



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203526582 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320594671. 6

(22) 申请日 2013. 09. 26

(73) 专利权人 赣州中瑞材料科技有限公司
地址 341100 江西省赣州市赣县工业园

(72) 发明人 肖民 李重义 翁海 郭广杰
殷宏华

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350
代理人 汤东风

(51) Int. Cl.
B23B 27/00 (2006. 01)

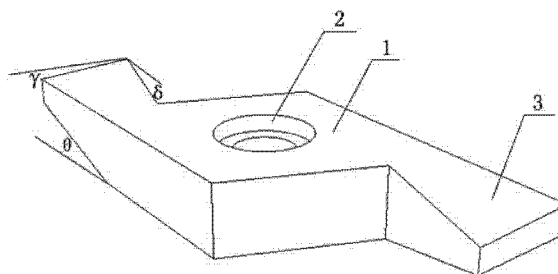
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种耐高温单孔旋转切削车床刀头

(57) 摘要

一种耐高温单孔旋转切削车床刀头,包括正四棱柱形刀身,刀身上设有同刀座连接的单定位孔,在四棱柱形刀身两个距离相对较长的棱边上均设有切削刀头,所述切削刀头与刀身的顶面齐平,切削刀头与刀身底面之间设有斜切面,各个切削刀头的切削刃前角的角度为 7° ,切削刀头的切削刃后角的角度为 12° ,切削刀头与刀身底面之间夹角为 $15^{\circ} \sim 20^{\circ}$ 。本实用新型结构简单,使用方便,适用于微小零件的精加工,切削深度深,且切削刀头的前角和后角较大,加工过程中很少出现崩刃现象,可靠性好,实用性强。



1. 一种耐高温单孔旋转切削车床刀头,包括正四棱柱形刀身,其特征是:刀身上设有同刀座连接的单定位孔,在四棱柱形刀身两个距离相对较长的棱边上均设有切削刀头,所述切削刀头与刀身的顶面齐平,切削刀头与刀身底面之间设有斜切面,各个切削刀头的的切削刃前角的角度为 7° ,切削刀头的的切削刃后角的角度为 12° ,切削刀头与刀身底面之间夹角为 $15 \sim 20^{\circ}$ 。

一种耐高温单孔旋转切削车床刀头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种旋转切削刀头,具体为一种耐高温单孔旋转切削车床刀头。

背景技术

[0002] 随着科学技术的发展,工业生产中零件切削是必不可少的。目前用于微小零件加工,主要用于切断加工、后车削加工、槽加工、螺纹切削加工、前车削加工、内径加工、端面铣加工等;用于微小零件的加工的刀头短,切削深度浅,而且切削刀头的前角和后角比较小,加工过程中容易崩刃。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所解决的技术问题在于提供一种耐高温单孔旋转切削车床刀头,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 本实用新型所解决的技术问题采用以下技术方案来实现:

[0005] 一种耐高温单孔旋转切削车床刀头,包括正四棱柱形刀身,刀身上设有同刀座连接的单定位孔,在四棱柱形刀身两个距离相对较长的棱边上均设有切削刀头,所述切削刀头与刀身的顶面齐平,切削刀头与刀身底面之间设有斜切面,各个切削刀头的的切削刃前角的角度为 7° ,切削刀头的的切削刃后角的角度为 12° ,切削刀头与刀身底面之间夹角为 $15 \sim 20^{\circ}$ 。

[0006] 有益效果

[0007] 本实用新型结构简单,使用方便,适用于微小零件的精加工,切削深度深,且切削刀头的前角和后角较大,加工过程中很少出现崩刃现象,可靠性好,实用性强。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的截面结构示意图。

具体实施方式

[0009] 为了使本实用新型的实现技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体图示,进一步阐述本实用新型。

[0010] 如图1所示,一种耐高温单孔旋转切削车床刀头,包括正四棱柱形刀身1,刀身1上设有同刀座连接的单定位孔2,在四棱柱形刀身1两个距离相对较长的棱边上均设有切削刀头3,所述切削刀头3与刀身1的顶面齐平,切削刀头3与刀身1底面之间设有斜切面,各个切削刀头3的切削刃前角 δ 的角度为 7° ,切削刀头3的切削刃后角 γ 的角度为 12° ,切削刀头3与刀身1底面之间夹角 θ 为 $15 \sim 20^{\circ}$ 。本实用新型结构简单,使用方便,适用于微小零件的精加工,切削深度深,且切削刀头的前角和后角较大,加工过程中很少出现崩刃现象,可靠性好,实用性强。

[0011] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行

业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型的要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

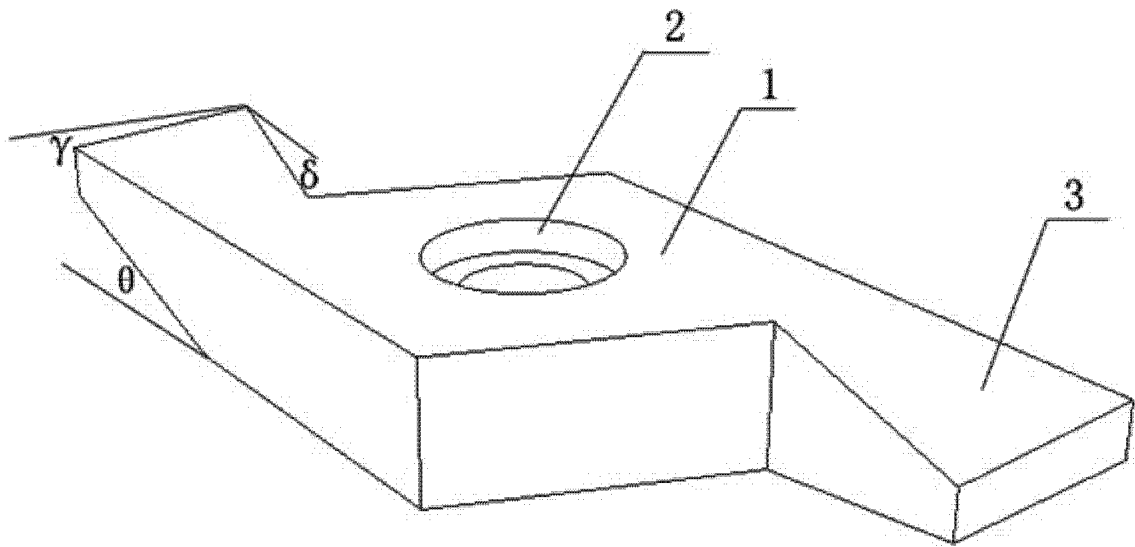


图 1