



(21)申请号 202020021808.9

(22)申请日 2020.01.07

(73)专利权人 杭州海泽电子科技有限公司
地址 310018 浙江省杭州市江干区益丰路
55号

(72)发明人 罗林岗 凌莎 徐志伟

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350
代理人 汤东风

(51)Int.Cl.

B26D 7/18(2006.01)

B26F 1/44(2006.01)

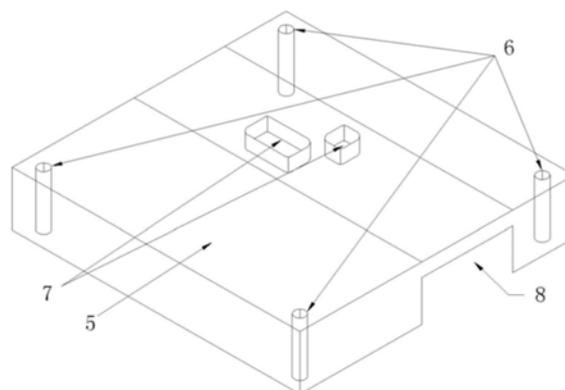
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种手机背面保护膜自动排废刀模结构

(57)摘要

本实用新型涉及一种手机背面保护膜自动排废刀模结构。现有的加工过程中冲切后需要上拉排外框废料,还需要下拉料带排孔废料,总共排两次废料,占用机台的使用率,导致生产效率较低。本实用新型包括相互配合的上刀模和下治具板,所述的上刀模上设置刀锋区,所述刀锋区的一侧设置废料顶块,所述废料顶块的高度高于所述刀锋区的高度,所述的下治具板上开有与废料顶块大小匹配的落料孔,所述落料孔的下部为落料区域。本实用新型利用上刀模上的废料顶块能直接将废料顶至落料区域;减少了排废步骤、提高了生产效率;因废料可直接向下顶,少一层材料进行生产,同时也降低了20%左右的成本。结构简单,方便实用。



1. 一种手机背面保护膜自动排废刀模结构,其特征在於包括相互配合的上刀模和下治具板,所述的上刀模上设置刀锋区,所述刀锋区的一侧设置废料顶块,所述废料顶块的高度高于所述刀锋区的高度,所述的下治具板上开有与废料顶块大小匹配的落料孔,所述落料孔的下部为落料区域。

2. 根据权利要求1所述的一种手机背面保护膜自动排废刀模结构,其特征在於所述的刀锋区的高度为4mm,所述的废料顶块的高度为6mm,所述位于落料区的下治具板的厚度为2mm。

3. 根据权利要求2所述的一种手机背面保护膜自动排废刀模结构,其特征在於所述上刀模在四角设置套位针,所述的下治具板上设置与套位针相配的套位孔。

4. 根据权利要求3所述的一种手机背面保护膜自动排废刀模结构,其特征在於所述的废料顶块为两个,一大一小且间隔设置。

5. 根据权利要求4所述的一种手机背面保护膜自动排废刀模结构,其特征在於所述的刀锋与顶块的距离为一个产品在模切机上的跳步距离。

一种手机背面保护膜自动排废刀模结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种手机背面保护膜自动排废刀模结构。

背景技术

[0002] 目前生产手机背面保护膜共使用的三层材料是单面胶带、离型膜、OPP排废膜；一、因产品较大，在整个成本中OPP排废膜会占用很大一部分，故需要有更好的方法来省去OPP排废膜，减少成本；如图1所示，现有的加工过程中冲切后需要上拉排外框废料，还需要下拉料带排孔废料，总共排两次废料，占用机台的使用率，导致生产效率较低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对现有技术存在的缺点，提供一种手机背面保护膜自动排废刀模结构，减少了排废步骤、提高了生产效率，同时也降低了成本。

