

[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51]Int. Cl⁷

B24D 7/14

[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 99256099.3

[45]授权公告日 2000 年 11 月 1 日

[11]授权公告号 CN 2403547Y

[22]申请日 1999.12.25 [24]颁证日 2000.9.9
[73]专利权人 黄计高
地址 529500 广东省阳江市东风一路 5 号邮政
10 信箱
[72]设计人 黄计高

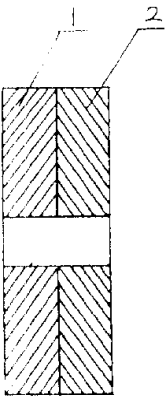
[21]申请号 99256099.3

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图页数 1 页

[54]实用新型名称 一种复合砂轮

[57]摘要

一种复合砂磨,其特征在于砂轮由两层研磨层复合组成,一层是粗磨层,另一层是精磨层,这样工作时可同时在一个砂轮上完成粗磨和精磨两道工序,十分方便、实用。



ISSN 1008-4274

权 利 要 求 书

1、一种复合砂轮，是环形的，其特征在于砂轮是由左右两层研磨层复合而成的，其中一层是粗磨层，另一层是精磨层。

2、一种复合砂轮，是凸字形的，其特征在于砂轮是由里、外两层研磨层复合而成的，其中里层是粗磨层，外层是精磨层。

3、根据权利要求1或2所述的复合砂轮，其特征在于所述的粗磨层是由粘土结合剂和金刚石颗粒粘结而成的；精磨层是由树脂结合剂和金刚石颗粒粘结而成的。

说明书

一种复合砂轮

本实用新型涉及一种砂轮，特别是一种复合砂轮。

现在刀具工业生产中，刀具打磨都是用砂轮来完成的，其工作程序是先用粗砂轮打磨刀具，再经精砂轮打磨而完成打磨工序，现有的砂轮其粗砂轮和精砂轮是分开的，因而两道工序分开完成，工作量较大，同时也增加了刀具生产成本。

本实用新型的目的在于提供一种复合砂轮，即一个砂轮同时具有精磨和粗磨两个研磨层，使粗磨和精磨两道工序在同一个砂轮中先后完成。

本实用新型是这样实现的：在普通砂轮的基础上进行改进，使一个砂轮用时具有两个研磨层，一个是粗磨层，另一个是精磨层，使粗磨和精磨先后在同一个砂轮中完成。

下面结合附图对本实用新型作进一步的描述。

图 1 和图 2 均是本实用新型的结构示意图，图 1 亦作摘要附图。

图中，1 是粗磨层，2 是精磨层。

实施例一，图 1 是本实施例附图，在本实施例中，砂轮是环形的，由左右两层研磨层复合而成，其中一层是粗磨层(1)，另一层是精磨层(2)，使用时，将砂轮安装在砂轮机上，粗磨层位于左边，精磨层位于右边，这样，工作时，从左到右，则可先后在这个复合砂轮上完成粗磨和精磨工序。亦可根据使用习惯，将粗磨、精磨改为从右到左来完成。

实施例二：图 2 是本实施例附图，在本实施例中，砂轮是凸字型的，由里外两层研磨层组成，里层是粗磨层(1)，外层是精磨层(2)，砂轮底部有环形凸起，使用时，夹住环形凸起，这样，从里到外则可先后完成粗磨、精磨工作。

粗磨层是用粘土结合剂和金刚石颗粒粘结而成的，精磨层是由树脂结合剂和金刚石颗粒粘结而成。

本实用新型结构简单，使用方便。

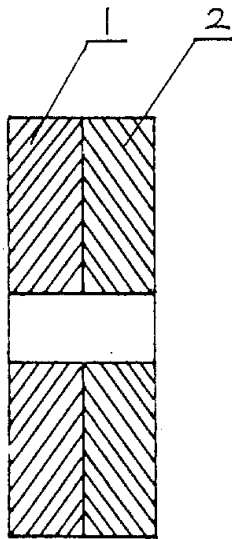


图 1

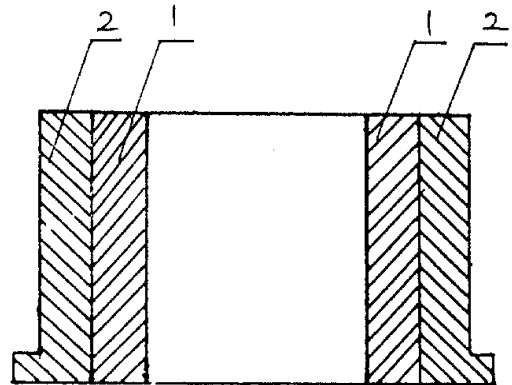


图 2