(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209551908 U
(45)授权公告日 2019.10.29

(21)申请号 201821848832.9

(22)申请日 2018.11.09

(73)专利权人 昆山上艺电子有限公司
地址 215000 江苏省苏州市昆山市张浦镇港浦路268号

(72)发明人 李贡佐

(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 汤东凤

(51)Int.Cl.
B26F 1/44(2006.01)

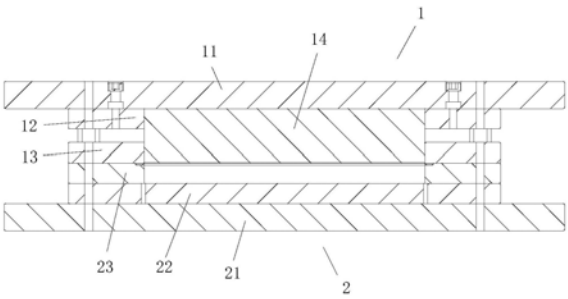
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种加厚PC板专用模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种加厚PC板专用模具，该种加厚PC板专用模具包括上模和下模，上模和下模通过导柱连接，上模的冲头与下模的刀口相对，所述下模由从下到上依次固定连接的下模板、固定板、成型模板组成，成型模板上设有PC板成型凹槽，成型凹槽中部设有刀口，刀口与冲头相对，刀口的刀锋与成型凹槽呈40度夹角。通过上述方式，本实用新型结构简单，能够将加厚PC板切穿，避免毛刺现象，无需人工去毛刺，效率高，保证产品质量。



CN 209551908 U

1.一种加厚PC板专用模具，其特征在于：该种加厚PC板专用模具包括上模和下模，上模和下模通过导柱连接，上模的冲头与下模的刀口相对，所述下模由从下到上依次固定连接的下模板、固定板、成型模板组成，成型模板上设有PC板成型凹槽，成型凹槽中部设有刀口，刀口与冲头相对，刀口的刀锋与成型凹槽呈40度夹角。

2.根据权利要求1所述的一种加厚PC板专用模具，其特征在于：所述上模由上模板、上模垫板、脱料板和冲头组成，上模板下端固定有上模垫板，上模板上固定有四根导柱，导柱上套有脱料板，螺栓穿过上模板和上模垫板后固定于脱料板上，上模垫板上固定有冲头，冲头穿过脱料板。

一种加厚PC板专用模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及PC板成型技术领域，特别是涉及一种加厚PC板专用模具。

背景技术

[0002] PC板在加工过程中，通常对其进行裁切等加工作业，传统刀口为矩形凹槽状，如图1所示，PC板在裁切过程中，尤其是加厚PC板的裁切，产品边缘易产生毛刺问题容，毛刺影响产品质量、降低冲压刀寿命且容易损坏一同存放的产品，通常采用降低裁切速度和人工修理毛刺等方法来保证产品质量，基于以上缺陷和不足，有必要对现有的技术予以改进。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种加厚PC板专用模具，结构简单，能够将加厚PC板切穿，避免毛刺现象，无需人工去毛刺，效率高，保证产品质量。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型采用的一个技术方案是：提供一种加厚PC板专用模具，该种加厚PC板专用模具包括上模和下模，上模和下模通过导柱连接，上模的冲头与下模的刀口相对，所述下模由从下到上依次固定连接的下模板、固定板、成型模板组成，成型模板上设有PC板成型凹槽，成型凹槽中部设有刀口，刀口与冲头相对，刀口的刀锋与成型凹槽呈40度夹角，40度刀锋容易将厚PC板切穿。

[0005] 优选的是，所述上模由上模板、上模垫板、脱料板和冲头组成，上模板下端固定有上模垫板，上模板上固定有四根导柱，导柱上套有脱料板，螺栓穿过上模板和上模垫板后固定于脱料板上，上模垫板上固定有冲头，冲头穿过脱料板。

[0006] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：结构简单，能够将加厚PC板切穿，避免毛刺现象，无需人工去毛刺，效率高，保证产品质量。

