



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203599603 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 21

(21) 申请号 201320768842. 2

(22) 申请日 2013. 11. 29

(73) 专利权人 四川远阳机械有限公司

地址 618019 四川省德阳市旌阳区天元镇武
庙村三组

(72) 发明人 汪阳

(74) 专利代理机构 成都天嘉专利事务所（普通
合伙）51211

代理人 邓小兵

(51) Int. Cl.

B23C 5/00 (2006. 01)

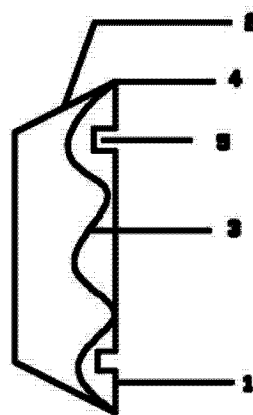
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种铣刀片

(57) 摘要

一种铣刀片,其特征在于包括:前刀面(1)、后刀面(2)、波浪形切削刃(3)、修光刃(4)和散热沟(5),所述前刀面(1)设置在铣刀片的前端,所述后刀面(2)设置在铣刀片的侧面,所述的波浪形切削刃(3)设置在铣刀片的前刀面(1)上,所述修光刃(4)设置在铣刀片的后刀面上,该修光刃(4)一端延伸至波浪形切削刃(3)的刃口,所述散热沟(5)设置在铣刀片的表面上。



1. 一种铣刀片,其特征在于包括:前刀面(1)、后刀面(2)、波浪形切削刃(3)、修光刃(4)和散热沟(5),所述前刀面(1)设置在铣刀片的前端,所述后刀面(2)设置在铣刀片的侧面,所述的波浪形切削刃(3)设置在铣刀片的前刀面(1)上,所述修光刃(4)设置在铣刀片的后刀面(2)上,该修光刃(4)一端延伸至波浪形切削刃(3)的刃口,所述散热沟(5)设置在铣刀片的表面上。

2. 根据权利要求1所述的一种铣刀片,其特征在于:所述铣刀片为硬质合金的铣刀片。

一种铣刀片

技术领域

[0001] 本实用新型是一种铣刀片,具体涉及用于机械加工的一种铣刀片,属于机械加工技术领域。

背景技术

[0002] 目前的铣刀片上具有锯齿形切削刃的槽形,这种铣刀片具有分屑作用,但它的齿底部在压制生产与使用中易产生应力集中及微裂纹,削弱切削刃和刀片的强度。由于锯齿形切削刃的铣刀片使用寿命较低,故加工的综合成本高。铣刀片在用于切削时,受到切削冲击力后,易造成切削刃崩刃,从而使刀具耐用度降低。

[0003] 如专利申请号为 CN201120220456.0,专利申请日期为 20110627,名称为铣刀的实用新型专利其技术方案为:本实用新型涉及一种机构加工使用的刀具,具体地说是一种机构加工使用的铣刀。本实用新型的目的是提供一种可满足多工位要求的铣刀。本实用新型铣刀包括刀体、刀头,其特征在于所述的安装在刀体槽内的刀头设有两面刀刃。本实用新型具有如下优点:自制的双面刃磨铣刀,可满足多工位要求。制作简单,价格低廉,使用寿命长。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种铣刀片,本实用新型能够增加铣刀片的强度,避免出现崩刃的情况。

[0005] 本实用新型目的的技术方案如下:

[0006] 一种铣刀片,其特征在于包括:前刀面、后刀面、波浪形切削刃、修光刃和散热沟,所述前刀面设置在铣刀片的前端,所述后刀面设置在铣刀片的侧面,所述的波浪形曲面设置在铣刀片的前刀面上,该波浪形曲面 3 与后刀面 2 相交成型为波浪形切削刃,所述修光刃设置在铣刀片的后刀面上,该修光刃一端延伸至波浪形切削刃的刃口,所述散热沟设置在铣刀片的表面上。

[0007] 所述铣刀片为硬质合金的铣刀片。

[0008] 采用了上述方案,铣刀片的后刀面上设有修光刃,该修光刃一端延伸至波浪形切削刃的刃口。通过修光刃可以提高工件表面的光洁度,同时,修光刃的存在使切削刃的强度得到增加,这样当铣刀片在工作过程中遭受冲击时,可以承受住冲击,避免铣刀片遭到崩刃。

