(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 217291889 U
(45)授权公告日 2022.08.26

(21)申请号 202220178012.3

(22)申请日 2022.01.24

(73)专利权人 洛阳微米光电技术有限公司
地址 471000 河南省洛阳市高新区丰李镇关林路中电光谷产业发展加速中心第C2-01栋

(72)发明人 黄江波 朱栾栾

(74)专利代理机构 洛阳市凯旋专利事务所(普通合伙) 41112
专利代理师 霍炬

(51)Int.Cl.
B24B 29/04(2006.01)

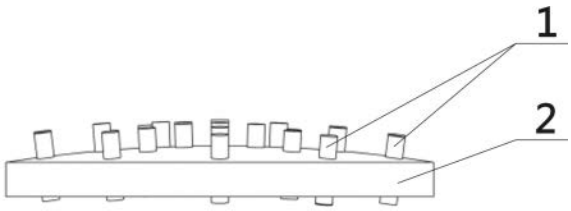
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种氟化镁头罩的球面抛光磨具

(57)摘要

一种氟化镁头罩的球面抛光磨具，涉及一种抛光磨具，包括圆弧形的抛光磨具本体，其特征是：在抛光磨具本体圆心向外边缘方向间隔均匀的设置有多组通孔，每组通孔均沿圆周方向间隔均匀分布有若干个，通孔内均插设有铜柱，在抛光磨具本体的凹面设有灌胶；本实用新型通过在抛光磨具本体上设置多组通孔1，在通孔内插入铜柱，铜柱的上端均顶紧在球罩的内面上，并在抛光磨具本体的凹面内灌胶凝固，即可得到相应曲率半径的模具，更换其它型号的头罩时，将灌胶融化采用相同方法即可得到另一种相应曲率半径的模具；本实用新型结构简单、使用方便，一种磨具可应用于多种型号的头罩。



CN 217291889 U

1.一种氟化镁头罩的球面抛光磨具,包括圆弧形的抛光磨具本体,其特征是:在抛光磨具本体圆心向外边缘方向间隔均匀的设置有多组通孔,每组通孔均沿圆周方向间隔均匀分布有若干个,通孔内均插设有铜柱,在抛光磨具本体的凹面设有灌胶。

2.根据权利要求1所述的氟化镁头罩的球面抛光磨具,其特征是:铜柱与通孔均为间隙配合,配合间隙为0.3-0.5mm。

3.根据权利要求1所述的氟化镁头罩的球面抛光磨具,其特征是:铜柱的长度为40mm-60mm。

一种氟化镁头罩的球面抛光磨具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种抛光磨具，尤其是涉及一种氟化镁头罩的球面抛光磨具。

背景技术

[0002] 公知的，雷达头罩多采用氧化镁头罩，现有的氟化镁头罩磨具均为圆弧形，不同曲率半径的氟化镁头罩需要不同相对应曲率半径的磨具，不具有通用型，在增加了磨具制造费用的同时，还给生产加工带来不便。

发明内容

[0003] 为了克服背景技术中的不足，本实用新型公开了一种氟化镁头罩的球面抛光磨具。

[0004] 为了实现所述发明目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 一种氟化镁头罩的球面抛光磨具，包括圆弧形的抛光磨具本体，在抛光磨具本体圆心向外边缘方向间隔均匀的设置有多组通孔，每组通孔均沿圆周方向间隔均匀分布有若干个，通孔内均插设有铜柱，在抛光磨具本体的凹面设有灌胶。

[0006] 所述的氟化镁头罩的球面抛光磨具，铜柱与通孔均为间隙配合，配合间隙为0.3-0.5mm。

[0007] 所述的氟化镁头罩的球面抛光磨具，铜柱的长度为40mm-60mm。

[0008] 由于采用了上述技术方案，本实用新型具有如下有益效果：

[0009] 本实用新型所述的镁头罩的球面抛光磨具，通过在抛光磨具本体2上设置多组通孔1，在通孔1内插入铜柱，铜柱的上端均顶紧在球罩的内面上，并在抛光磨具本体2的凹面内灌胶凝固，即可得到相应曲率半径的模具，更换其它型号的头罩时，将灌胶融化采用相同方法即可得到另一种相应曲率半径的模具；本实用新型结构简单、使用方便，一种磨具可应用于多种型号的头罩。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0011] 图2是图1的俯视图。

