



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848775 U

(45) 授权公告日 2011.06.01

(21) 申请号 201020241914.4

(22) 申请日 2010.06.28

(73) 专利权人 程秀梅

地址 311300 浙江省浦江县仙华路 8 号

(72) 发明人 程秀梅

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公

司 33214

代理人 王晓峰

(51) Int. Cl.

B24D 5/00 (2006.01)

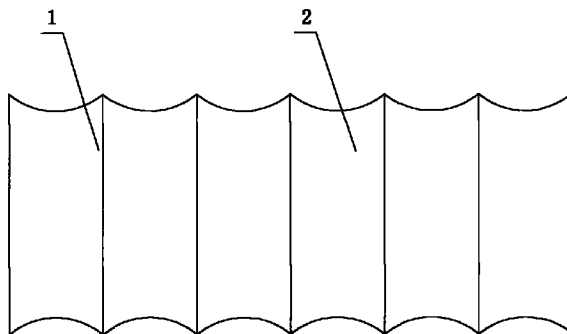
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

一种加工水晶玻璃珠的辊式砂轮

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种砂轮。一种加工水晶玻璃珠的辊式砂轮,由轴套(5)、连接板(4)和滚筒式研磨盘(1)构成,轴套(5)通过连接板(4)和研磨盘(1)相连,且轴套(5)和研磨盘(1)同心设置;所述滚筒式研磨盘(1)上设有多个相互平行规则排列的研磨槽(2),滚筒式研磨盘(1)由钢制内层(12)和其上的金刚砂外层(11)构成。该砂轮具有结构新颖,加工效率高,磨削速度和精度高的优点,可以广泛的适用于水晶玻璃珠加工行业。



1. 一种加工水晶玻璃珠的辊式砂轮,其特征在于由轴套(5)、连接板(4)和滚筒式研磨盘(1)构成,轴套(5)通过连接板(4)和研磨盘(1)相连,且轴套(5)和研磨盘(1)同心设置;所述滚筒式研磨盘(1)上设有多个相互平行规则排列的研磨槽(2),滚筒式研磨盘(1)由钢制内层(12)和其上的金刚砂外层(11)构成。

2. 根据权利要求1所述的一种加工水晶玻璃珠的辊式砂轮,其特征在于研磨槽(2)呈弧形或半圆形。

3. 根据权利要求1所述的一种加工水晶玻璃珠的辊式砂轮,其特征在于研磨槽(2)呈V形。

4. 根据权利要求1或2或3所述的一种加工水晶玻璃珠的辊式砂轮,其特征在于研磨盘(1)直径在157mm-159mm之间,金刚砂外层(11)厚度在0.5mm之内。

5. 根据权利要求1或2或3所述的一种加工水晶玻璃珠的辊式砂轮,其特征在于连接板(4)是左右对称的2块,分别设置在左右两端部。

## 一种加工水晶玻璃珠的辊式砂轮

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种砂轮。

### 背景技术

[0002] 目前市场上加工水晶玻璃珠的砂轮都是传统的钢制砂轮,为了加快磨削速度和精度,在钢制砂轮和水晶玻璃珠胚件相磨时会在砂轮上洒金刚砂,其缺陷是金刚砂浪费较多并且粉末状的金刚砂会污染生产环境。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的发明目的是为了克服现有加工水晶玻璃珠的砂轮存在的不足,提供一种结构新颖,磨削速度和精度高的加工水晶玻璃珠的辊式砂轮。

[0004] 本实用新型的技术方案是:

[0005] 一种加工水晶玻璃珠的辊式砂轮,由轴套、连接板和滚筒式研磨盘构成,轴套通过连接板和研磨盘相连,且轴套和研磨盘同心设置;所述滚筒式研磨盘上设有多个相互平行规则排列的研磨槽,滚筒式研磨盘由钢制内层和其上的金刚砂外层构成。