[0009] 所述铣刀片为硬质合金的铣刀片。铣刀片采用硬质合金制作后,有利于增加铣刀片的整体强度,这样也可以避免出现崩刃的情况。在铣刀片表面添加了散热沟之后,有利于增加了刀片的散热性能,避免温度过高出现的崩刃的情况。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0011] 图 2 为本实用新型的俯视图；

[0012] 附图中，前刀面 1、后刀面 2、波浪形切削刃 3、修光刃 4 和散热沟 5。

[0013] 具体实施方式：

[0014] 实施例 1

[0015] 一种铣刀片，其特征在于包括：前刀面 1、后刀面 2、波浪形切削刃 3、修光刃 4 和散热沟 5，所述前刀面 1 设置在铣刀片的前端，所述后刀面 2 设置在铣刀片的侧面，所述的波浪形切削刃 3 设置在铣刀片的前刀面 1 上，所述修光刃 4 设置在铣刀片的后刀面上，该修光刃 4 一端延伸至波浪形切削刃 3 的刃口，所述散热沟 5 设置在铣刀片的表面上。

[0016] 实施例 2

[0017] 一种铣刀片，其特征在于包括：前刀面 1、后刀面 2、波浪形切削刃 3、修光刃 4 和散热沟 5，所述前刀面 1 设置在铣刀片的前端，所述后刀面 2 设置在铣刀片的侧面，所述的波浪形切削刃 3 设置在铣刀片的前刀面 1 上，所述修光刃 4 设置在铣刀片的后刀面上，该修光刃 4 一端延伸至波浪形切削刃 3 的刃口，所述散热沟 5 设置在铣刀片的表面上。

[0018] 采用了上述方案，铣刀片的后刀面上设有修光刃，该修光刃一端延伸至波浪形切削刃的刃口。通过修光刃可以提高工件表面的光洁度，同时，修光刃的存在使切削刃的强度得到增加，这样当铣刀片在工作过程中遭受冲击时，可以承受住冲击，避免铣刀片遭到崩刃。

[0019] 所述铣刀片为硬质合金的铣刀片。铣刀片采用硬质合金制作后，有利于增加铣刀片的整体强度，这样也可以避免出现崩刃的情况。在铣刀片表面添加了散热沟之后，有利于增加了刀片的散热性能，避免温度过高出现的崩刃的情况。

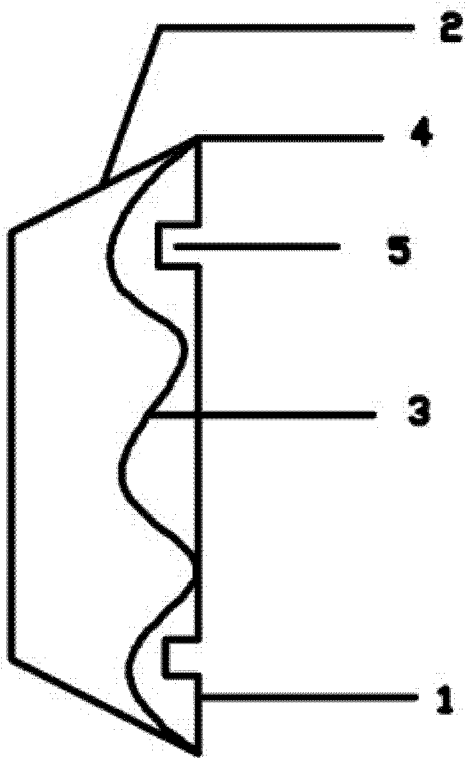


图 1

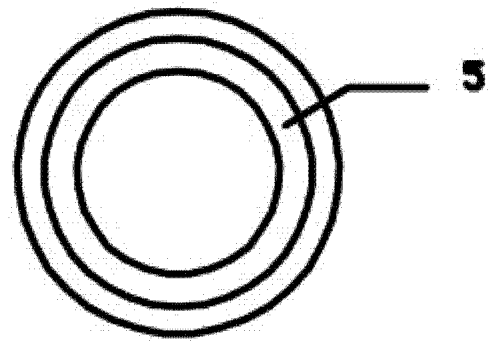


图 2