

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202264160 U

(45) 授权公告日 2012.06.06

(21) 申请号 201120332557.7

(22) 申请日 2011.09.06

(73) 专利权人 柘城县新源超硬材料制品有限公司

地址 476200 河南省商丘市柘城县邵园工业园区

(72) 发明人 瓦崇龙 邵慧丽 王磊星 苏彦兵 邵福增

(74) 专利代理机构 郑州中原专利事务所有限公司 41109

代理人 霍彦伟

(51) Int. Cl.

B24D 7/00 (2006.01)

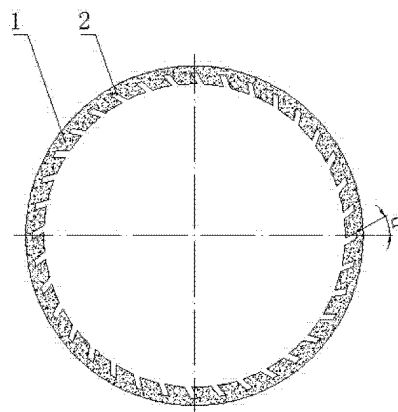
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

加工平板玻璃的金刚石磨轮

(57) 摘要

本实用新型公开一种加工平板玻璃的金刚石磨轮,包括磨轮基体,基体上设有槽体,所述槽体是夹角为 $28^{\circ}\sim 32^{\circ}$ 的斜齿槽。本实用新型中磨轮上槽体是夹角为 30° 的斜齿槽,这样在加工玻璃过程中,磨削更加锋利,研磨速度更快,加工效率高。



1. 一种加工平板玻璃的金刚石磨轮,包括磨轮基体(1),基体(1)上设有槽体(2),其特征在于:所述槽体(2)是夹角为 $28^{\circ}\sim 32^{\circ}$ 的斜齿槽。
2. 根据权利要求1所述的加工平板玻璃的金刚石磨轮,其特征在于:所述槽体(2)是夹角为 30° 的斜齿槽。
3. 根据权利要求2所述的加工平板玻璃的金刚石磨轮,其特征在于:所述基体(1)上设有36个槽体(2)。

加工平板玻璃的金刚石磨轮

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种玻璃加工领域,具体涉及一种加工平板玻璃的磨轮。

背景技术

[0002] 玻璃深加工工业良好的发展前景是我国玻璃机械制造工业高速发展的源动力。最近五年,我国玻璃行业发展呈现明显特点与趋势,由原片消费为主向附加值更高的深加工产品过渡,玻璃行业结果重心将逐渐向产业链下游的深加工领域偏移。从玻璃产品结构看,我国我国玻璃深加工率仅为 32%,而世界平均水平为 55%,发达国家达 65-85%,我国的玻璃深加工率远低于时间平均水平。在玻璃行业“十一五”结构调整中,其中玻璃深加工率要求达到 40% 以上。

[0003] 随着我国平板玻璃产量的逐年递增,玻璃深加工率提高,玻璃深加工必须的加工工具金刚石磨轮的需求量也逐年递增,对金刚石磨轮的加工效率也就越来越高。现有的磨轮结构如图 1 所示,包括磨轮基体 1,基体 1 上设有 32 个 90° 的槽体 2,这种磨轮加工平板玻璃时效率低、加工质量差。

实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是现有平板玻璃加工用磨轮的加工效率低、产品质量差,提供一种加工效率高、产品质量好的加工平板玻璃的金刚石磨轮。

[0005] 本实用新型的技术方案是以下述方式实现的:一种加工平板玻璃的金刚石磨轮,包括磨轮基体,基体上设有槽体,所述槽体是夹角为 28~32° 的斜齿槽。

[0006] 所述槽体是夹角为 30° 的斜齿槽。

[0007] 所述基体上设有 36 个槽体 2。

[0008] 本实用新型中磨轮上槽体是夹角为 30° 的斜齿槽,这样在加工玻璃过程中,磨削更加锋利,研磨速度更快,加工效率高。

附图说明

[0009] 图 1 是现有技术结构示意图。

[0010] 图 2 是本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0011] 如图 2 所示,本实用新型所述加工平板玻璃的金刚石磨轮包括磨轮基体 1,基体 1 上设有槽体 2,所述槽体 2 是夹角 α 为 28~32° 的斜齿槽,比如说 28、30 或 32°。所述夹角是指从磨轮的圆心向槽体 2 底部作垂线,该垂线和槽体侧壁之间的夹角为 30°。