[0012] 图3是图2的A-A视图。

[0013] 图中：1、通孔；2、抛光磨具本体。

具体实施方式

[0014] 通过下面的实施例可以详细的解释本实用新型，公开本实用新型的目的旨在保护本实用新型范围内的一切技术改进。

[0015] 结合附图1-3所述的氟化镁头罩的球面抛光磨具，包括圆弧形的抛光磨具本体2，在抛光磨具本体2圆心向外边缘方向间隔均匀的设置有多组通孔1，每组通孔1均沿圆周方

向间隔均匀分布有若干个，通孔1内均插设有铜柱，铜柱与通孔1均为间隙配合，配合间隙为0.3-0.5mm；铜柱的长度为40mm-60mm，且铜柱长度大于通孔深度，在抛光磨具本体2的凹面设有灌胶。

[0016] 实施本实用新型所述的氟化镁头罩的球面抛光磨具，在使用时，将多根铜柱插入抛光磨具本体2的通孔1内，将头罩放置在抛光磨具本体2的凸面并紧密贴合，此时铜柱的顶端与头罩的内面相接触，操作工人可通过手推复验，通过在抛光磨具本体2的凹面灌胶并固化，得到相应曲率半径的模具，灌胶为融化的光学磨边胶松香蜡；更换其他型号的头罩时，将固化的灌胶融化，若更换的头罩半径比上个头罩的半径小，可将铜柱往凸面方向推，将更换的头罩与抛光磨具本体2的凸面紧密贴合，铜柱的顶端与头罩的内面相接触，操作工人可通过手推复验，在抛光磨具本体2的凹面再次灌胶并固化，即可得到相应曲率半径的模子；若更换的头罩半径比上个头罩的半径大，将铜柱往凹面方向推，继续循环上述操作即可。

[0017] 本实用新型未详述部分为现有技术。

[0018] 为了公开本实用新型的发明目的而在本文中选用的实施例，当前认为是适宜的，但是，应了解的是，本实用新型旨在包括一切属于本构思和实用新型范围内的实施例的所有变化和改进。

