



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204135873 U

(45) 授权公告日 2015. 02. 04

(21) 申请号 201420458376. 2

(22) 申请日 2014. 08. 14

(73) 专利权人 宜昌飞鹰电子科技有限公司

地址 443600 湖北省宜昌市秭归县茅坪镇九里村一组

(72) 发明人 何雄 田巍巍

(74) 专利代理机构 宜昌市三峡专利事务所

42103

代理人 吴思高

(51) Int. Cl.

B24B 41/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

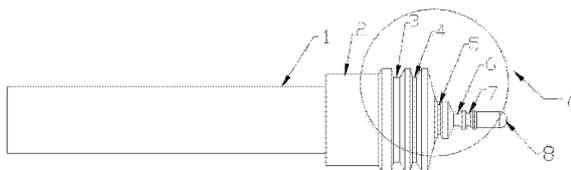
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种玻璃切割机砂轮棒模具

(57) 摘要

一种玻璃切割机砂轮棒模具,包括夹持段、砂轮段、钻孔段;夹持段连接所述砂轮段,所述砂轮段连接钻孔段。砂轮段包括依次连接的:用于加工不同厚度、不同边缘倒角玻璃的第一砂轮段单元、第二砂轮段单元、第三砂轮段单元、第四砂轮段单元、第五砂轮段单元。本实用新型一种玻璃切割机砂轮棒模具,提高了砂轮棒模具的通用性,达到产品的加工需求;且不会对玻璃切割机的原有功能产生不良影响。



1. 一种玻璃切割机砂轮棒模具，包括夹持段(1)、砂轮段(2)、钻孔段(3)；夹持段(1)连接砂轮段(2)，砂轮段(2)连接钻孔段(8)；

其特征在于，砂轮段(2)包括依次连接的：用于加工不同厚度、不同边缘倒角玻璃的第一砂轮段单元(3)、第二砂轮段单元(4)、第三砂轮段单元(5)、第四砂轮段单元(6)、第五砂轮段单元(7)；

所述第一砂轮段单元(3)用于加工 H1:0.7mm 厚度、 $\alpha_1=45^\circ$ 边缘倒角的玻璃；

所述第二砂轮段单元(4)用于加工 H2:0.55mm 厚度、 $\alpha_2=45^\circ$ 边缘倒角的玻璃；

所述第三砂轮段单元(5)用于加工 H3:0.33mm 厚度、 $\alpha_3=50^\circ$ 边缘倒角的玻璃；

所述第四砂轮段单元(6)用于加工 H4:0.7mm 厚度、 $\alpha_4=50^\circ$ 边缘倒角的玻璃；

所述第五砂轮段单元(7)用于加工 H5:0.55mm 厚度、 $\alpha_5=50^\circ$ 边缘倒角的玻璃。

2. 根据权利要求 1 所述一种玻璃切割机砂轮棒模具，其特征在于，所述第五砂轮段单元(7)末端固定连接钻孔段(8)，钻孔段(8)用于玻璃钻孔加工。

一种玻璃切割机砂轮棒模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,特别是一种玻璃切割机砂轮棒模具。

背景技术

[0002] 现有的砂轮棒根据需要生产的玻璃尺寸设计好,然后委派代加工所得。其缺点是:加工每一种不同厚度的产品,都必须单独设计砂轮棒模具。加工边缘倒角角度不同的产品,也必须单独设计砂轮棒模具。当生产线需要更换产品进行生产时,更换砂轮棒模具的时间较长、影响生产效率;同时,更换砂轮棒模具的成本高,砂轮棒模具的型号多、编号复杂、管控难度高。

发明内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种玻璃切割机砂轮棒模具,提高了砂轮棒模具的通用性,达到产品的加工需求;且不会对玻璃切割机的原有功能产生不良影响。

[0004] 本实用新型采取的技术方案为:一种玻璃切割机砂轮棒模具,包括夹持段、砂轮段、钻孔段;夹持段连接所述砂轮段,所述砂轮段连接钻孔段。砂轮段包括依次连接的:用于加工不同厚度、不同边缘倒角玻璃的第一砂轮段单元、第二砂轮段单元、第三砂轮段单元、第四砂轮段单元、第五砂轮段单元。

