(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 201456145 U
(45)授权公告日 2010.05.12

(21)申请号 200920079658.0

(22)申请日 2009.03.19

(73)专利权人 成都恒成工具制造有限公司
地址 610041 四川省成都市高新区冯家湾工业园科园南2路6号附1号

(72)发明人 任建军

(74)专利代理机构 北京律诚同业知识产权代理有限公司 11006
代理人 李高峡

(51)Int.Cl.
B27G 13/12(2006.01)

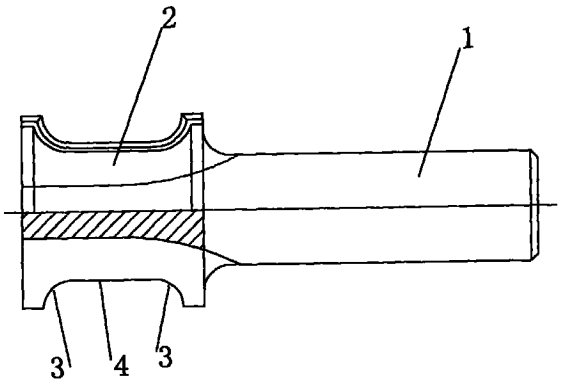
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种加工圆角的木工刀具

(57)摘要

一种加工圆角的木工刀具，包括刀体和刀柄，刀体的周向上均布地开有刀刃，刀刃由两段内凹的圆弧线形刀刃和一段直线形刀刃组成。本实用新型结构简单，使用方便，既能加工一个圆角，也可一次同时加工左右两个圆角，生产效率高。加工的圆角尺寸和形状稳定，完全能满足大批量生产的要求。



CN 201456145 U

1. 一种加工圆角的木工刀具，包括刀体 (2) 和刀柄 (1)，其特征在于：刀体 (2) 的周向上均布地开有刀刃，刀刃由两段内凹的圆弧线形刀刃 (3) 和一段直线形刀刃 (4) 组成。

2. 根据权利要求 1 所述的加工圆角的木工刀具，其特征在于：所述的两段内凹的圆弧线形刀刃 (3) 为相向布置。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的加工圆角的木工刀具，其特征在于：所述的圆弧线形刀刃 (3) 的长度为四分之一圆周长。

一种加工圆角的木工刀具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种木工刀具，特别是木工机械上使用的刀具。

背景技术

[0002] 目前，在木质材料上加工圆角时，由于没有专用刀具，不但加工效率低，圆角的尺寸和形状也很不稳定，不能满足互换性要求，不适应大批量生产的要求。当工件左右两边都需加工圆角时，要分两次加工。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供一种加工圆角的木工刀具，能一次完成左右两个圆角的加工，生产效率高，加工出的圆角尺寸和形状稳定。

[0004] 一种加工圆角的木工刀具，包括刀体和刀柄，刀体的周向上均布地开有刀刃，刀刃由两段内凹的圆弧线形刀刃和一段直线形刀刃组成。

[0005] 所述的两段内凹的圆弧线形刀刃为相向布置。

[0006] 本实用新型结构简单，使用方便，既能加工一个圆角，也可一次同时加工左右两个圆角，生产效率高。加工的圆角尺寸和形状稳定，完全能满足大批量生产的要求。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0008] 图 2 为用本实用新型加工的工件示意图。

[0009] 图中 :1- 刀柄，2- 刀体，3- 圆弧线形刀刃，4- 直线形刀刃。

具体实施方式

[0010] 如图 1 所示，本实用新型为一回转体，包括刀柄 1 和刀体 2，刀体 2 上沿圆体方向上均布地开有刀刃，刀刃由两段内凹的圆弧线形刀刃 3 和一段直线形刀刃 4 组成，圆弧线形刀刃 3 的长度为四分一圆周长，刀刃 3 和刀刃 4 为平滑连接，直线形刀刃 4 位于两段内凹的圆弧线形刀刃 3 之间，两段内凹的圆弧线形刀刃 3 相向布置。

[0011] 图 2 所示为一种木质软帘门组件，使用本实用新型一次走刀就可加工出图中所示零件下端左右两边的圆角，方便快速，生产效率高。

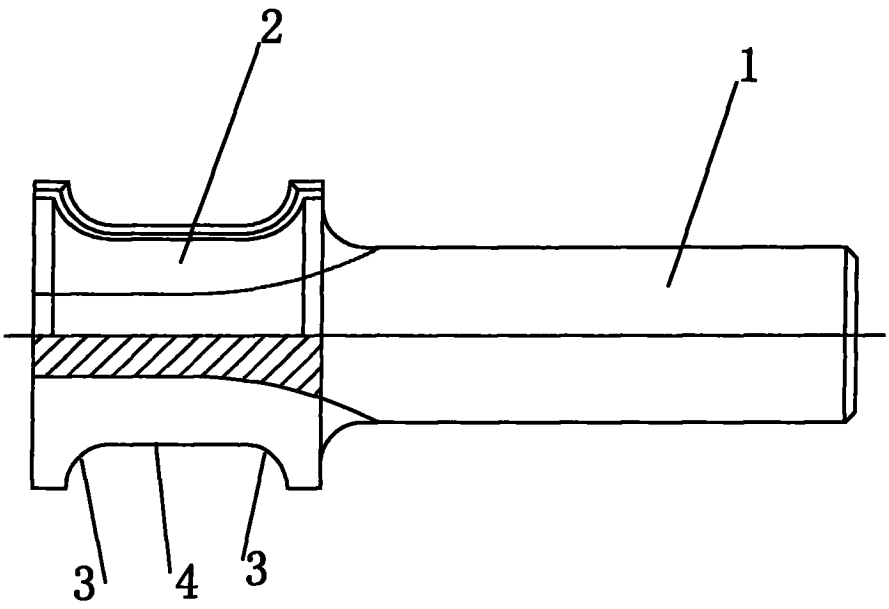


图 1

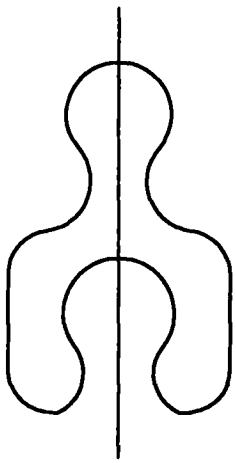


图 2