



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201537710 U

(45) 授权公告日 2010.08.04

(21) 申请号 200920232468.8

(22) 申请日 2009.09.21

(73) 专利权人 常州建华昌盛工具有限公司

地址 213125 江苏省常州市新北区西夏墅镇

(72) 发明人 程建华 刘文亚 刘芳娣

(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.

B23B 27/06 (2006.01)

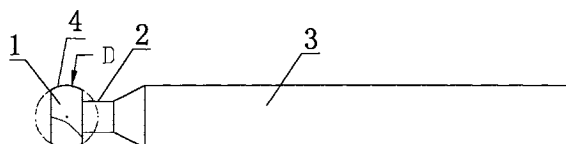
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

用于切削金属型材轮廓刀

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种刀具,该刀具具体的是一种用于数控机床上切削金属型材的轮廓刀。该轮廓刀具有刀头、刀颈与刀柄,刀头上周向设置有切削刃,切削刃所在的圆弧设置在同一个圆上。本实用新型的有益好处节约成本,提高工作效率。



1. 用于切削金属型材轮廓刀,其特征在于:该轮廓刀具有刀头、刀颈与刀柄,刀头上周向设置有切削刃,切削刃所在的圆弧设置在同一个圆上。

2. 根据权利要求1所述的用于切削金属型材轮廓刀,其特征在于:所述的切削刃所在圆的直径D为5.8mm——6.2mm。

## 用于切削金属型材轮廓刀

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种刀具,该刀具具体的是一种用于数控机床上切削金属型材的轮廓刀。

### 背景技术

[0002] 数控机床在加工金属型材,尤其是不锈钢材料和铝合金材料时,由于切削工艺要求,一般都需要好几个工序,使用若干把刀具才能加工成型,这样的情况浪费时间,生产效率不高。

### 发明内容

[0003] 本实用新型针对上述技术中的缺点,提供一种在数控机床上使用的切削金属型材的轮廓刀。

[0004] 实现本实用新型的技术方案如下:

[0005] 用于切削金属型材轮廓刀,该轮廓刀具有刀头、刀颈与刀柄,刀头上周向设置有切削刃,切削刃所在的圆弧设置在同一个圆上。

[0006] 所述的切削刃所在圆的直径D为5.8mm——6.2mm。

[0007] 采用了上述技术方案,该轮廓刀在一次性成型加工不锈钢或者铝合金材料的所需轮廓,本实用新型的有益好处节约成本,提高工作效率。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0009] 图中,1、指套,2、连接膜。

### 具体实施方式

[0010] 如图1所示,用于切削金属型材轮廓刀,该轮廓刀具有刀头1、刀颈2与刀柄3,刀头1上周向设置有切削刃4,切削刃4所在的圆弧设置在同一个圆上,切削刃4所在圆的直径D为5.8mm——6.2mm。

[0011] 轮廓刀安装在机床上,该刀在做周向旋转,在与工件接触时,直接由切削刃跟其接触加工。

[0012] 该轮廓刀安装在数控机床用于一次性成型加工不锈钢型材或者铝合金型材,省去以往多把刀具才能加工完成的不便。

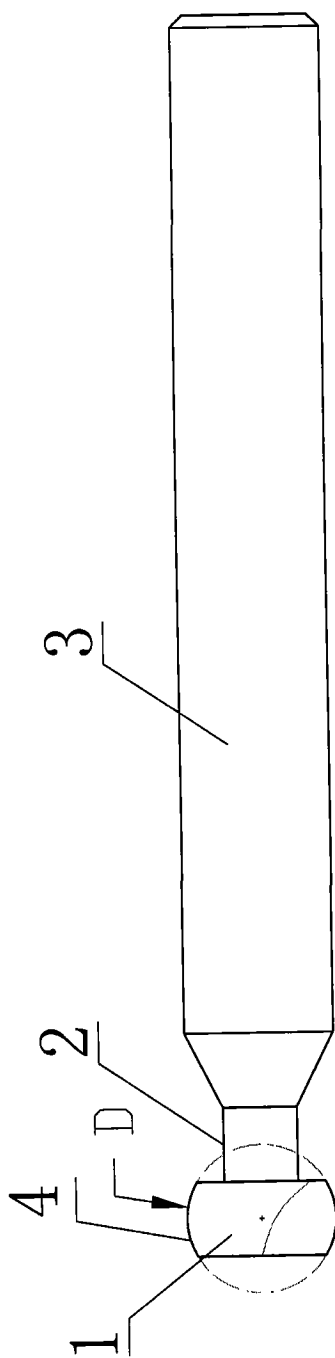


图 1