



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203266452 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 06

(21) 申请号 201320248631. 6

(22) 申请日 2013. 05. 10

(73) 专利权人 常州市常高工程机械有限公司
地址 213000 江苏省常州市钟楼区运河路
66 号

(72) 发明人 高志伟

(74) 专利代理机构 常州市夏成专利事务所（普
通合伙） 32233

代理人 沈毅

(51) Int. Cl.

B24D 5/12(2006. 01)

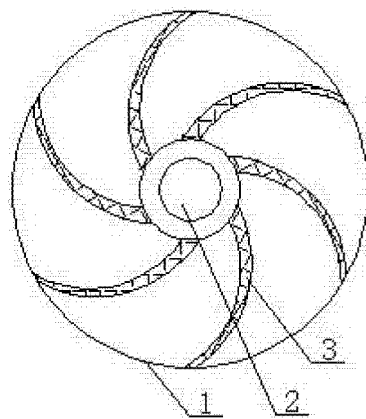
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

排屑砂轮片

(57) 摘要

本实用新型涉及五金工具技术领域,尤其是一种排屑砂轮片。其包括基片和固定孔,固定孔位于基片中央,基片上设有脊梁。在砂轮片的基片两侧盘面上均匀设置弧线形状的脊梁,切割时,脊梁辅助基片进行斜线切割,并在相邻两条脊梁之间形成空隙,便于散热和排屑,大大提高了切割效率。



1. 一种排屑砂轮片,包括基片(1)和固定孔(2),固定孔(2)位于基片(1)中央,其特征是,基片(1)上设有脊梁(3)。
2. 根据权利要求1所述的排屑砂轮片,其特征是,脊梁(3)为弧线形,均匀分布在基片(1)两侧的盘面上。
3. 根据权利要求1所述的排屑砂轮片,其特征是,脊梁(3)由固定孔(2)延伸至基片(1)外缘。

排屑砂轮片

技术领域

[0001] 本实用新型涉及五金工具技术领域,尤其是一种排屑砂轮片。

背景技术

[0002] 现有的砂轮片的形状为圆盘状,厚度均匀,其中心设有安装孔,使用前砂轮片通过其安装孔安装在切割机等动力轴上,在切割较大截面的金属材料时,砂轮片的外缘与被切材料持续接触摩擦,随着切口面积的增大,切口排屑逐渐困难,切割摩擦热使被切割材料的温度迅速上升而产生高温,随之切口表面硬度及物理性能随之改变,严重影响切割效率,甚至造成砂轮工作部位烧损而无法继续切割。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有的砂轮片排屑难,散热差,效率低的不足,本实用新型提供了一种排屑砂轮片。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种排屑砂轮片,包括基片和固定孔,固定孔位于基片中央,基片上设有脊梁。

[0005] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括脊梁为弧线形,均匀分布在基片两侧的盘面上。

[0006] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括脊梁由固定孔延伸至基片外缘。

[0007] 本实用新型的有益效果是,在砂轮片的基片两侧盘面上均匀设置弧线形状的脊梁,切割时,脊梁辅助基片进行斜线切割,并在相邻两条脊梁之间形成空隙,便于散热和排屑,大大提高了切割效率。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0010] 图中 1. 基片,2. 固定孔,3. 脊梁。

具体实施方式

[0011] 如图 1 是本实用新型的结构示意图,一种排屑砂轮片,包括基片 1 和固定孔 2,固定孔 2 位于基片 1 中央,基片 1 上设有脊梁 3。脊梁 3 为弧线形,均匀分布在基片 1 两侧的盘面上。脊梁 3 由固定孔 2 延伸至基片 1 外缘。

[0012] 在砂轮片的基片 1 两侧盘面上均匀设置弧线形状的脊梁 3,切割时,脊梁 3 辅助基片 1 进行斜线切割,并在相邻两条脊梁 3 之间形成空隙,便于散热和排屑,大大提高了切割效率。

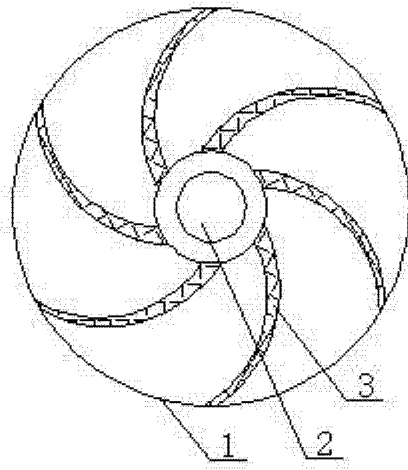


图 1