



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201751069 U

(45) 授权公告日 2011.02.23

(21) 申请号 201020260364.0

(22) 申请日 2010.07.13

(73) 专利权人 山西太钢不锈钢股份有限公司  
地址 030003 山西省太原市尖草坪街2号

(72) 发明人 高建钢 赵胜林 李晓武 侯建海

(74) 专利代理机构 太原市科瑞达专利代理有限公司 14101

代理人 卢茂春

(51) Int. Cl.

B23D 35/00 (2006.01)

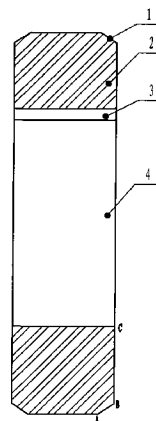
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

剪切高强度镍不锈钢板的圆盘剪

(57) 摘要

剪切高强度镍不锈钢板的圆盘剪,包括具有轴孔的圆柱形剪体,轴孔上设有键槽,其特征是圆柱形剪体上设有剪刀,剪刀的刃口呈锥形。本实用新型可以有效地剪切厚度为 16 ~ 20mm 的高强度镍不锈钢板,且剪切效果较好,剪刀的使用寿命较长。



1. 剪切高强度镍不锈钢板的圆盘剪,包括具有轴孔的圆柱形剪体,轴孔上设有键槽,其特征是圆柱形剪体上设有剪刀,剪刀的刃口呈锥形。
2. 根据权利要求 1 所述的剪切高强度镍不锈钢板的圆盘剪,其特征是刃口的锥面与轴孔呈 30 度角。

## 剪切高强度镍不锈钢板的圆盘剪

### 技术领域：

[0001] 本实用新型具体涉及一种剪切高强度镍不锈钢板的圆盘剪。

### 背景技术：

[0002] 目前的圆盘剪包括具有轴孔的圆柱形剪体，轴孔上设有键槽，其剪刀刃口与圆柱形剪体同在一个平面。这种剪刀结构在生产厚度大于 14mm 的不锈钢板时，剪切 2 ~ 3 卷钢卷后，就会发生卷刃或崩刀现象，不能继续生产，特别是在剪切高强度钢或镍不锈钢板时，几乎无法生产。

### 发明内容：

[0003] 本实用新型旨在提供一种使用寿命较长的一种剪切高强度镍不锈钢板的圆盘剪。

[0004] 本实用新型包括具有轴孔的圆柱形剪体，轴孔上设有键槽，其特征是圆柱形剪体上设有剪刀，剪刀的刃口呈锥形，其锥面与轴孔呈 30 度角。

[0005] 本实用新型可以有效地剪切厚度为 16 ~ 20mm 的高强度镍不锈钢板，且剪切效果较好，剪刀的使用寿命较长。

### 附图说明：

[0006] 图 1 是本实用新型实施例的主视图（轴向剖视）。

[0007] 图 2 是图 3 的侧视图。

[0008] 图中，1、剪刀，2、圆柱形剪体，3、键槽，4、轴孔。

### 具体实施方式：

[0009] 实施例：图 1、图 2 所示，本实施例包括具有轴孔 4 的圆柱形剪体 2，轴孔 4 上设有键槽 3，其特征是圆柱形剪体 2 上设有剪刀 3，剪刀 3 的刃口呈锥形，剪刀的斜面与剪体轴孔呈 30 度角，即角 ABC 等于 120 度。

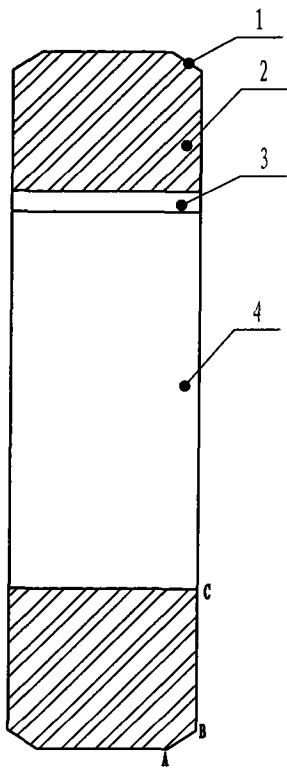


图 1

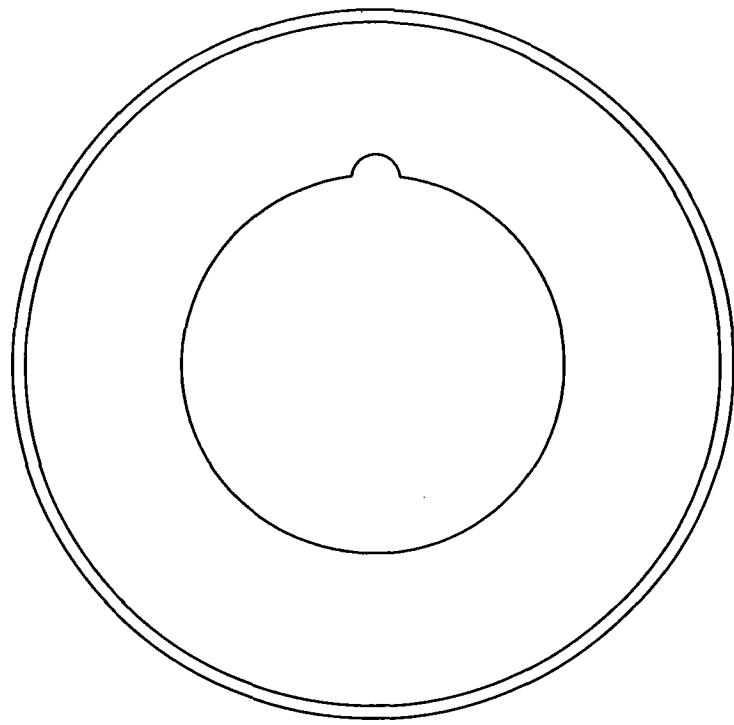


图 2