

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103342177 A

(43) 申请公布日 2013. 10. 09

(21) 申请号 201310314090. 7

(22) 申请日 2013. 07. 24

(71) 申请人 漳州市博嘉自动化机械设备有限公司

地址 363000 福建省漳州市东山县铜陵镇文峰街沙坎 939 号

(72) 发明人 胡宝仁 董智雄 胡宝钦 胡添勇 胡添民

(74) 专利代理机构 深圳市科吉华烽知识产权事务所 (普通合伙) 44248

代理人 罗志强 黄震

(51) Int. Cl.

B65B 61/06 (2006. 01)

B26F 1/44 (2006. 01)

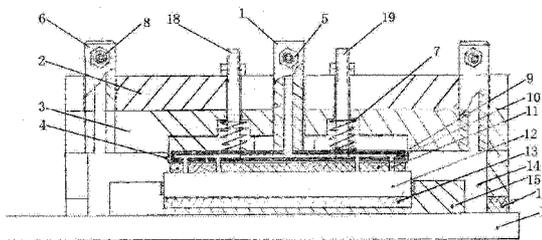
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种刀模具

(57) 摘要

本发明及运输或存储装置领域, 尤其涉及一种刀模具, 包括冲切刀、刀模板与夹刀模板, 所述夹刀模板位于所述刀模板上部, 所述冲切刀穿设于所述夹刀模板与所述刀模板上, 所述冲切刀包括主轴、第一副轴、第二副轴、吸片材抽真空中空板及吸片材软塑胶垫, 所述主轴位于整个刀模具的中部, 所述第一副轴位于所述主轴的左侧, 所述第二副轴位于所述主轴的右侧, 所述第一副轴和所述第二副轴下方连接有所述吸片材抽真空中空板, 所述吸片材抽真空中空板下部设有所述吸片材软塑胶垫。本发明的有益效果是使用本发明的刀模具后, 冲切好的手机膜完好紧贴在触摸屏面上, 这样大大解决及排除片材膜贴在触摸屏的气泡。



1. 一种刀模具,其特征在于:包括冲切刀、刀模板与夹刀模板,所述夹刀模板位于所述刀模板上部,所述冲切刀穿设于所述夹刀模板与所述刀模板上。

2. 根据权利要求1所述的刀模具,其特征在于:所述冲切刀包括主轴、第一副轴、第二副轴、吸片材抽真空中空板及吸片材软塑胶垫,所述主轴位于整个刀模具的中部,所述第一副轴位于所述主轴的左侧,所述第二副轴位于所述主轴的右侧,所述第一副轴和所述第二副轴下方连接有所述吸片材抽真空中空板,所述吸片材抽真空中空板下部设有所述吸片材软塑胶垫。

3. 根据权利要求2所述的刀模具,其特征在于:所述主轴中部、所述第一副轴和第二副轴的中部为中空的,所述主轴上部设有气嘴。

4. 根据权利要求2所述的刀模具,其特征在于:所述吸片材软塑胶垫上开设有抽真空孔,该孔通过所述吸片材抽真空中空板的中空部分与所述主轴的中空部分连接。

5. 根据权利要求3所述的刀模具,其特征在于:所述第一副轴和第二副轴通过螺丝固定在所述夹刀模板上,所述第一副轴和所述第二副轴下部均安装有弹簧。

6. 根据权利要求1所述的刀模具,其特征在于:所述夹刀模板与所述刀模板的四个边角处均穿设有侧轴。

7. 根据权利要求6所述的刀模具,其特征在于:所述侧轴的中部为中空的,所述侧轴的上部设有穴外抽真空气嘴。

8. 根据权利要求6所述的刀模具,其特征在于:所述刀模板为U型,其底部设有穴外密封塑胶垫。

## 一种刀模具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及运输或存储装置领域,尤其涉及一种刀模具。

### 背景技术

[0002] 现有手机切贴膜的刀模,其结构复杂,操作不便,冲切膜不能完好紧贴在触摸屏面上,且在片材膜贴在触摸屏上产生气泡。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的缺陷或不足,本发明所要解决的技术问题是:提供一种结构简单,操作方便,对位准确,且片材膜贴在触摸屏上不产生气泡的刀模具。