[0012] 所述基体 1 上设有 36 个槽体 2。

[0013] 本实用新型中将槽体设为斜齿槽,这样磨削的时候更加锋利,其加工效率高、产品质量好。

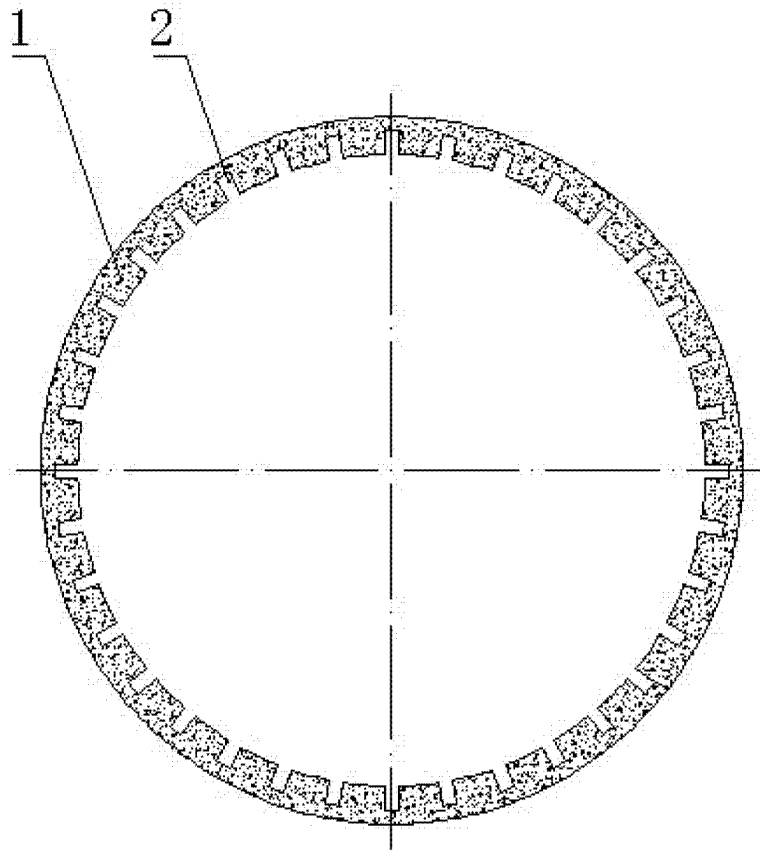


图 1

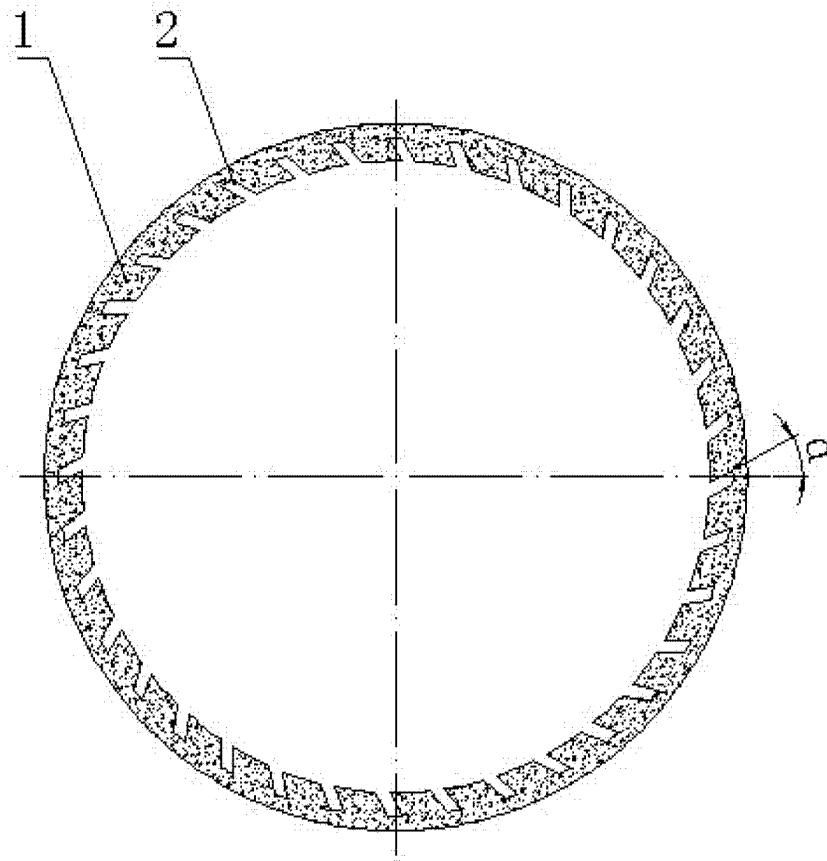


图 2