



## (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107824852 A

(43)申请公布日 2018.03.23

(21)申请号 201711157740.6

(22)申请日 2017.11.20

(71)申请人 中山市园丰精密刃具有限公司

地址 528437 广东省中山市火炬开发区兴  
达街10号一层

(72)发明人 朱松林 廖志雄

(74)专利代理机构 中山市铭洋专利商标事务所  
(普通合伙) 44286

代理人 邹常友

(51) Int. Cl.

B23C 5/02(2006.01)

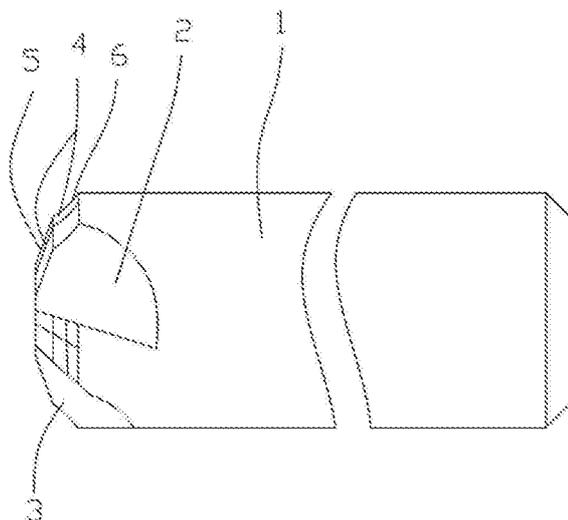
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)发明名称

一种连续角加工铣刀

### (57)摘要

本发明公开了一种连续角加工铣刀,包括刀杆,其特征在于:所述刀杆的端头设有若干均布的组合刃部,两相邻的组合刃部间设有排屑槽,所述组合刃部包括前刀面、后刀面以及由前刀面和后刀面相交构成的组合切削刃,所述前刀面为排屑槽的一侧壁面,所述组合切削刃包括从刀杆的端头到尾部依次设置的斜直切削刃、圆弧切削刃,所述圆弧切削刃的刃形线的半径为3mm,所述斜直切削刃与刀杆中心轴线的夹角为70度。



1. 一种连续角加工铣刀,包括刀杆,其特征在于:所述刀杆的端头设有若干均布的组合刃部,两相邻的组合刃部间设有排屑槽,所述组合刃部包括前刀面、后刀面以及由前刀面和后刀面相交构成的组合切削刃,所述前刀面为排屑槽的一侧壁面,所述组合切削刃包括从刀杆的端头到尾部依次设置的斜直切削刃、圆弧削刃,所述圆弧削刃的刃形线的半径为3mm,所述斜直切削刃与刀杆中心轴线的夹角为70度。

2. 根据权利要求1所述的一种连续角加工铣刀,其特征在于:所述排屑槽为V形槽。

## 一种连续角加工铣刀

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种,特别是一种连续角加工铣刀。

### 背景技术

[0002] 手机配件需要做连续的不同类型的倒角加工,以前是用两把铣刀更换加工,因而加工过程费时,而且效率低,因而本申请人设计了一款连续角加工铣刀来解决上述问题。

### 发明内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本发明提供一种连续角加工铣刀。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:

一种连续角加工铣刀,包括刀杆,其特征在于:所述刀杆的端头设有若干均布的组合刃部,两相邻的组合刃部间设有排屑槽,所述组合刃部包括前刀面、后刀面以及由前刀面和后刀面相交构成的组合切削刃,所述前刀面为排屑槽的一侧壁面,所述组合切削刃包括从刀杆的端头到尾部依次设置的斜直切削刃、圆弧削刃,所述圆弧削刃的刃形线的半径为3mm,所述斜直切削刃与刀杆中心轴线的夹角为70度。

[0005] 所述排屑槽为V形槽。

[0006] 本发明的有益效果是:本发明刀杆的端头设有若干均布的组合刃部,两相邻的组合刃部间设有排屑槽,所述组合刃部包括前刀面、后刀面以及由前刀面和后刀面相交构成的组合切削刃,所述前刀面为排屑槽的一侧壁面,所述组合切削刃包括从刀杆的端头到尾部依次设置的斜直切削刃、圆弧削刃,所述圆弧削刃的刃形线的半径为3mm,所述斜直切削刃与刀杆中心轴线的夹角为70度,上述结构先通过斜直切削刃加工出斜倒角,然后通过圆弧削刃加工出圆弧倒角,上述工序转换的过程中不用换刀,从而节省了加工时间及提高了加工效率和精度,从而更节省了成本。

