



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103358353 B

(45) 授权公告日 2015. 09. 16

(21) 申请号 201310301119. 8

CN 202105912 U, 2012. 01. 11, 全文.

(22) 申请日 2013. 07. 18

CN 103203858 A, 2013. 07. 17, 全文.

(73) 专利权人 景鑫精密组件(昆山)有限公司

CN 202052855 U, 2011. 11. 30, 全文.

地址 215316 江苏省苏州市昆山市玉山镇城北北门路 2189 号

CN 201008916 Y, 2008. 01. 23, 说明书第 2 页第 11 段至第 3 页第 3 段, 图 1-4.

审查员 胡智

(72) 发明人 陈宏信

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B26F 1/44(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 201755850 U, 2011. 03. 09, 说明书第 21-25 段, 图 1-5.

CN 202411219 U, 2012. 09. 05, 说明书第 15-16 段, 图 1-2.

CN 203357547 U, 2013. 12. 25, 全文.

JP 2001259778 A, 2001. 09. 25, 全文.

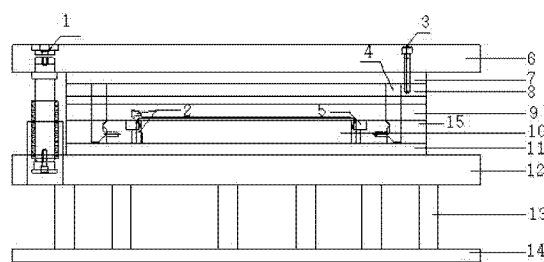
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一次向内侧切治具

(57) 摘要

本发明属于冷冲成型模具领域, 具体涉及一种一次向内侧切治具, 包括上模、下模和连接上下模的外导柱, 产品位于上模和下模之间, 其特征在于: 还包括位于上模和下模之间两侧的侧切刀和废料刀, 侧切刀和废料刀构成一切割整体, 所述的切割整体与可移动插刀连接。本发明的治具, 两侧插刀由挡块推动横向移动, 挡块还起限位作用, 插刀推动侧切刀移动, 侧切刀向内切下废料时, 废料为一整圈, 这时侧切刀断续前行, 废料刀将废料切成多个小段, 下垫板对应处开了多个落料孔, 废料可落下。此一次向内侧切治具, 定位误差小侧切接刀痕小, 且毛边向内减少后制程去毛边的工作。



1. 一次向内侧切治具,包括上模、下模和连接上、下模的外导柱,产品位于上模和下模之间,其特征在于:还包括位于上模和下模之间两侧的侧切刀和废料刀,侧切刀和废料刀构成一切割整体,所述的切割整体与可移动插刀连接;所述的插刀设置于上模且与挡块连接,挡块推动插刀在上、下模之间横向移动;下垫板设置于下模,所述的下垫板对应于切割整体位置设有若干落料孔。

2. 根据权利要求 1 所述的一次向内侧切治具,其特征在于:所述的上模由上至下设有上模座、上垫板、上夹板、上脱板,所述的下模由上至下设有公模、下垫板、下模座、下垫脚、下托板,产品放置于上脱板和公模之间。

3. 根据权利要求 2 所述的一次向内侧切治具,其特征在于:所述的产品两端伸出公模外侧,产品两端靠近切割整体,切割整体跟随插刀在上、下模之间横向移动,侧切刀向内侧切产品形成整圈废料,废料刀将整圈废料切成若干段。

4. 根据权利要求 3 所述的一次向内侧切治具,其特征在于:所述的上模内设有螺丝。

## 一次向内侧切治具

### 技术领域

[0001] 本发明属于冷冲成型模具领域,具体涉及一种一次向内侧切治具。

### 背景技术

[0002] 目前市面上笔记本产品外壳一次侧切时,只能向外侧切,如向内侧切时产品废料无法落料。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述问题,提供一种定位误差小侧切接刀痕小、毛边向内减少后制程去毛边工序的一次向内侧切治具。

[0004] 为了实现上述目的,本发明所采用的技术方案为:一次向内侧切治具,包括上模、下模和连接上下模的外导柱,产品位于上模和下模之间,其特征在于:还包括位于上模和下模之间两侧的侧切刀和废料刀,侧切刀和废料刀构成一切割整体,所述的切割整体与可移动插刀连接。

[0005] 前述的一次向内侧切治具,所述的插刀设置于上模且与挡块连接,挡块推动插刀在上下模之间横向移动。

[0006] 前述的一次向内侧切治具,所述的上模由上至下设有上模座、上垫板、上夹板、上脱板,所述的下模由上至下设有公模、下垫板、下模座、下垫脚、下托板,产品放置于上脱板和公模之间。