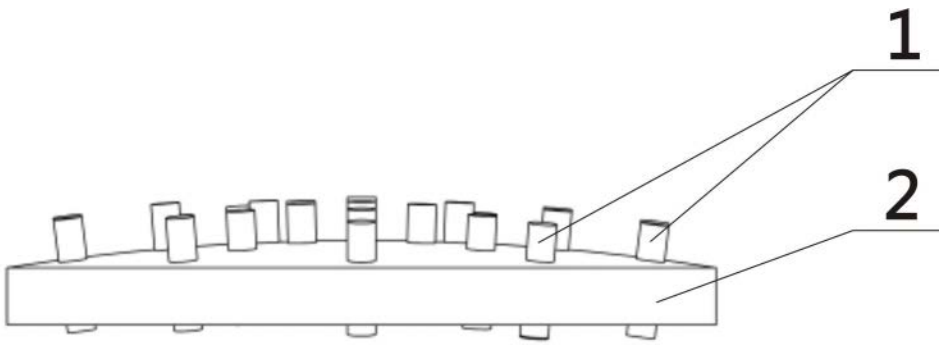


图1

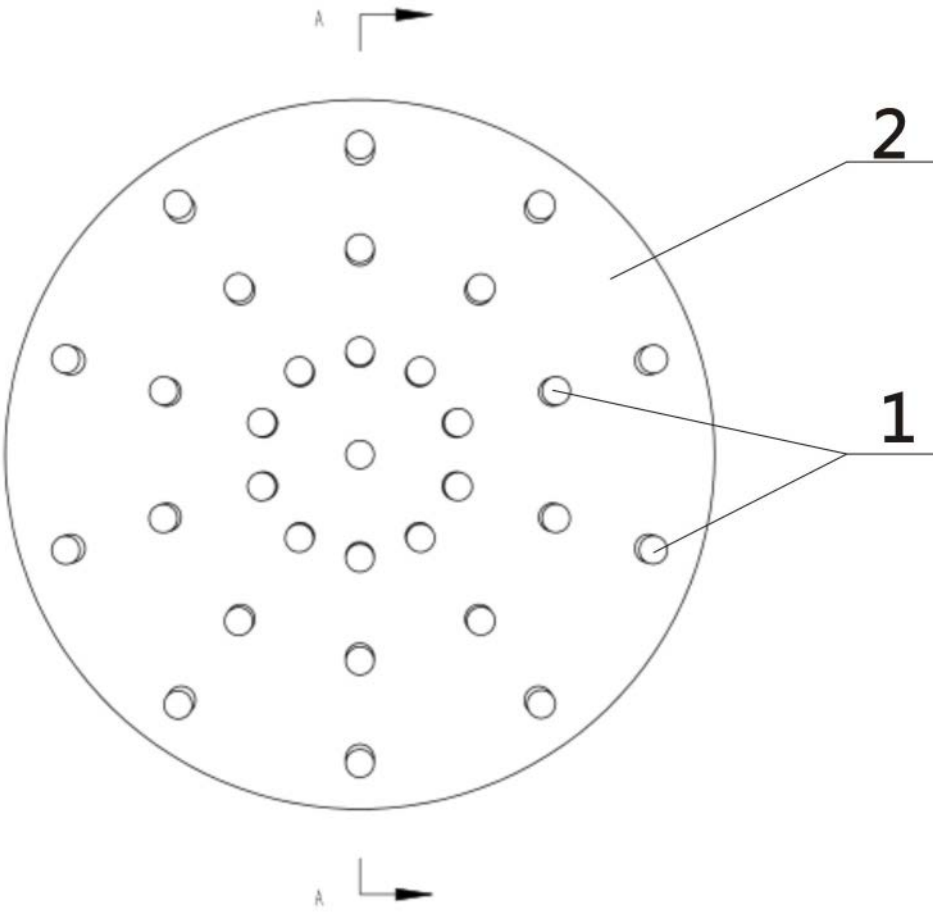


图2

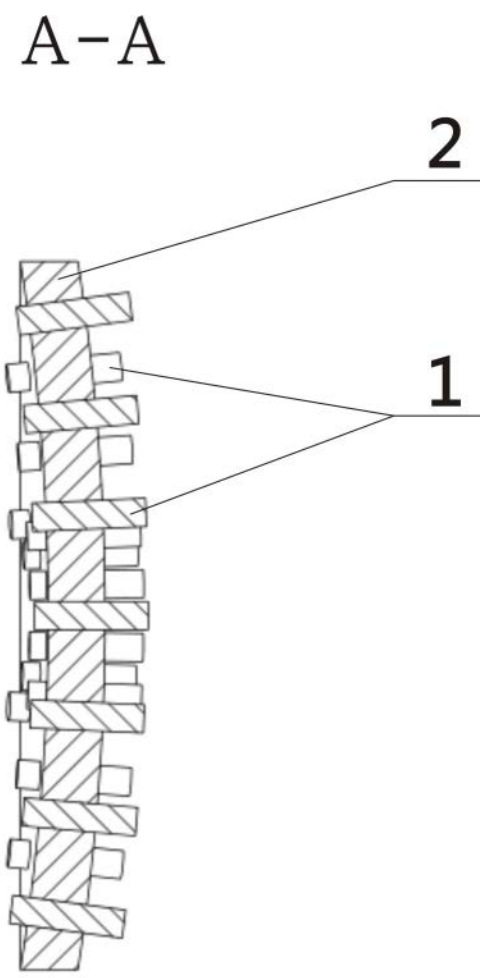


图3