[0005] 所述第一砂轮段单元用于加工 H1:0.7mm 厚度、 $\alpha_1=45^\circ$ 边缘倒角的玻璃;

[0006] 所述第二砂轮段单元用于加工 H2:0.55mm 厚度、 $\alpha_2=45^\circ$ 边缘倒角的玻璃;

[0007] 所述第三砂轮段单元用于加工 H3:0.33mm 厚度、 $\alpha_3=50^\circ$ 边缘倒角的玻璃;

[0008] 所述第四砂轮段单元用于加工 H4:0.7mm 厚度、 $\alpha_4=50^\circ$ 边缘倒角的玻璃;

[0009] 所述第五砂轮段单元用于加工 H5:0.55mm 厚度、 $\alpha_5=50^\circ$ 边缘倒角的玻璃。

[0010] 所述第五砂轮段单元末端固定连接钻孔段,钻孔段用于玻璃钻孔加工。

[0011] 本实用新型一种玻璃切割机砂轮棒模具,在现有的砂轮棒模具的基础上,将砂轮棒的砂轮段进行分段设计,集成可加工不同厚度、不同边缘倒角角度玻璃的砂轮段单元。当需要加工不同厚度、不同边缘倒角角度玻璃产品时,只需在玻璃切割机系统中设置好对应砂轮段单元的绝对高度即可。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型结构示意图;

[0013] 图 2 为图 1 的 A 处放大视图。

具体实施方式

[0014] 如图 1、图 2 所示,一种玻璃切割机砂轮棒模具,包括夹持段 1、用于砂轮段 2、钻孔段 3;夹持段 1 连接所述砂轮段 2,所述砂轮段 2 连接钻孔段 8。砂轮段 2 包括依次连接的:用于加工不同厚度、不同边缘倒角玻璃的第一砂轮段单元 3、第二砂轮段单元 4、第三砂

轮段单元 5、第四砂轮段单元 6、第五砂轮段单元 7。

[0015] 所述第一砂轮段单元 3 用于加工 H1:0.7mm 厚度、 $\alpha_1=45^\circ$ 边缘倒角的玻璃；

[0016] 所述第二砂轮段单元 4 用于加工 H2:0.5mm 厚度、 $\alpha_2=45^\circ$ 边缘倒角的玻璃；

[0017] 所述第三砂轮段单元 5 用于加工 H3:0.33mm 厚度、 $\alpha_3=50^\circ$ 边缘倒角的玻璃；

[0018] 所述第四砂轮段单元 6 用于加工 H4:0.7mm 厚度、 $\alpha_4=50^\circ$ 边缘倒角的玻璃；

[0019] 所述第五砂轮段单元 7 用于加工 H5:0.55mm 厚度、 $\alpha_5=50^\circ$ 边缘倒角的玻璃。

[0020] 所述第五砂轮段单元 7 末端固定连接钻孔段 8, 钻孔段 8 用于玻璃钻孔加工。

[0021] 本实用新型一种玻璃切割机砂轮棒模具, 通过砂轮棒的夹持段 1 固定于玻璃切割机的主轴上, 根据本实用新型各加工砂轮段单元: 第一砂轮段单元 3、第二砂轮段单元 4、第三砂轮段单元 5、第四砂轮段单元 6、第五砂轮段单元 7, 分别距离钻孔段 8 顶点的绝对高度, 在玻璃切割机的加工编程软件中分别建立为刀具, 存储到刀具库。在编译加工程序时, 通过调用不同的刀具, 达成不同的加工要求。避免了砂轮棒模具的频繁更换, 提升了效率, 节省了维护费用。

