一刀片槽(1-1)内,第二刀片(3)通过另一个紧定螺钉(4)安装在刀体(1)前端的第二刀片槽(1-2)内。

2.根据权利要求1所述一种回火盘加工用双刃车刀,其特征在于:第一刀片(2)和第二刀片(3)均是矩形。

3.根据权利要求1所述一种回火盘加工用双刃车刀,其特征在于:第一刀片(2)的主偏角(A)为45°,第二刀片(3)的主偏角(B)为90°。

4.根据权利要求1所述一种回火盘加工用双刃车刀,其特征在于:第一刀片(2)和第二刀片(3)的刀前角(C)均为10°。

5.根据权利要求1所述一种回火盘加工用双刃车刀,其特征在于:第一刀片(2)和第二刀片(3)的刀后角(D)均为7°。

一种回火盘加工用双刃车刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种双刃车刀，具体涉及一种回火盘加工用双刃车刀，属于机械加工领域。

背景技术

[0002] 回火盘是部件焊接后去应力的专用定位工具，回火盘外形为圆饼状，其外形轮廓尺寸在车床加工完成，由于回火盘车削余量较大，现有单刃车刀在进行车削加工时，加工效率较低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为解决由于回火盘车削余量较大，导致现有单刃车刀在进行车削加工时，加工效率较低的问题，进而提出一种回火盘加工用双刃车刀。

[0004] 本实用新型为解决上述问题采取的技术方案是：本实用新型包括刀体、第一刀片、第二刀片和两个紧定螺钉，第一刀片通过一个紧定螺钉安装在刀体前端的第一刀片槽内，第二刀片通过另一个紧定螺钉安装在刀体前端的第二刀片槽内。

[0005] 进一步的，第一刀片和第二刀片均是矩形。

[0006] 进一步的，第一刀片的主偏角为45°，第二刀片的主偏角为90°。

[0007] 进一步的，第一刀片和第二刀片的刀前角均为10°。

[0008] 进一步的，第一刀片和第二刀片的刀后角均为7°。

[0009] 本实用新型的有益效果是：本实用新型采用双刀片的双刃结构，大大提高了车削加工效率，与原用单刃刀具相比，加工效率提高50％以上。该刀具的下端刀片安装采用45°主偏角、适于粗加工，上端刀片安装采用90°主偏角、适于半精加工，有效保证了车削加工质量。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的整体结构示意图；

[0011] 图2是刀片的结构示意图；

[0012] 图3是刀体的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 具体实施方式一：结合图1至图3说明本实施方式，本实施方式所述一种回火盘加工用双刃车刀包括刀体1、第一刀片2、第二刀片3和两个紧定螺钉4，第一刀片2通过一个紧定螺钉4安装在刀体1前端的第一刀片槽1-1内，第二刀片3通过另一个紧定螺钉4安装在刀体1前端的第二刀片槽1-2内。

[0014] 具体实施方式二：结合图1至图3说明本实施方式，本实施方式所述一种回火盘加工用双刃车刀的第一刀片2和第二刀片3均是矩形。其它组成及连接关系与具体实施方式一

相同。

[0015] 具体实施方式三：结合图1至图3说明本实施方式，本实施方式所述一种回火盘加工用双刃车刀的第一刀片2的主偏角A为45°，第二刀片3的主偏角B为90°。其它组成及连接关系与具体实施方式一相同。

[0016] 具体实施方式四：结合图1至图3说明本实施方式，本实施方式所述一种回火盘加工用双刃车刀的第一刀片2和第二刀片3的刀前角C均为10°。其它组成及连接关系与具体实施方式一相同。

[0017] 具体实施方式五：结合图1至图3说明本实施方式，本实施方式所述一种回火盘加工用双刃车刀的第一刀片2和第二刀片3的刀后角D均为7°。其它组成及连接关系与具体实施方式一相同。

[0018] 以上所述，仅是本实用新型的较佳实施例而已，并非对本实用新型作任何形式上的限制，虽然本实用新型已以较佳实施例揭露如上，然而并非用以限定本实用新型，任何熟悉本专业的技术人员，在不脱离本实用新型技术方案范围内，当可利用上述揭示的技术内容做出些许更动或修饰为等同变化的等效实施例，但凡是未脱离本实用新型技术方案内容，依据本实用新型的技术实质，在本实用新型的精神和原则之内，对以上实施例所作的任何简单的修改、等同替换与改进等，均仍属于本实用新型技术方案的保护范围之内。