[0006] 作为优选,所述研磨槽的形状是弧形、半圆形或V形中的一种,用于加工不同形状的水晶玻璃珠。

[0007] 作为优选,所述砂轮直径在157mm-159mm之间,金刚砂外层厚度在0.5mm之内,金刚砂外层厚度与研磨盘直径比例最为协调,使用寿命最长。

[0008] 作为优选,所述连接板是左右对称的2块,分别设置在左右两端部,不仅连接牢固而且比较相对于实心件省料,重量也轻,降低了生产成本。

[0009] 按本实用新型的技术方案设计的一种加工水晶玻璃珠的辊式砂轮,由轴套、连接板和滚筒式研磨盘构成,多排的研磨槽可以同时加工多个水晶玻璃珠,提高了工作效率,金刚砂外层设置在钢制内层上,使得磨削速度和精度大大提高,并且不存在抛洒金刚砂污染生产环境的问题。综上所述,该加工水晶玻璃珠的辊式砂轮具有结构新颖,加工效率高,磨削速度和精度高的优点,可以广泛的适用于水晶玻璃珠加工行业。

### 附图说明

[0010] 图1:本实用新型的实施例结构示意图。

[0011] 图2:图1的侧面结构示意图。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合图1和图2对本实用新型做进一步描述。

[0013] 如图1和图2所示的一种加工水晶玻璃珠的辊式砂轮,由轴套5、滚筒式研磨盘1和左右两块连接板4构成。轴套5和连接板4由钢制成,滚筒式研磨盘1由钢制内层12和其上的金刚砂外层11构成。

[0014] 轴套 5 通过连接板 4 和研磨盘 1 相连,且轴套 5 和研磨盘 1 的圆心处与同一位置,即同心设置。滚筒式研磨盘 1 上设有多个相互平行规则排列的研磨槽 2,研磨槽 2 的形状是弧形、半圆形或 V 形中的任意一种,用于加工不同形状的水晶玻璃珠。研磨盘 1 直径在 157mm-159mm 之间,金刚砂外层 11 厚度在 0.5mm 之内。连接板 4 是左右对称的 2 块,分别设置在滚筒式研磨盘 1 内侧的左右两端部,相对于实心件省料,重量也轻。

[0015] 上述实施例仅为本专利较好的实施方式,凡采用本技术方案描述的构造、特征及在其精神原理上的变化、修饰均属于本专利的保护范围。

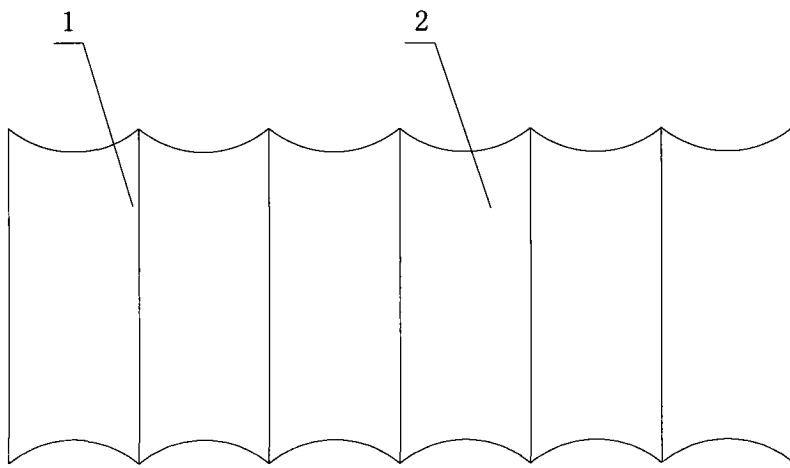


图 1

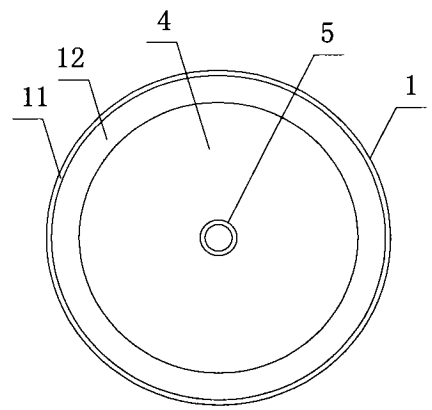


图 2