(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 202388017 U
(45)授权公告日 2012.08.22

(21)申请号 201220002882.1

(22)申请日 2012.01.06

(73)专利权人 常州西利合金工具有限公司
地址 213000 江苏省常州市新北区西夏墅镇工业园翠屏湖路 9 号

(72)发明人 霍理

(74)专利代理机构 常州市维益专利事务所 32211
代理人 何学成

(51)Int.Cl.
B23C 5/00(2006.01)

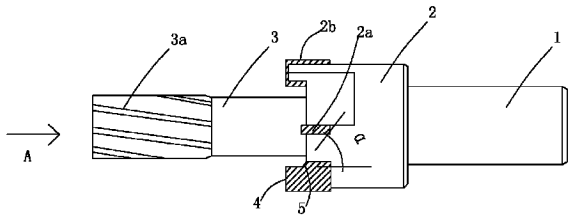
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

复合铣刀

(57)摘要

本实用新型属于切削刀具领域，具体是一种复合铣刀。它包括刀柄、刀体以及刀头，刀头固定在刀体上，刀体固定在刀柄端部，刀体的直径大于刀头，刀头的周面上设有切削刀，刀体的端面上设有一对刮面刀片和一对刮槽倒角刀片，刮面刀片与刮槽倒角刀片相互垂直设置。本实用新型的优点是不仅能对槽进行面铣削，而且能同时对孔边槽进行倒角铣削，提高了工作效率，延长了铣刀的使用寿命。



CN 202388017 U

1. 复合铣刀，其特征在于：它包括刀柄、刀体以及刀头，刀头固定在刀体上，刀体固定在刀柄端部，刀体的直径大于刀头，刀头的周面上设有切削刀，刀体的端面上设有一对刮面刀片和一对刮槽倒角刀片，刮面刀片与刮槽倒角刀片相互垂直设置。

2. 根据权利要求 1 所述的复合铣刀，其特征在于：所述的刮槽倒角刀片上设置有刮槽刃与倒角刃，倒角刃的角度 α 为 45° 。

复合铣刀

技术领域

[0001] 本实用新型属于切削刀具领域，具体是一种复合铣刀。

背景技术

[0002] 在铣床上采用硬合金铣刀高速铣削是一种常见的加工方法，它具有生产效率高、刀具寿命长，能获得较细的表面粗糙度等特点，在机械加工行业中得到了广泛的应用。

[0003] 机械加工中使用的的铣刀由切削刀条或切削刀体或刀具柄或定位孔等构成，铣刀的切削刃在进给方向上具有单一性受力，即在一个切削刃上是单一的曲线状或直线状，均由单一的切削刃构成，这种切削刃的切削方式阻力大，造成整体破坏性大因而易出现崩刃的事故，容易造成废品，带来很大的损失，更严重的甚至威胁到工作人员的身体。

发明内容

[0004] 本实用新型针对上述技术中存在的不足之处，提出一种复合型的铣刀，它具有结构简单、实用的特点，且不容易崩刃。

[0005] 实现本实用新型目的的技术方案如下：

[0006] 复合铣刀，它包括刀柄、刀体以及刀头，刀头固定在刀体上，刀体固定在刀柄端部，刀体的直径大于刀头，刀头的周面上设有切削刀，刀体的端面上设有一对刮面刀片和一对刮槽倒角刀片，刮面刀片与刮槽倒角刀片相互垂直设置。

[0007] 所述的刮槽倒角刀片上设置有刮槽刃与倒角刃，倒角刃的角度 α 为 45° 。

[0008] 本实用新型的优点是不仅能对槽进行面铣削，而且能同时对孔边槽进行倒角铣削，提高了工作效率，延长了铣刀的使用寿命。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0010] 图 2 为图 1 的 A 向视图。

具体实施方式

[0011] 如图 1 所示，复合铣刀，它包括刀柄 1、刀体 2 以及刀头 3，刀头 3 固定在刀体 2 上，刀体 2 固定在刀柄 1 端部，刀体 2 的直径大于刀头 3，刀头 3 的周面上设有切削刀 3a，刀体 2 的端面上设有一对刮面刀片 2a 和一对刮槽倒角刀片 2b，刮面刀片 2a 与刮槽倒角刀片 2b 相互垂直设置。

[0012] 其中，刮槽倒角刀片 2b 上设置有刮槽刃 4 与倒角刃 5，倒角刃的角度 α 为 45° 。

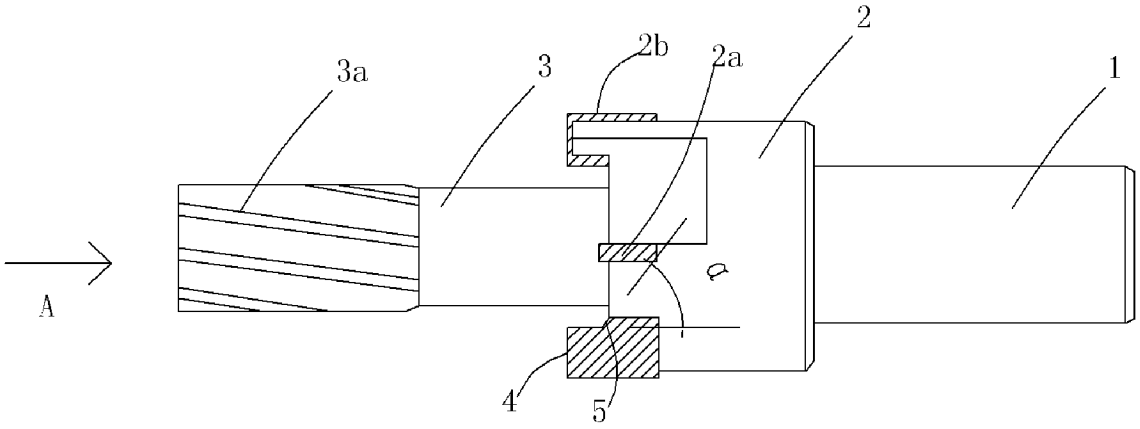


图 1

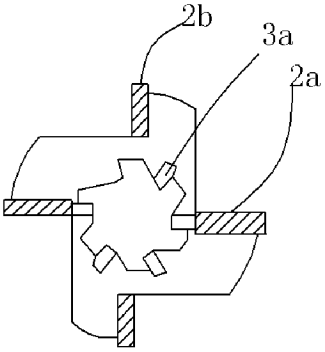


图 2