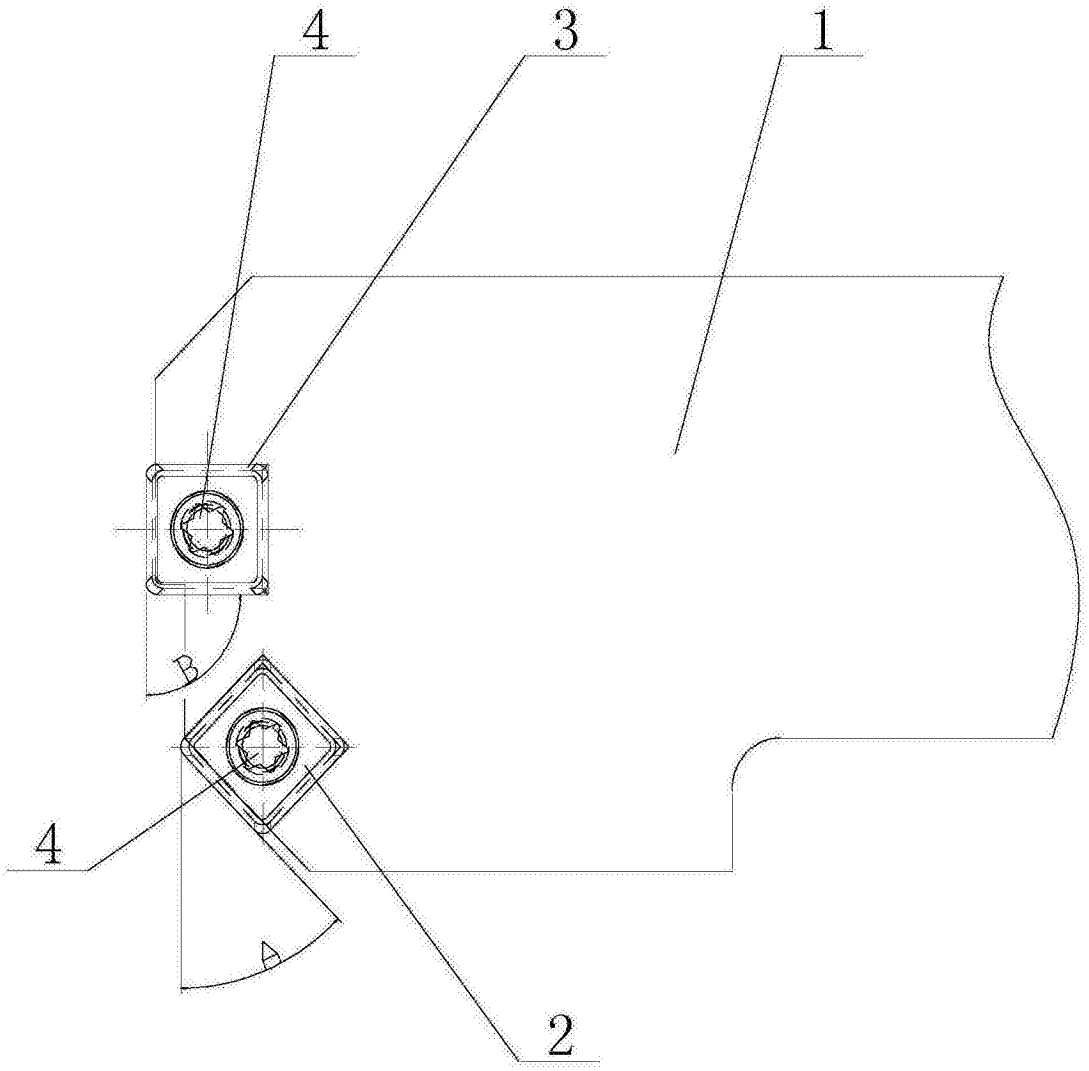


图1

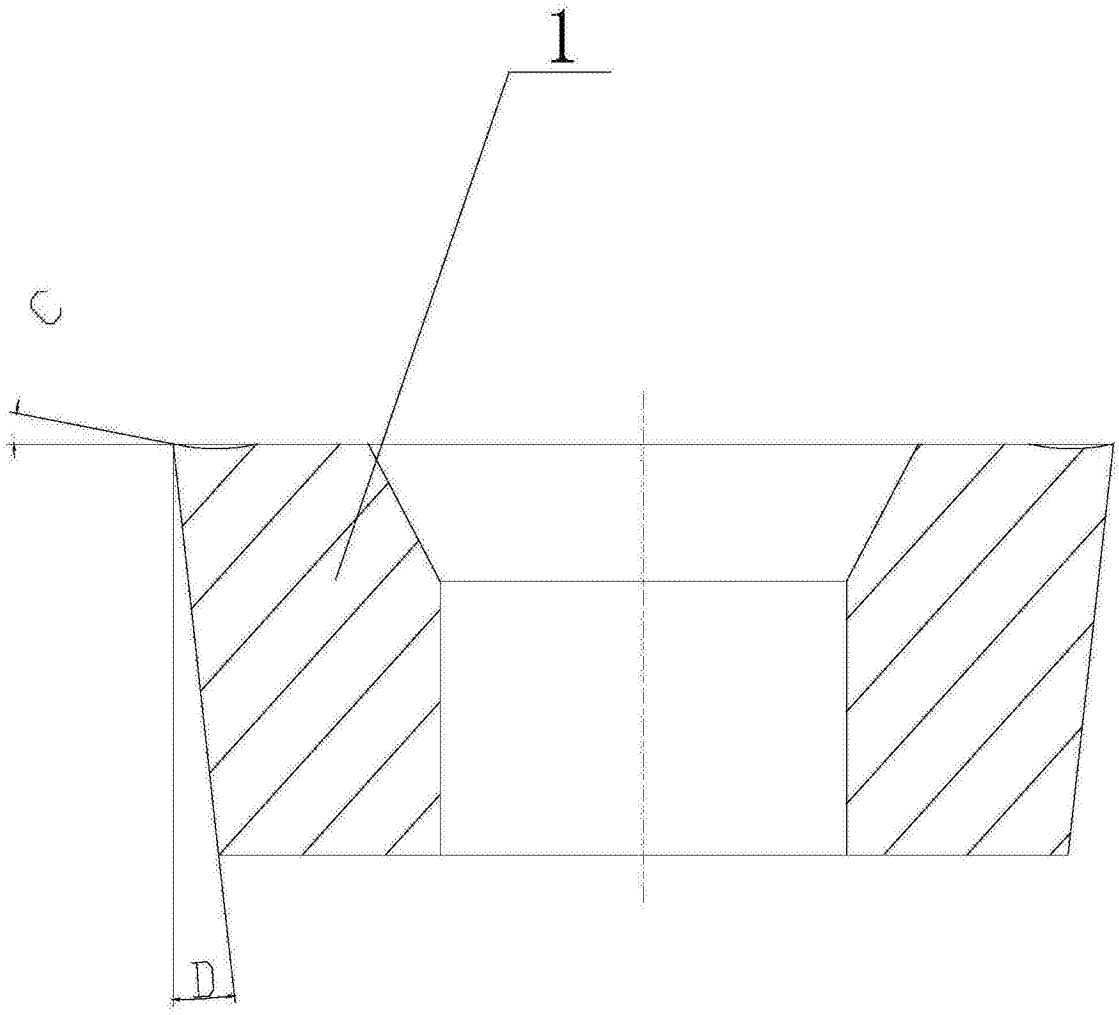


