



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204735760 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 04

(21) 申请号 201520321811. 1

(22) 申请日 2015. 05. 18

(73) 专利权人 无锡锡南铝业技术有限公司

地址 214000 江苏省无锡市滨湖区雪浪街道
王港村

(72) 发明人 张宏武

(74) 专利代理机构 南京经纬专利商标代理有限
公司 32200

代理人 楼高潮

(51) Int. Cl.

B23B 51/08(2006. 01)

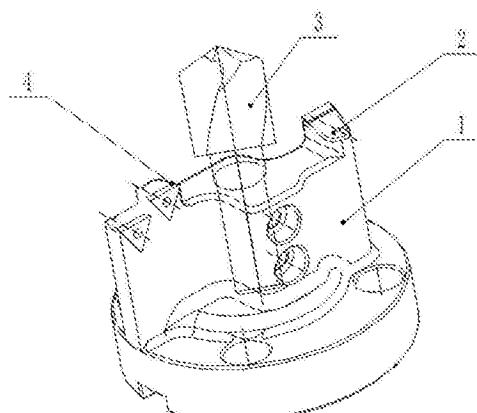
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种钻铣刀盘

(57) 摘要

本实用新型公布了一种钻铣刀盘，包括钻铣刀盘本体，所述钻铣刀盘本体上设置有刀片卡槽，所述刀片卡槽上安装有刀片，其特征在于：所述钻铣刀盘本体中心位置设置有钻头。本实用新型在钻铣刀盘本体中心位置安装钻头，使得钻孔和铣搭子两套工序一气呵成。另外，钻头和钻铣刀盘本体可拆卸结构，便于更换不同直径的钻头；采用标准的三角刀片，使刀具无需定制，且三角刀片还可以三面交替使用，从而大大降低了刀具的使用成本。



1. 一种钻铣刀盘，包括钻铣刀盘本体，所述钻铣刀盘本体上设置有刀片卡槽，所述刀片卡槽上安装有刀片，其特征在于：所述钻铣刀盘本体中间位置设置有钻头。
2. 根据权利要求 1 所述的钻铣刀盘，其特征在于：所述钻头与钻铣刀盘本体可拆卸连接。
3. 根据权利要求 2 所述的钻铣刀盘，其特征在于：所述钻头与钻铣刀盘本体通过支头螺钉固定连接。
4. 根据权利要求 1-3 任一项所述的钻铣刀盘，其特征在于：所述刀片卡槽为三个，径向设置，一侧设置有一片刀片，另一侧设置有两片刀片；所述钻头两侧的两片刀片与钻头之间的距离不相等，设置有两片刀片的一侧的外侧刀片高度低于内侧刀片。
5. 根据权利要求 1-3 任一项所述的钻铣刀盘，其特征在于：所述刀片为三角刀片。
6. 根据权利要求 5 所述的钻铣刀盘，其特征在于：所述刀片为 TC16T304 硬质合金刀片。

一种钻铣刀盘

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机加工工具,特别是涉及一种可拆卸的钻铣刀盘。

背景技术

[0002] 在铝合金毛坯在铸造完成后,在铸件机加工时需要有底孔和除去多于的搭子,这样才能减少精加工时间和不影响到机加工的精度。现有方法是采用麻花钻头对铸件进行预钻中心孔,再通过铣刀进行后续加工,耗费的时间较多,加工效率低。且铣刀与工件的接触面积大,加工不稳定,刀片也容易损耗,成本较高。

发明内容

[0003] 本实用新型目的在于针对现有铣刀盘的缺陷提供一种一次完成钻铣的可拆卸的钻铣刀盘。

[0004] 本实用新型为实现上述目的,采用如下技术方案:

[0005] 一种钻铣刀盘,包括钻铣刀盘本体,所述钻铣刀盘本体上设置有刀片卡槽,所述刀片卡槽上安装有刀片,其特征在于:所述钻铣刀盘本体中间位置设置有钻头。

[0006] 其进一步特征在于:所述钻头与钻铣刀盘本体可拆卸连接。

[0007] 进一步的:所述钻头与钻铣刀盘本体通过支头螺钉固定连接。

[0008] 一种结构:所述刀片卡槽为三个,径向设置,一侧设置有一片刀片,另一侧设置有两片刀片;所述钻头两侧的两片刀片与钻头之间的距离不相等,设置有两片刀片的一侧的外侧刀片高度低于内侧刀片。