[0004] 本发明采取的技术方案为提供一种刀模具,包括冲切刀、刀模板与夹刀模板,所述夹刀模板位于所述刀模板上部,所述冲切刀穿设于所述夹刀模板与所述刀模板上。

[0005] 作为本发明的进一步改进,所述冲切刀包括主轴、第一副轴、第二副轴、吸片材抽真空中空板及吸片材软塑胶垫,所述主轴位于整个刀模具的中部,所述第一副轴位于所述主轴的左侧,所述第二副轴位于所述主轴的右侧,所述第一副轴和所述第二副轴下方连接有所述吸片材抽真空中空板,所述吸片材抽真空中空板下部设有所述吸片材软塑胶垫。

[0006] 作为本发明的进一步改进,所述主轴中部、所述第一副轴和第二副轴的中部为中空的,所述主轴上部设有气嘴。

[0007] 作为本发明的进一步改进,所述吸片材软塑胶垫上开设有抽真空孔,该孔通过所述吸片材抽真空中空板的中空部分与所述主轴的中空部分连接。

[0008] 作为本发明的进一步改进,所述第一副轴和第二副轴通过螺丝固定在所述夹刀模板上,所述第一副轴和所述第二副轴下部均安装有弹簧。

[0009] 作为本发明的进一步改进,所述夹刀模板与所述刀模板的四个边角处均穿设有侧轴。

[0010] 作为本发明的进一步改进,所述侧轴的中部为中空的,所述侧轴的上部设有穴外抽真空气嘴。

[0011] 作为本发明的进一步改进,所述刀模板为U型,其底部设有穴外密封塑胶垫。

[0012] 本发明的有益效果是:使用本发明的刀模具后,冲切好的手机膜完好紧贴在触摸屏面上,这样大大解决及排除片材膜贴在触摸屏的气泡。

### 附图说明

[0013] 图1是本发明刀模具板的结构示意图;

其中数字表示:1、主轴;2、夹刀模板;3、刀模板;4、冲切刀;5、穴外抽真空气嘴;6、侧轴;7、弹簧;8、主轴气嘴;9、吸片材抽真空中空板;10、吸片材软塑胶垫;11、抽真空孔;12、手机;13、软塑胶垫;14、穴外抽真空槽;15、治具;16、穴外密封塑胶垫;17、圆盘;18、第一副轴;19、第二副轴。

## 具体实施方式

[0014] 下面结合附图说明及具体实施方式对本发明进一步说明。

[0015] 如图 1 所示, 本发明一种刀模具包括冲切刀 4、刀模板 3 与夹刀模板 2, 所述夹刀模板 2 位于所述刀模板 3 上部, 所述冲切刀 4 穿设于所述刀模板 3 与所述夹刀模板 2 上。

[0016] 如图 1 所示, 所述冲切刀 4 包括主轴 1、第一副轴 18、第二副轴 19、吸片材抽真空中空板 9 及吸片材软塑胶垫 10, 所述主轴 1 位于整个刀模具的中部, 所述第一副轴 18 位于所述主轴 1 的左侧, 所述第二副轴 19 位于所述主轴 1 的右侧, 所述第一副轴 18 和所述第二副轴 19 下方连接有所述吸片材抽真空中空板 9, 所述吸片材抽真空中空板 9 下部设有所述吸片材软塑胶垫 10。

[0017] 如图 1 所示, 所述主轴 1 中部、所述第一副轴 18 和第二副轴 19 的中部为中空, 所述主轴 1 上部设有气嘴 5。

[0018] 如图 1 所示, 所述吸片材软塑胶垫 10 上开设有抽真空孔 11, 该孔通过所述吸片材抽真空中空板 9 的中空部分与所述主轴 1 的中空部分连接。

[0019] 如图 1 所示, 所述第一副轴 18 和第二副轴 19 通过 M6 螺丝固定在所述夹刀模板 2 上, 所述第一副轴 18 和所述第二副轴 19 下部均安装有弹簧 7, 该弹簧 7 可以调整。

