



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201960579 U

(45) 授权公告日 2011.09.07

(21) 申请号 201120175248.3

(22) 申请日 2011.05.27

(73) 专利权人 上海田岛工具有限公司

地址 201613 上海市松江工业区荣乐东路
600 号

(72) 发明人 施浩杰

(51) Int. Cl.

B26B 9/00 (2006.01)

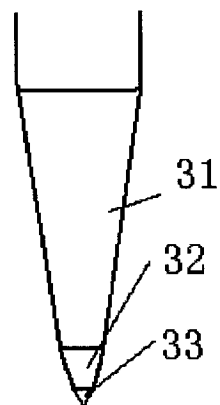
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

三段刃刀片

(57) 摘要

本实用新型涉及一种三段刃刀片,包括:第一刀刃面和在第一刀刃面下的第二刀刃面;还包括第三刀刃面;所述的第三刀刃面在所述的第二刀刃面下;本实用新型的有益效果是:保证刀片锋利度的同时,使刀片的耐久性更长。



1. 一种三段刃刀片,包括:第一刀刃面和在第一刀刃面下的第二刀刃面;其特征在于:还包括第三刀刃面;所述的第三刀刃面在所述的第二刀刃面下。

三段刃刀片

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种刀片,尤其涉及该刀片的刀刃结构。

背景技术

[0002] 目前市场上销售的各类型刀片中,一般的刃角都为一段刃(如图1所示),简单的说就是磨削面的角度只有一面1,质量再好点的就是二段刃2(如图2所示),磨削次数有两次,有第一刀刃面21和在第一刀刃面21下的第二刀刃面22。

[0003] 一二段刃刀片的主要区别就是在使用时间上,比如一段刃刀片在使用了一段时间后,刀尖就会变钝,导致无法再使用,但是二段刃刀片在尖端刃口变钝后,仍然能保持锋利,因为还有后面的刃角继续发挥作用。

[0004] 但是由于现在有些客户对刀片的耐久性要求越来越高,比如在一些工厂中实际的生产过程中,每次更换刀片比较麻烦,所以希望每枚刀片的使用时间比较长一点。所以在保证刀片锋利度的同时,对刀片的耐久性提出了全新的要求。出于这个目的,有必要设计一种三段刃刀片。

发明内容

[0005] 本实用新型需要解决的技术问题是提供了一种三段刃刀片,旨在解决上述的问题。

[0006] 为了解决上述技术问题,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0007] 本实用新型包括:第一刀刃面和在第一刀刃面下的第二刀刃面;还包括第三刀刃面;所述的第三刀刃面在所述的第二刀刃面下。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:保证刀片锋利度的同时,使刀片的耐久性更长。

附图说明

[0009] 图1是现有技术中一段刃刀片结构示意图。

[0010] 图2是现有技术中二段刃刀片结构示意图。

[0011] 图3是本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述:

[0013] 由图3可见:本实用新型包括:第一刀刃面31和在第一刀刃面31下的第二刀刃面32;还包括第三刀刃面33;所述的第三刀刃面33在所述的第二刀刃面32下。

[0014] 对刀片来说,如果已经在刀片的前端开刃了2段之后,再开刃第3段的话,对设备的研磨能力要求很高。所以在保证刀片2段刃开刃的同时,比如刀片的刃幅,刀片的角度,刀片的开刃面是否有波浪等,都必须一一符合生产规格要求,积极改进了设备,成功的在2

段刃的基础上磨削成功了 3 段刃,使刀片整体的耐久性和锋利度都获得了提高。

[0015] 本实用新型在实际的使用中达到了耐久性和锋利度的目的,延长了刀片的使用寿命,赋予了该款产品超强的耐久性,更锋利的切削性,极大的丰富了现有市场上刀片种类的多样性,为一些对刀片有特殊要求的客户提供了更大的选择范围。

[0016] 现今有的刀片开刃生产工艺,主要是用砂轮来磨削刀片的开刃面,但是由于砂轮体积庞大,在高速磨削刃面时又由于会有震动,导致磨削出来的刀片最多只能磨削到 2 段刃,而且刃幅波浪较大,极大的影响了刀片的锋利度,影响到刀片的使用性能。

[0017] 本实用新型使用的为陶瓷精密砂轮(市售产品),在磨削时通过反向旋转磨削,第一保证刀片磨削角度,第二极大的提高了刀片在研磨时的稳定度,第三由于砂轮的材质为陶瓷,颗粒度较小,在保证砂轮使用时间的同时,成功的磨削出了 3 段刃刀片,使刀片的整体性能有了质的提高。



图 1

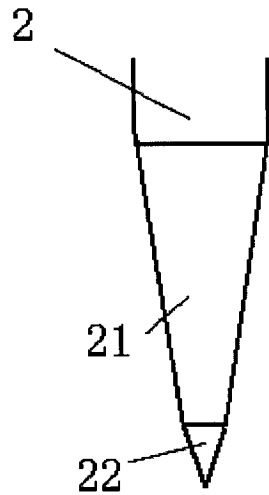


图 2

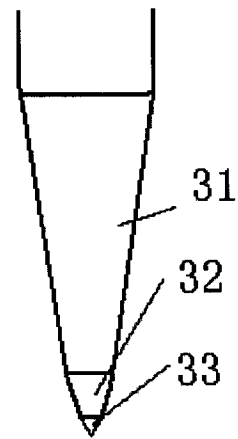


图 3