[0004] 为此，本实用新型采取如下的技术方案：一种手机背面保护膜自动排废刀模结构，其特征在于包括相互配合的上刀模和下治具板，所述的上刀模上设置刀锋区，所述刀锋区的一侧设置废料顶块，所述废料顶块的高度高于所述刀锋区的高度，所述的下治具板上开有与废料顶块大小匹配的落料孔，所述落料孔的下部为落料区域。

[0005] 所述的刀锋区的高度为4mm，所述的废料顶块的高度为6mm，所述位于落料区的下治具板的厚度为2mm。

[0006] 所述上刀模在四角设置套位针，所述的下治具板上设置与套位针相配的套位孔。

[0007] 所述的废料顶块为两个，一大一小且间隔设置。

[0008] 所述的刀锋与顶块的距离为一个产品在模切机上的跳步距离。

[0009] 本实用新型利用上刀模上的废料顶块能直接将废料顶至落料区域；减少了排废步骤、提高了生产效率；因废料可直接向下顶，少一层材料进行生产，同时也降低了20%左右的成本。结构简单，方便实用。

附图说明

[0010] 图1为现有产品加工示意图。

[0011] 图2为本实用新型的上刀模结构示意图。

[0012] 图3为本实用新型的下治具板结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型的一种同心双轴控制机构作进一步详细描述。

[0014] 如图2-图3所示，本实用新型的一种手机背面保护膜自动排废刀模结构，包括相互配合的上刀模1和下治具板5，上刀模上设置刀锋区3，刀锋区的一侧设置废料顶块2，废料顶块的高度高于所述刀锋区的高度，下治具板上开有与废料顶块大小匹配的落料孔7，所述落料孔的下部为落料区域8。

[0015] 刀锋区的高度为4mm,废料顶块的高度为6mm,位于落料区的下治具板的厚度为2mm。上刀模在四角设置套位针4,下治具板上设置与套位针相配的套位孔6。废料顶块为两个,一大一小且间隔设置。刀锋与顶块的距离为一个产品在模切机上的跳步距离(79mm)。

[0016] 生产方式如下:

[0017] 1、为保证上刀模和下治具的匹配精准度,依靠套位针与套位孔相结合而成;

[0018] 2、刀锋与顶块的距离为产品的跳步(79MM),在模切机设置跳步;

[0019] 3、在每次模切机向下冲切时,利用模切机拖料将废料拖至落料孔处,废料顶块将废料顶至落料区域即可;此种方式减少了排废步骤、提高了生产效率;因废料可直接向下顶,少一层材料进行生产,同时也降低了20%左右的成本。

[0020] 上述内容仅为本实用新型的较佳实施举例,并不用于限制本实用新型。凡在本实用新型精神和原则之内,所做的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

