[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B24D 7/18 (2006.01)
B24D 3/00 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820013626.6

[45] 授权公告日 2009 年 5 月 6 日

[11] 授权公告号 CN 201231452Y

[22] 申请日 2008.6.24
[21] 申请号 200820013626.6
[73] 专利权人 赵玉石
地址 121403 辽宁省黑山县新立屯镇轴承厂
[72] 发明人 赵玉石

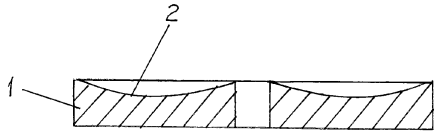
[74] 专利代理机构 沈阳科威专利代理有限责任公司
代理人 张述学
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

用于玛瑙、玉石工艺品加工的倒角砂轮

[57] 摘要

一种用于玛瑙、玉石工艺品加工的倒角砂轮，包括砂轮体，其特征是：砂轮体的表面设置粒度为 30－40 的金刚石磨料层，在磨料层的上面设置镍和人造金刚石复合层；砂轮体的磨削表面为内曲面。本实用新型的优点是倒角磨削速度快，提高效率 4－5 倍，而且倒角形状质量好，磨削砂轮使用寿命比较长。



1、一种用于玛瑙、玉石工艺品加工的倒角砂轮，包括砂轮体，其特征是：砂轮体的表面设置粒度为30—40的金刚石磨料层，在磨料层的上面设置复合层;砂轮体的磨削表面为内曲面。

2、根据权利要求1所述的用于玛瑙、玉石工艺品加工的倒角砂轮，其特征是：砂轮体的外径为190—260mm。

用于玛瑙、玉石工艺品加工的倒角砂轮

技术领域

本实用新型属于一种玉石类工艺品的加工工具，特别是一种用于玛瑙、玉石工艺品加工的倒角砂轮。

背景技术

在玛瑙、玉石工艺品的生产加工中，造型雕好后，要对尖锐的棱角部分进行倒角，以达到圆润的效果，现在采用碳化硅砂轮磨削，磨削表面为平面形状，主要存在的不足是：倒角磨削速度慢、加工效率低，而且倒角质量很难保证，同时，磨削砂轮使用寿命比较短。

实用新型内容

本实用新型的目的是提供一种用于玛瑙、玉石工艺品加工的倒角砂轮，倒角加工速度快，效率高，而且倒角形状质量好，磨削砂轮使用寿命比较长。

本实用新型的目的是通过如下技术方案实现的：包括砂轮体，其特征是：砂轮体的表面设置粒度为 30—40 的金刚石磨料层，在磨料层的上面设置镍和人造金刚石复合层；砂轮体的磨削表面为内曲面。

砂轮体的外径为 190—260mm。

本实用新型的优点是：倒角磨削速度快，提高效率 4—5 倍，而且倒角形状质量好，磨削砂轮使用寿命比较长。

附图说明

图 1 是本实用新型的结构示意图。

图 2 是本实用新型的局部放大示意图。

具体实施方式

见图 1、2，具体结构如下：砂轮体的主体 1 采用低碳钢材料，在砂轮体的主体 1 表面粘结粒度为 30—40 的金刚石磨料层 3，在磨料层 3 的表面镀上镍和人造金刚石复合层 4；砂轮体的磨削表面设计为内曲面 2。砂轮体 1 的外径为 190—260mm。

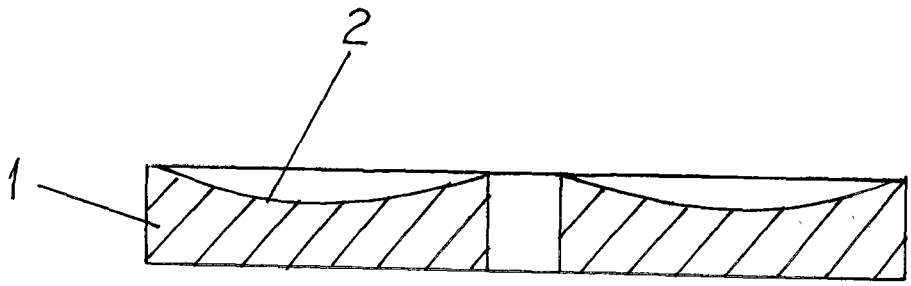


图 1

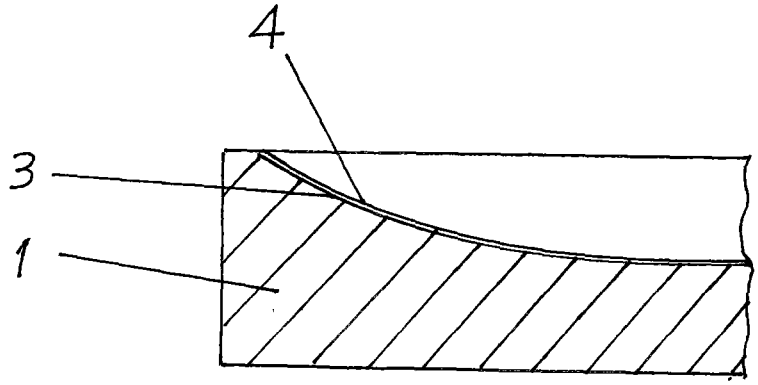


图 2