附图说明

[0007] 图1为现有PC板裁切模具的刀口示意图。

[0008] 图2为一种加厚PC板专用模具的主视图。

[0009] 图3为一种加厚PC板专用模具的下模结构示意图。

[0010] 图4为一种加厚PC板专用模具的下模局部放大图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型较佳实施例进行详细阐述，以使实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解，从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0012] 请参阅图1至图3，本实用新型实施例包括：

[0013] 一种加厚PC板专用模具，该种加厚PC板专用模具包括上模1和下模2，上模1和下模2通过导柱连接，上模1的冲头14与下模2的刀口230相对，所述下模2由从下到上依次固定连

接的下模板21、固定板22、成型模板23组成，成型模板23上设有PC板成型凹槽231，成型凹槽231中部设有刀口230，刀口230与冲头14相对，刀口230的刀锋与成型凹槽231呈40度夹角，40度刀锋容易将厚PC板切穿。

[0014] 所述上模1由上模板11、上模垫板12、脱料板13和冲头14组成，上模板11下端固定有上模垫板12，上模板11上固定有四根导柱，导柱上套有脱料板13，螺栓穿过上模板11和上模垫板12后固定于脱料板13上，上模垫板12上固定有冲头14，冲头14穿过脱料板13。

[0015] 本实用新型一种加厚PC板专用模具，结构简单，能够将加厚PC板切穿，避免毛刺现象，无需人工去毛刺，效率高，保证产品质量。

[0016] 以上所述仅为本实用新型的实施例，并非因此限制本实用新型的专利范围，凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换，或直接或间接运用在其他相关的技术领域，均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

