



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203003235 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 19

(21) 申请号 201220456757. 8

(22) 申请日 2012. 09. 10

(73) 专利权人 江苏豪莱特工具有限公司

地址 212132 江苏省镇江市新区丁岗镇葛村  
(镇江市永泰汽车配件制造有限公司)

(72) 发明人 魏文兵

(74) 专利代理机构 上海海颂知识产权代理事务  
所(普通合伙) 31258

代理人 季萍

(51) Int. Cl.

B23C 5/00(2006. 01)

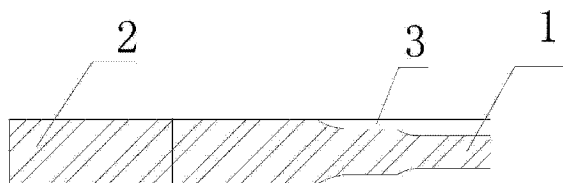
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

### (54) 实用新型名称

一种加工钢件用的铣刀

### (57) 摘要

本实用新型提供了一种加工钢件用的铣刀,包括工作部分及柄部,所述工作部分设有至少两条切削槽,所述切削槽的长度为工作部分的  $1/2$ ,由于所述工作部分设有至少两条切削槽,加工过程中,可快速排屑,方便了铣刀的排屑,增加了铣刀的切削进给量,从而,大大提高了本实用新型的切削效率;另外,由于所述切削槽的长度是工作部分的  $1/2$ ,提高了铣刀的强度,使其稳定性更好。



1. 一种加工钢件用的铣刀,包括工作部分及柄部,其特征在于,所述工作部分设有至少两条切削槽,所述切削槽的长度为工作部分的  $1/2$ 。

## 一种加工钢件用的铣刀

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铣刀,特别涉及一种对钢件铣槽进行加工的铣刀,属于机械加工的技术领域。

### 背景技术

[0002] 铣刀是用于铣削加工的、具有一个或多个刀齿的旋转刀具。工作时各刀齿依次间歇地切去工件的余量。铣刀主要用于在铣床上加工平面、台阶、沟槽等工件。现有技术的铣刀包括工作部分和柄部,工作部分与柄部连接成一体,所述柄部的外周面为平滑面,工作部分设有切削槽,切削槽可用铣削、磨削、热轧或热挤压等方法加工,铣刀的切削槽通常为单个的,由于切削槽为单个的槽,进行加工时,铣刀的排屑不方便,容易形成堵塞,从而,影响了工件的加工效率。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种排屑方便、效率高且结构简单的加工钢件的铣刀。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型一种加工钢件的铣刀,包括工作部分及柄部,其中,所述工作部分设有至少两条切削槽,所述切削槽的长度为工作部分的  $1/2$ 。

[0005] 本实用新型的有益效果:

[0006] 由于所述工作部分设有至少两条切削槽,加工过程中,可快速排屑,方便了铣刀的排屑,增加了铣刀的切削进给量,从而,大大提高了本实用新型的切削效率;另外,由于所述切削槽的长度是工作部分的  $1/2$ ,提高了铣刀的强度,使其稳定性更好。

### 附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0009] 如图所示,为了解决上述技术问题,本实用新型一种加工铝合金或钛合金用的铣刀,包括工作部分 1 及柄部 2,工作部分 1 与柄部 2 通过整体成型工艺加工成一体,所述柄部 2 的外周面为平滑面,工作部分 1 上设有切削槽 3,切削槽 3 可用铣削、磨削、热轧或热挤压等方法加工,切削槽 3 可为两条为多条,切削槽 3 的长度是工作部分 1 的  $1/2$ ,切削槽的深度  $\alpha$  为 3.6-3.65mm,由于所述工作部分设有至少两条切削槽 3,加工过程中,可快速排屑,方便了铣刀的排屑,增加了铣刀的切削进给量,从而,大大提高了本实用新型的切削效率。

[0010] 这里本实用新型的描述和应用是说明性的,并非想将本实用新型的范围限制在上述实施例中,因此,本实用新型不受本实施例的限制,任何采用等效替换取得的技术方案均在本实用新型保护的范围内。

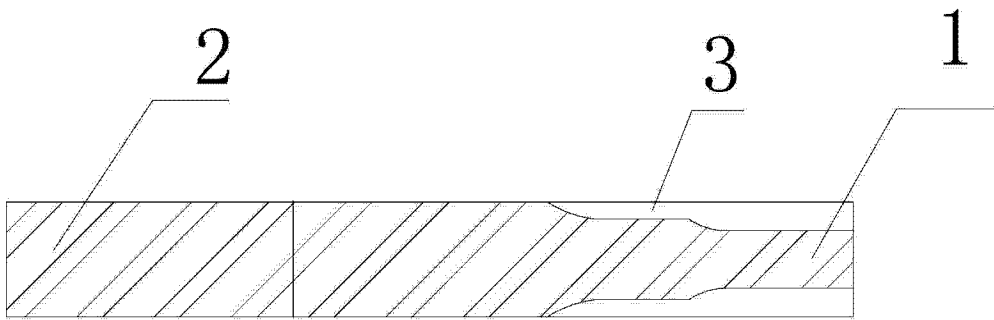


图 1