[0020] 如图 1 所示, 所述夹刀模板 2 与所述刀模板 3 的四个边角处均穿设有侧轴 6。

[0021] 如图 1 所示, 所述侧轴 6 的中部为中空的, 所述侧轴 6 的上部设有穴外抽真空气嘴 8。

[0022] 如图 1 所示, 所述刀模板 3 为 U 型, 其底部设有穴外密封塑胶垫 16, 工作时, 由于到模板为 U 型, 加上 U 型的底部设有穴外密封塑胶垫, 侧轴为中空, 当冲切刀工作时, 冲切刀 4 与刀模板 3、手机之间形成一个真空槽 14, 当穴外抽真空时, 便自动清除刀模具内的真空, 冲切膜完好紧贴在手机触摸屏上。

[0023] 如图 1 所示, 圆盘 17 上设有治具 15, 所述治具 15 中间设有 U 型槽, 该 U 型槽的底部和两侧均设有软塑胶垫 13。

[0024] 工作原理: 刀模具内设计, 刀模具内设计真空中空板, 连接两端小轴, 小轴安装弹簧(可调整)中轴空心连接抽真空气接头, (设置 o 型密封圈)底层钻有小孔并贴上软塑胶垫, 当在冲切时, 真空中板结构压缩在刀模具内, 冲切的片材膜吸在塑胶垫面上, 主机体旋转 90 度下降定位在圆盘治具穴中, 片材隔离 0.2mm 手机触摸屏面上。

[0025] 刀模具外设计, 刀模具外四周设计真空槽, 槽边有软塑胶条密封在治具穴外, 当穴外抽真空时, 便自动清除刀模具内的真空, 冲切膜完好紧贴在触摸屏面上, 这样大大解决及排除片材膜贴在触摸屏的气泡。

[0026] 以上内容是结合具体的优选实施方式对本发明所作的进一步详细说明, 不能认定本发明的具体实施只局限于这些说明。对于本发明所属技术领域的普通技术人员来说, 在不脱离本发明构思的前提下, 还可以做出若干简单推演或替换, 都应当视为属于本发明的保护范围。

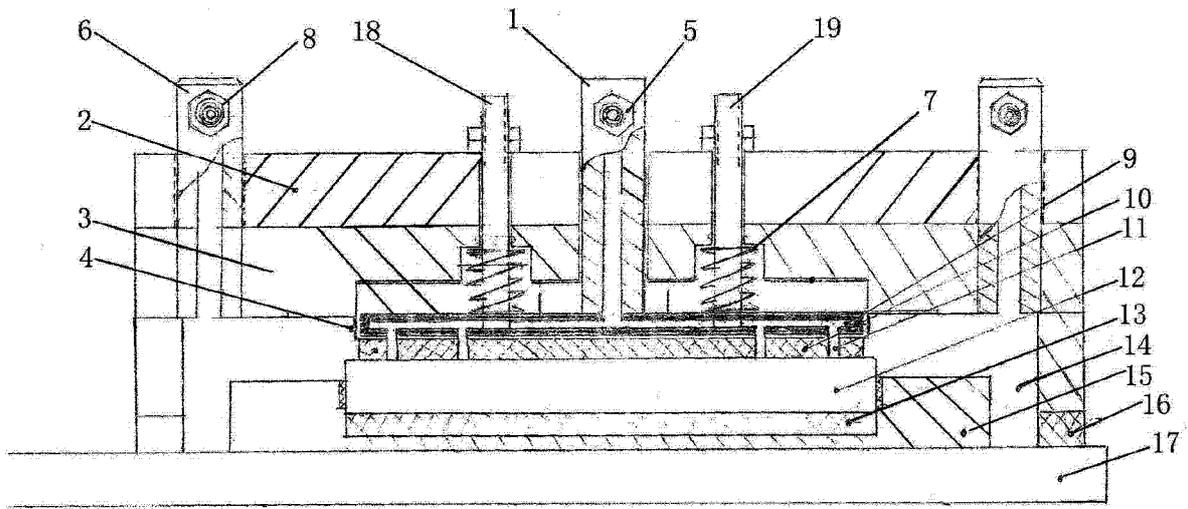


图 1