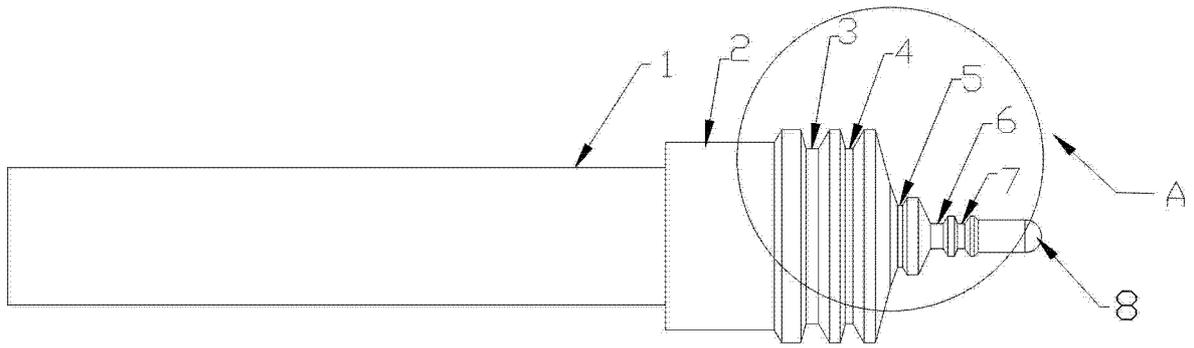


图 1

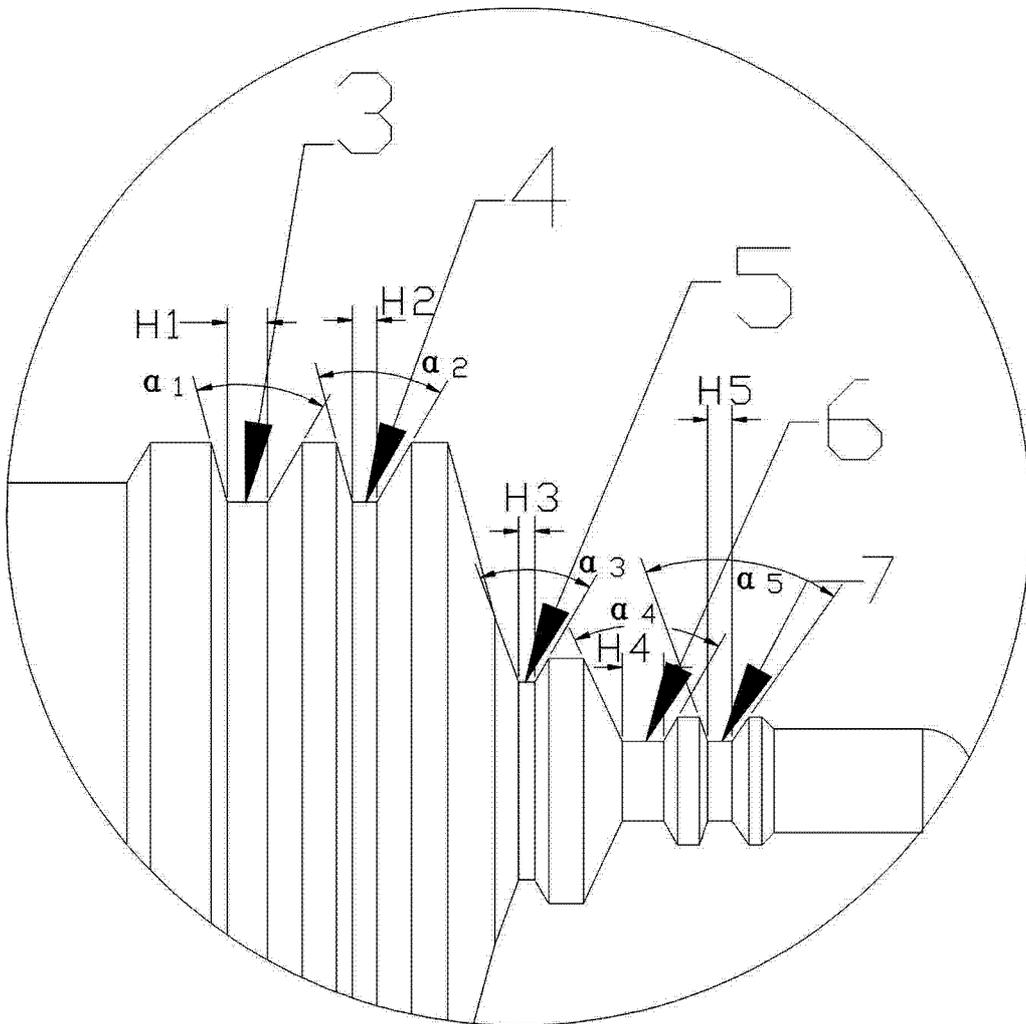


图 2