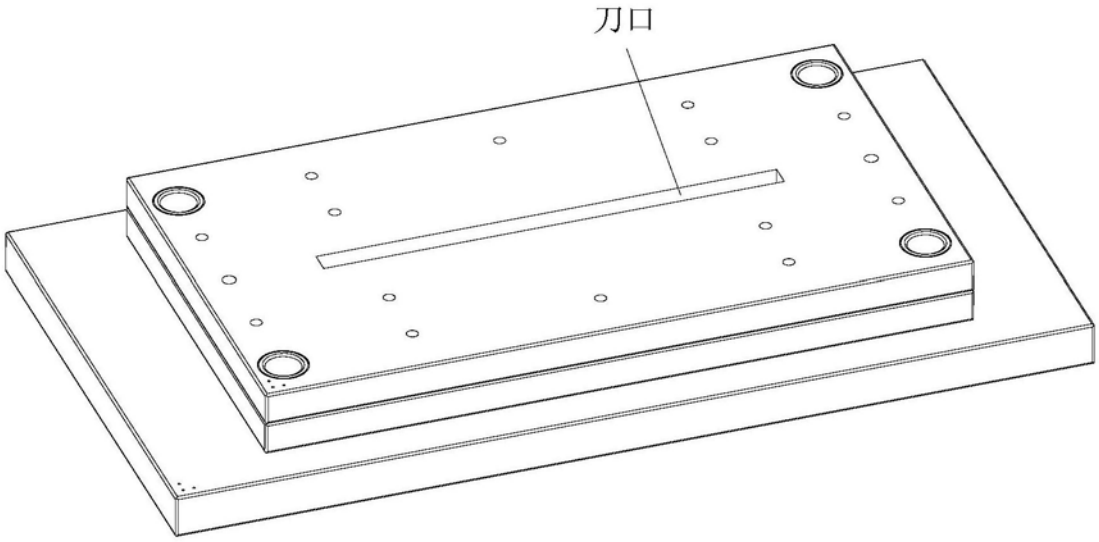


图1

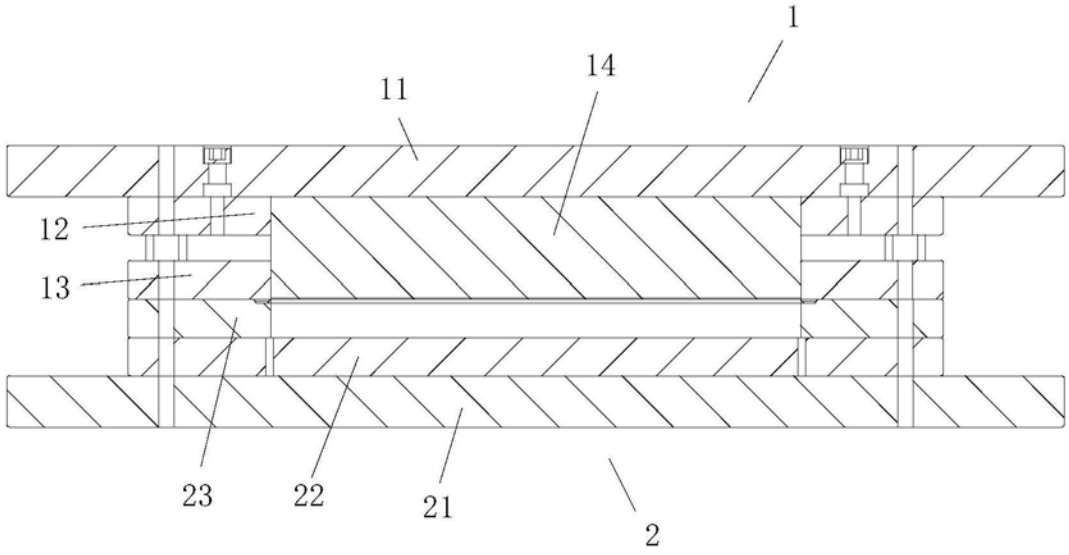


图2

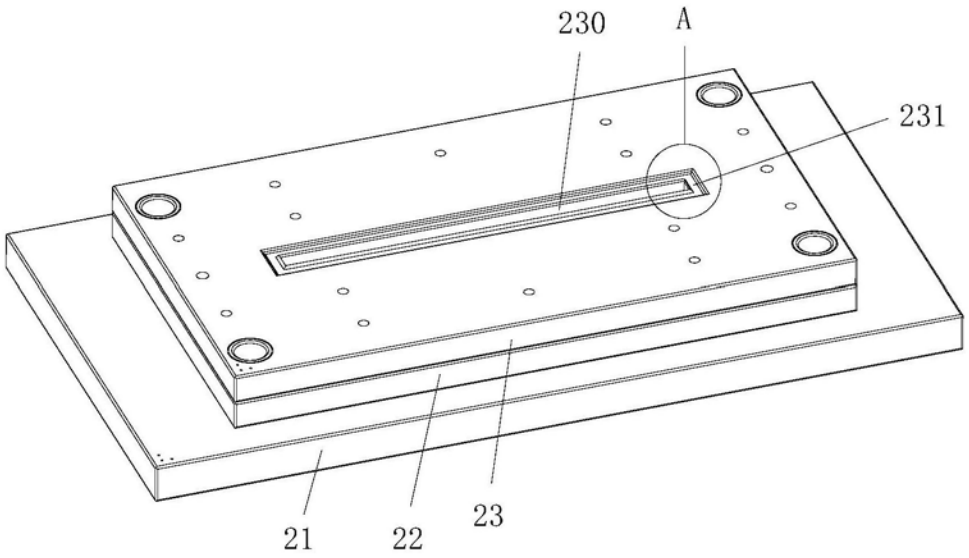


图3

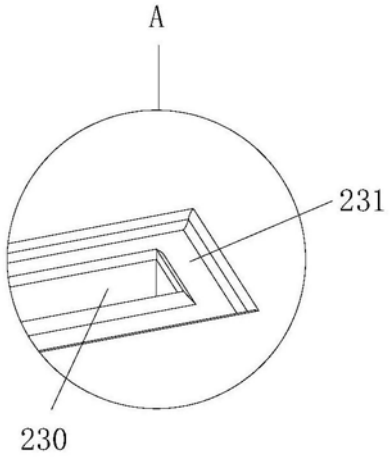


图4