[0007] 前述的一次向内侧切治具,所述的产品两端伸出公模外侧,产品两端靠近切割整体,切割整体跟随插刀在上下模之间横向移动,侧切刀向内侧切产品形成整圈废料,废料刀将整圈废料切成若干段。

[0008] 前述的一次向内侧切治具,所述的下垫板对应于切割整体位置设有若干落料孔。

[0009] 前述的一次向内侧切治具,所述的上模内设有螺丝。

[0010] 本发明的治具,两侧插刀由挡块推动横向移动,挡块还起限位作用,插刀推动侧切刀移动,侧切刀向内切下废料时,废料为一整圈,这时侧切刀断续前行,废料刀将废料切成多个小段,下垫板对应处开了多个落料孔,废料可落下。此一次向内侧切治具,定位误差小侧切接刀痕小,且毛边向内减少后制程去毛边的工作。

### 附图说明

[0011] 图1为本发明的结构图;

[0012] 其中,1外导柱,2废料刀,3螺丝,4插刀,5侧切刀,6上模座,7上垫板,8上夹板,9上脱板,10公模,11下垫板,12下模座,13下垫脚,14下托板,15挡块。

### 具体实施方式

[0013] 下面结合附图和具体实施例对本发明作进一步说明。

[0014] 根据图 1, 一次向内侧切治具, 包括上模、下模和连接上下模的外导柱 1, 产品位于上模和下模之间, 其特征在于: 还包括位于上模和下模之间两侧的侧切刀 5 和废料刀 2, 侧切刀 5 和废料刀 2 构成一切割整体, 所述的切割整体与可移动插刀 4 连接。

[0015] 插刀 4 设置于上模且与挡块 15 连接, 挡块 15 推动插刀 4 在上下模之间横向移动。

[0016] 上模由上至下设有上模座 6、上垫板 7、上夹板 8、上脱板 9, 所述的下模由上至下设有公模 10、下垫板 11、下模座 12、下垫脚 13、下托板 14, 产品放置于上脱板 9 和公模 10 之间。

[0017] 产品两端伸出公模 10 外侧, 产品两端靠近切割整体, 切割整体跟随插刀 4 在上下模之间横向移动, 侧切刀 5 向内侧切产品形成整圈废料, 废料刀 2 将整圈废料切成若干段。

[0018] 下垫板 11 对应于切割整体位置设有若干落料孔。

[0019] 上模内设有螺丝 3。

[0020] 本发明的治具, 两侧插刀 4 由挡块 15 推动横向移动, 挡块 15 还起限位作用, 插刀 4 推动侧切刀 5 移动, 侧切刀 5 向内切下废料时, 废料为一整圈, 废料刀 2 将废料切成多个小段, 这时侧切刀 5 断续前行切料, 下垫板 11 对应处开了多个落料孔, 废料可落下。此一次向内侧切治具, 定位误差小侧切接刀痕小, 且毛边向内减少后制程去毛边的工作。

[0021] 上述实施例不以任何形式限制本发明, 凡采用等同替换或等效变换的方式所获得的技术方案, 均落在本发明的保护范围。

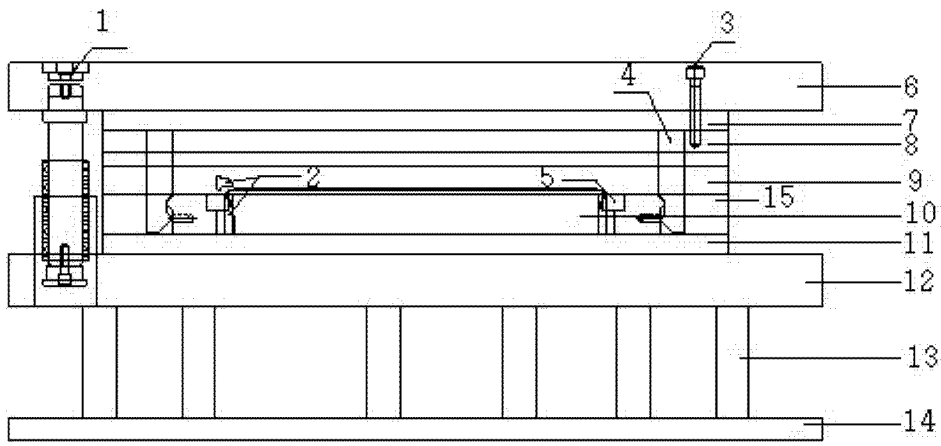


图 1