### 附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0008] 图1是本发明的正视图。

### 具体实施方式

[0009] 参照图1,本发明公开了一种连续角加工铣刀,包括刀杆1,所述刀杆1的端头设有若干均布的组合刃部,两相邻的组合刃部间设有排屑槽2,所述组合刃部包括前刀面3、后刀面4以及由前刀面3和后刀面4相交构成的组合切削刃,所述前刀面3为排屑槽2的一侧壁面,所述组合切削刃包括从刀杆1的端头到尾部依次设置的后斜直切削刃5、圆弧削刃6,所述圆弧削刃6的刃形线的半径为3mm,所述后斜直切削刃5与刀杆1中心轴线的夹角为70度。

[0010] 所述排屑槽2为V型槽,因为本结构是切削刃组合切削,为了保证切削刃的强度及功能,优选设置成V型槽,而且V型槽避空空间大。

[0011] 以上对本发明实施例所提供的一种连续角加工铣刀,进行了详细介绍,本文中应用了具体个例对本发明的原理及实施方式进行了阐述,以上实施例的说明只是用于帮助理解本发明的方法及其核心思想;同时,对于本领域的一般技术人员,依据本发明的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,综上所述,本说明书内容不应理解为对本发明的限制。

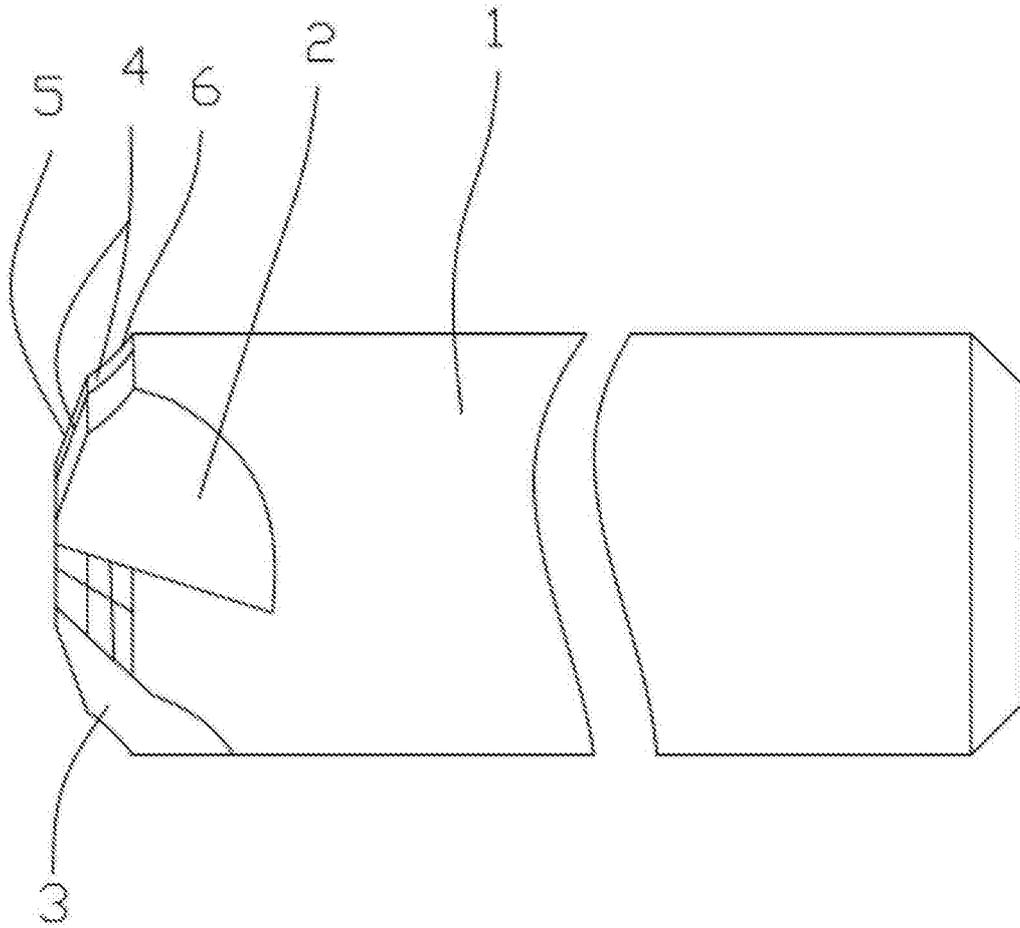


图1