[0009] 优选的:所述刀片为三角刀片。

[0010] 所述刀片为TC16T304硬质合金刀片。

[0011] 本实用新型在钻铣刀盘本体中心位置安装钻头,使得钻孔和铣搭子两套工序一气呵成。另外,钻头和钻铣刀盘本体可拆卸结构,便于更换不同直径的钻头;采用标准的三角刀片,使刀具无需定制,且三角刀片还可以三面交替使用,从而大大降低了刀具的使用成本。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型立体图。

[0013] 图 2 为本实用新型正视图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明:

[0015] 如图 1 所示一种钻铣刀盘,包括钻铣刀盘本体,所述钻铣刀盘本体上径向设置有两个刀片卡槽,所述刀片卡槽上安装有 TC16T304 硬质合金三角刀片,所述钻铣刀盘本体中间位置通过支头螺钉固定连接有钻头。

[0016] 由于有些产品具有两级沉台,针对这样的产品,对刀片进行了特别的设置。所述刀片卡槽为三个,径向设置,一侧设置有一片刀片,另一侧设置有两片刀片;所述钻头两侧的两片刀片与钻头之间的距离不相等,设置有两片刀片的一侧的外侧刀片高度低于内侧刀片。这样通过相互错开的钻头两侧的刀片,可以分散单片刀片切削时受到的力,延长刀片的使用寿命。外侧的较矮的刀片用于切削工件外侧直径较大的台阶。

[0017] 使用时根据需要在钻铣刀盘本体中心位置装夹不同直径的钻头,然后进行钻铣加工,使得钻孔和铣搭子两套工序一气呵成。由于采用标准的三角刀片,使刀具无需定制,且三角刀片还可以三面交替使用,从而大大降低了刀具的使用成本。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不以本发明为限制,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

