



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203459499 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 05

(21) 申请号 201320564888. 2

(22) 申请日 2013. 09. 12

(73) 专利权人 深圳市三浦半导体有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区福永街道
和平社区高新技术工业园福原一路旁
2 号厂房 1-3 层

(72) 发明人 劳建音

(74) 专利代理机构 北京英特普罗知识产权代理
有限公司 11015

代理人 齐永红

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006. 01)

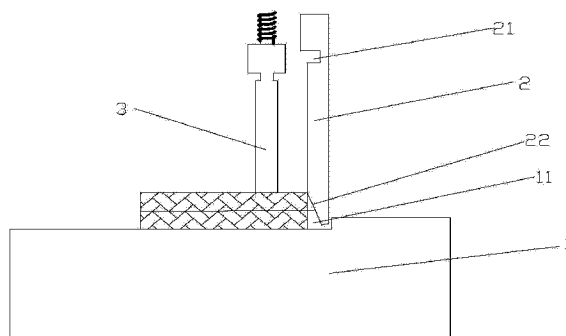
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种三极管的切筋模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种三极管的切筋模具，包括上模和下模，所述上模包括切筋刀具，所述下模包括凹槽，所述切筋模具还包括一位于凹槽上方且与切筋刀具并行设置的去溢料刀具，所述去溢料刀具的上端具有一与上模相配合的卡口，所述去溢料刀具的下端为刀口，所述刀口靠近切筋刀具的内侧面为一斜面。采用本实用新型的切筋模具，当切筋模具的驱动机构带动上模下移时，切筋刀具与去溢料刀具同时随之下移，从而可同时完成切筋和去溢料工序，结构简单，工作效率高。



1. 一种三极管的切筋模具,包括上模和下模,所述上模包括切筋刀具,所述下模包括凹槽,其特征在于:所述切筋模具还包括一位于凹槽上方且与切筋刀具并行设置的去溢料刀具,所述去溢料刀具的上端具有一与上模相配合的卡口,所述去溢料刀具的下端为刀口,所述刀口靠近切筋刀具的内侧面为一斜面。

2. 根据权利要求1所述的切筋模具,其特征在于:所述斜面与竖直方向的夹角为 $15^{\circ} \sim 30^{\circ}$ 。

3. 根据权利要求1或2所述的切筋模具,其特征在于:所述去溢料刀具为不锈钢去溢料刀具。

一种三极管的切筋模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具，具体一种三极管的切筋模具。

背景技术

[0002] 切筋成型工序是三极管产品封装过程中必不可少的一段工序，通过切筋模具将引线框架的连接筋切掉，然后将封胶时溢出的多余物料去除，然而，现有的三极管切筋模具，虽然具有结构简单，工作效率高的优点，但是并不能完全除去产品四周的溢料或毛刺，为产品的后期使用留下了安全隐患。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种结构简单，能完全去除三极管产品的溢料或毛刺的三极管切筋模具。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型通过以下技术方案实现：

[0005] 一种三极管的切筋模具，包括上模和下模，所述上模包括切筋刀具，所述下模包括凹槽，所述切筋模具还包括一位于凹槽上方且与切筋刀具并行设置的去溢料刀具，所述去溢料刀具的上端具有一与上模相配合的卡口，所述去溢料刀具的下端为刀口，所述刀口靠近切筋刀具的内侧面为一斜面。

[0006] 优选的是：所述斜面与竖直方向的夹角为 $15 \sim 30^\circ$ 。

[0007] 优选的是：所述去溢料刀具为不锈钢去溢料刀具。

[0008] 本实用新型的有益效果在于，本实用新型的切筋模具，通过增加一设于下模凹槽上方且与上模的切筋刀具并行设置的去溢料刀具，使得在切筋模具的驱动机构带动上模下移时，切筋刀具与去溢料刀具同时随之下移，从而可同时完成切筋和去溢料工序，结构简单，可同时去除连接筋及溢料，工作效率高。

附图说明

[0009] 图 1 示出了本实用新型所述的切筋模具的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式做进一步说明。

[0011] 如附图 1 所示，本实用新型所述的三极管的切筋模具，包括上模和下模 1，所述上模包括一切筋刀具 3，所述下模 1 包括一凹槽 11，所述切筋模具还包括一设于凹槽 11 上方且与切筋刀具 3 并行设置的不锈钢材质的去溢料刀具 2，所述去溢料刀具 2 的上端具有一与上模相配合的卡口 21，所述去溢料刀具 2 的下端为刀口 22，所述刀口 22 靠近切筋刀具 3 的内侧面为一斜面，进一步地，所述斜面与竖直方向的夹角为 $15 \sim 30^\circ$ 。采用该切筋模具，当切筋模具的驱动机构带动上模下移时，切筋刀具 3 与去溢料刀具 2 同时随之下移，从而可同时完成切筋和去溢料工序。

[0012] 综上所述仅为本实用新型较佳的实施例,并非用来限定本实用新型的实施范围。即凡依本实用新型申请专利范围的内容所作的等效变化及修饰,皆应属于本实用新型的技术范畴。

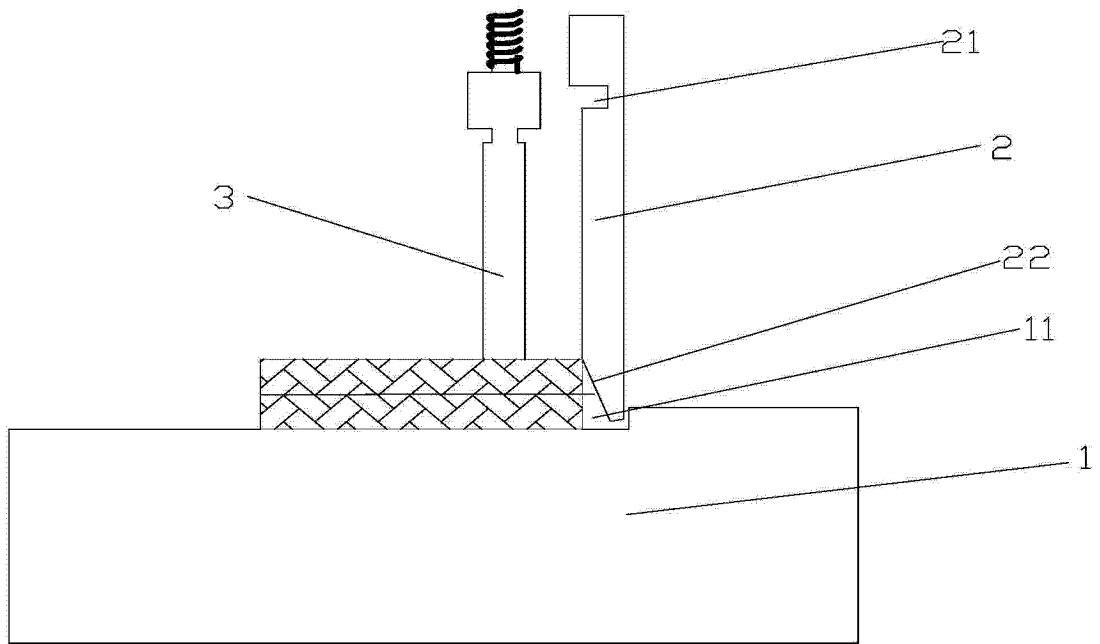


图 1