图2

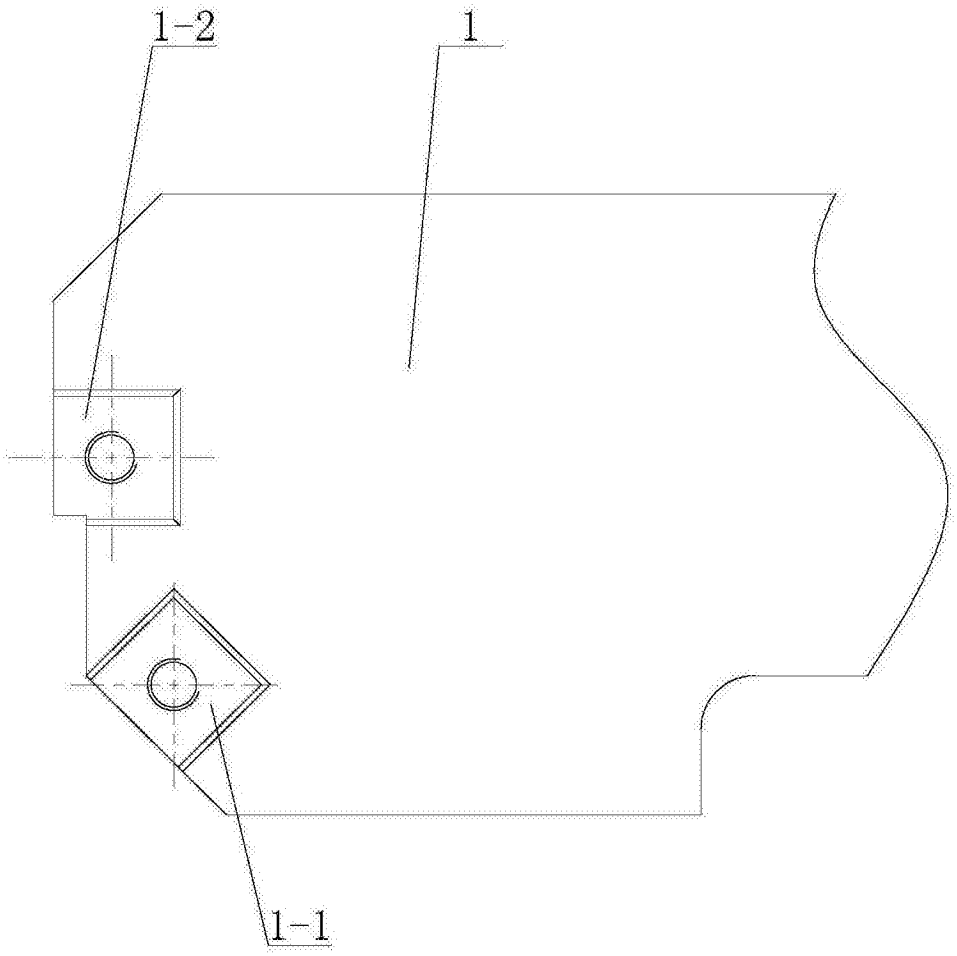


图3