

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B23C 5/10 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820215403.8

[45] 授权公告日 2009 年 10 月 7 日

[11] 授权公告号 CN 201320630Y

[22] 申请日 2008.11.28

[21] 申请号 200820215403.8

[73] 专利权人 常州市精刃工具制造有限公司

地址 213135 江苏省常州市新北区西夏墅镇
镇中路 88 号

[72] 发明人 程 荣

[74] 专利代理机构 常州市维益专利事务所
代理人 何学成

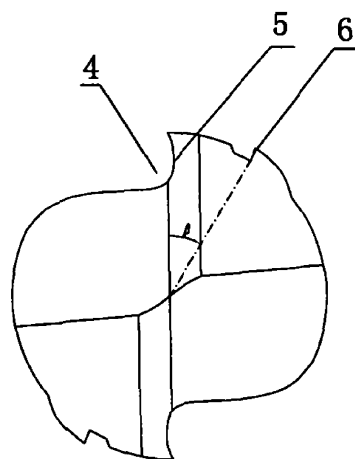
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

带副切削刃精铣刀

[57] 摘要

本实用新型涉及一种具有用于铣床加工的一种刀具，特别是带副切削刃精铣刀。带副切削刃精铣刀，其包括刀头、刀杆、刀柄，刀杆上具有排屑槽，刀头上具有一对中心对称的主切削刃，刀头上设置有一对修光副刃，修光副刃的外径比主切削刃的外径大 0.01mm-0.02mm。本实用新型节省人力物力资源，提高工作效率。



1、带副切削刃精铣刀，其包括刀头、刀杆、刀柄，刀杆上具有排屑槽，刀头上具有一对中心对称的主切削刃，其特征在于：刀头上设置有一对修光副刃，修光副刃的外径比主切削刃的外径大 0.01mm——0.02mm。

2、根据权利要求 1 所述的带副切削刃精铣刀，其特征在于：所述的修光副刃向中心点的延长线与主切削刃向中心点的延长线之间的夹角 β 为 30° ，且这对修光副刃中心对称。

带副切削刃精铣刀

技术领域

本实用新型涉及一种具有用于铣床加工的一种刀具，特别是带副切削刃精铣刀。

背景技术

铣刀形状有很多种，普通铣床和数控铣床加工槽与直线轮廓、铣镗加工中心上加工型腔、型芯、曲面外形、轮廓用。现在更多的铣刀应用在孔加工和型腔加工，在加工时一般情况下要先进行粗加工，然后换铣刀进行半精加工，然后再换铣刀进行精加工，这样的工序才能达到目的，这样的工序需要经常更换铣刀，工作繁琐，效率低下。

发明目的

针对上述技术中需要经常更换铣刀，工作繁琐，效率低下的缺点提供一种带副切削刃精铣刀。

实现本实用新型的技术方案如下：

带副切削刃精铣刀，其包括刀头、刀杆、刀柄，刀杆上具有排屑槽，刀头上具有一对中心对称的主切削刃，刀头上设置有一对修光副刃，修光副刃的外径比主切削刃的外径大 0.01mm——0.02mm。

所述的所述的修光副刃向中心点的延长线与主切削刃向中心点的延长线之间的夹角 β 为 30° ，且这对修光副刃中心对称。

使用以上技术，副切削刃精铣刀，其包括刀头、刀杆、刀柄，刀杆上具有排屑槽，刀头上具有一对中心对称的主切削刃，刀头上设置有一对修光副刃，修光副刃的外径比主切削刃的外径大 0.01mm——0.02mm，修光副刃向中心点的延长线与主切削刃向中心点的延长线之间的夹角 β 为 30° ，且这对修光副刃

中心对称。，且这对修光副刃中心对称，本实用新型在主切削刃进行粗加工的同时，修光副刃进行小余量的精加工，可以一次加工出所需要的产品，节省人力物力资源，提高工作效率。

附图说明

图 1 为本实用新型的结构示意图；

图 2 为图 1 的 A 向示意图；

图中：1、刀头，2、刀杆，3、刀柄，4、排屑槽，5、主切削刃，6、修光副刃。

具体实施方式

如图 1、图 2 所示，带副切削刃精铣刀，其包括硬质合金制的刀头 1、刀杆 2、刀柄 3，刀杆 2 上具有排屑槽 4，刀头 1 上具有一对中心对称的主切削刃 5，刀头 1 上设置有一对修光副刃 6，修光副刃 6 的外径比主切削刃 5 的外径大 0.01mm，修光副刃 6 向中心点的延长线与主切削刃 5 向中心点的延长线之间的夹角 β 为 30° ，且这对修光副刃中心对称。，这对修光副刃中心对称。本实用新型在主切削刃 5 进行粗加工的同时，修光副刃 6 进行小余量的精加工，可以一次加工出所需要的产品，节省人力物力资源，提高工作效率。