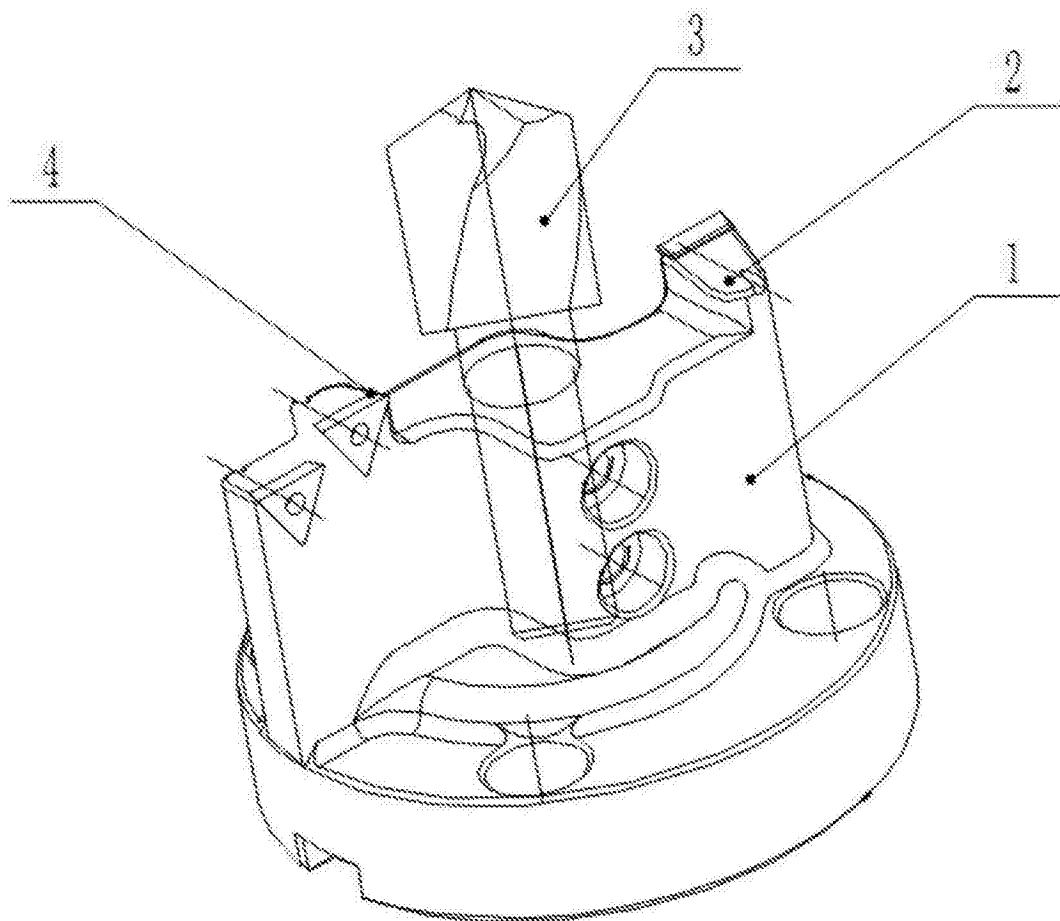


图 1

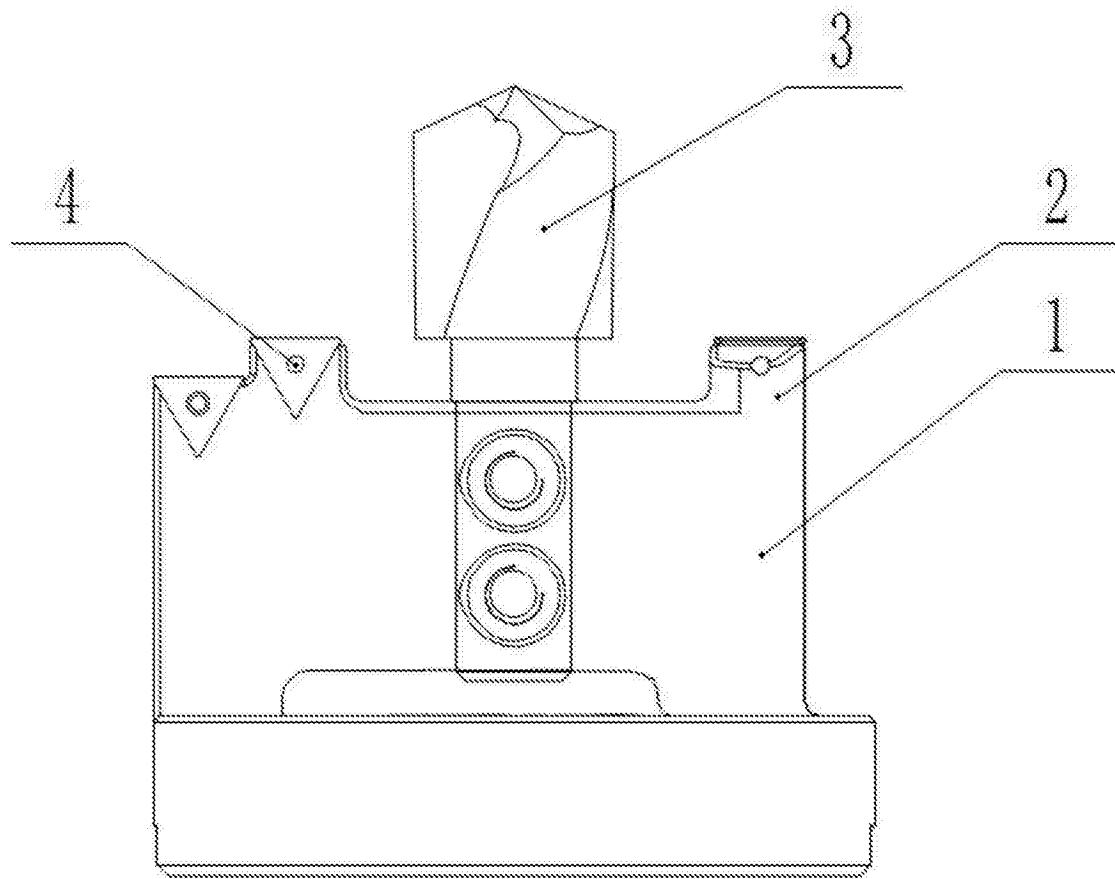


图 2