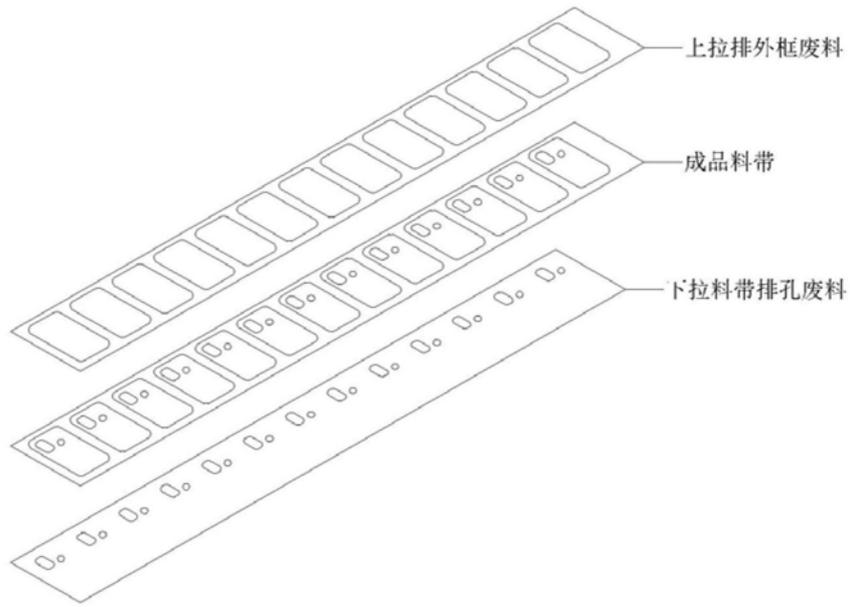


图1

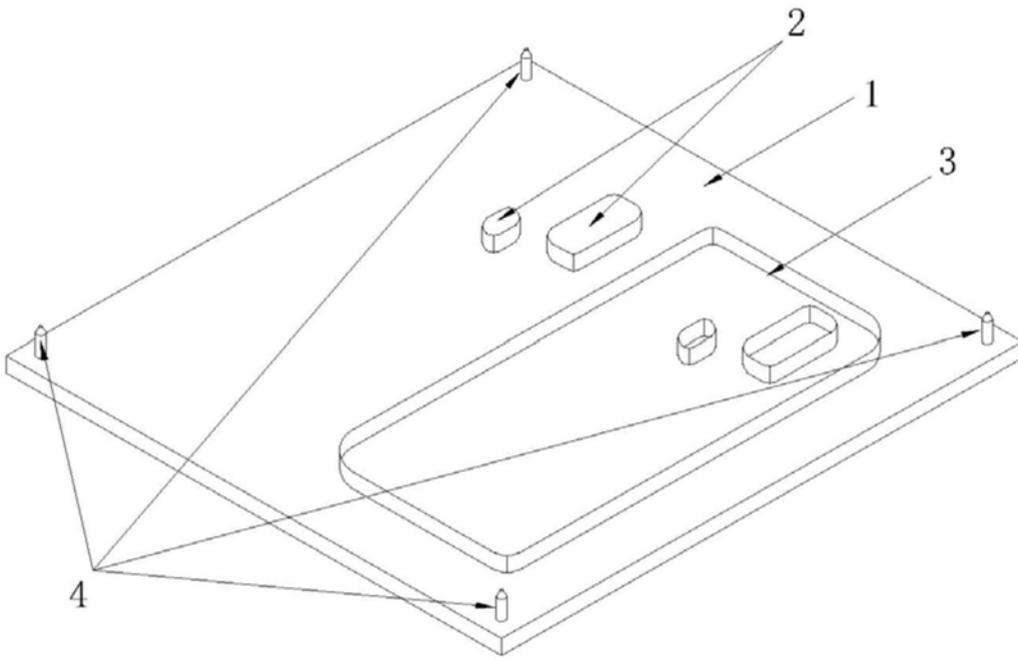


图2

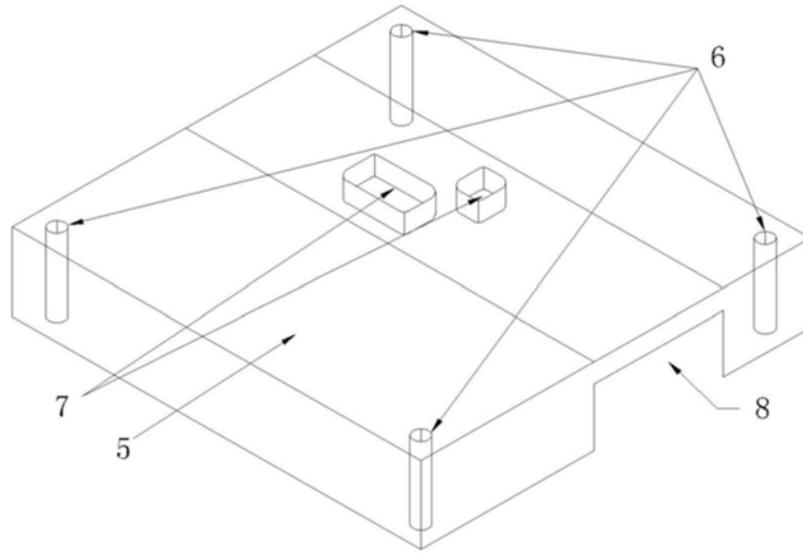


图3