

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.  
B44B 5/02 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820054889.1

[45] 授权公告日 2008年10月29日

[11] 授权公告号 CN 201140640Y

[22] 申请日 2008.1.18

[21] 申请号 200820054889.1

[73] 专利权人 宁波东盛集成电路元件有限公司

地址 315800 浙江省宁波市北仑区大港三路  
51号

[72] 发明人 任忠平

[74] 专利代理机构 上海泰能知识产权代理事务所

代理人 黄志达 孙健

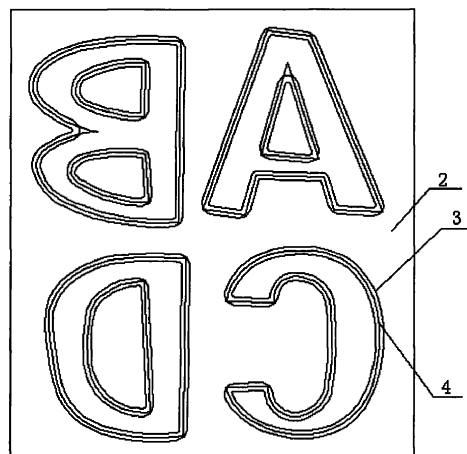
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

[54] 实用新型名称

雕刻刀模

[57] 摘要

本实用新型涉及一种雕刻刀模，包括基座(1)、刀模片(2)、刀体(3)和刀锋(4)，所述的刀模片(2)安装在基座(1)上，所述的刀体(3)竖直固定在刀模片(2)上，其尖端部分为刀锋(4)。本刀模做出的产品无死角、无毛眈且刀锋成镜面，可以冲切较厚、较硬的材料，而且刀锋使用寿命远远大于蚀刻刀模，且可以多次维修，每次只需更换磁性刀模大大节约了成本。



- 
1. 一种雕刻刀模，其特征是：包括基座(1)、刀模片(2)、刀体(3)和刀锋(4)，所述的刀模片(2)安装在基座(1)上，所述的刀体(3)竖直固定在刀模片(2)上，其尖端部分为刀锋(4)。
  2. 如权利要求 1 所述的雕刻刀模，其特征是：所述的基座(1)和刀模片(2)为平板形或者滚筒形。
  3. 如权利要求 1 或 2 所述的雕刻刀模，其特征是：所述的基座(1)和刀模片(2)为磁性基座和磁性刀模片，通过磁力活动连接。
  4. 如权利要求 3 所述的雕刻刀模，其特征是：所述的刀体(3)高度为 1~4mm。

## 雕刻刀模

### 技术领域

本实用新型涉及精密冲压模具技术领域，尤其涉及一种刀模。

### 背景技术

蚀刻刀模技术国内（包括台湾）传统的生产工艺是化学蚀刻加机械铣削，此方法不能克服死角与毛眈，具刀锋不能形成镜面，加工速度慢。蚀刻刀的刀高一般在 0.45-1.2mm，不可以冲切较厚、较硬的材料，损坏后不能维修。

### 发明内容

本实用新型所要解决的技术问题是提供一种雕刻刀模，以解决现有技术中使用寿命短的缺陷。

### 技术方案

一种雕刻刀模，包括基座、刀模片、刀体和刀锋，所述的刀模片安装在基座上，所述的刀体竖直固定在刀模片上，其尖端部分为刀锋。

所述的基座和刀模片为平板形或者滚筒形。

所述的基座和刀模片为磁性基座和磁性刀模片，通过磁力活动连接。

所述的刀体高度为 1~4mm。

### 有益效果

本刀模做出的产品无死角、无毛眈且刀锋成镜面，而且刀高最高可以做到 4mm，可以冲切较厚、较硬的材料，而且刀锋使用寿命远远大于蚀刻刀模，且可以多次维修。

基座为磁性设计，使用时只需将磁性刀模贴在磁性基座上即可，每次只需更换磁性刀模大大节约了成本。

本实用新型主要应用于印刷、包装、烟包行业以及直接加工型企业。

### 附图说明

图1 平板刀模的主视图；

图2 平板刀模的左视图；

图3 滚筒刀模的结构示意图。

### 具体实施方式

下面结合具体实施例，进一步阐述本实用新型。应理解，这些实施例仅用于说明本实用新型而不适用于限制本实用新型的范围。此外应理解，在阅读了本实用新型讲授的内容之后，本领域技术人员可以对本发明作各种改动或修改，这些等价形式同样落于本申请所

附权利要求书所限定的范围。

#### 实施例 1

如图 1、2 所示，一种雕刻刀模，包括磁性平板基座 1、磁性刀模片 2、刀体 3 和刀锋 4，所述的磁性刀模片 2，通过磁力吸附在基座 1 上，所述的刀体 3 竖直固定在刀模片 2 上，其尖端部分为刀锋 4，所述的刀体 3 高度为 4mm。

#### 实施例 2

如图 3 所示，一种雕刻刀模，包括磁性滚筒基座 1、磁性刀模片 2、刀体 3 和刀锋 4，所述的磁性刀模片 2，通过磁力吸附在基座 1 上，所述的刀体 3 竖直固定在刀模片 2 上，其尖端部分为刀锋 4，所述的刀体 3 高度为 1mm。

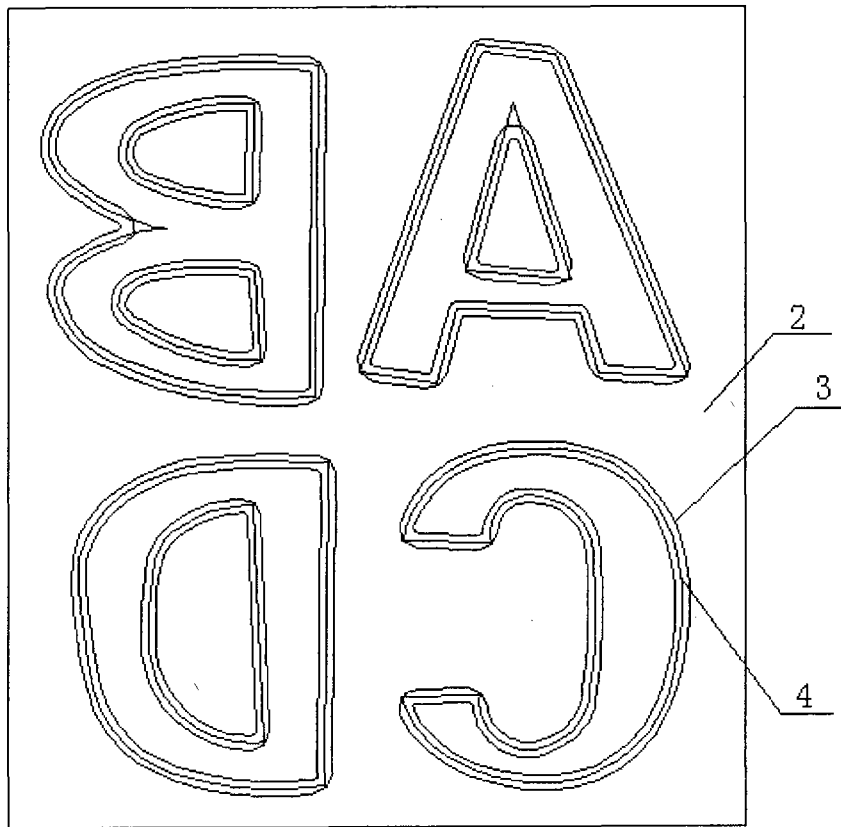


图 1

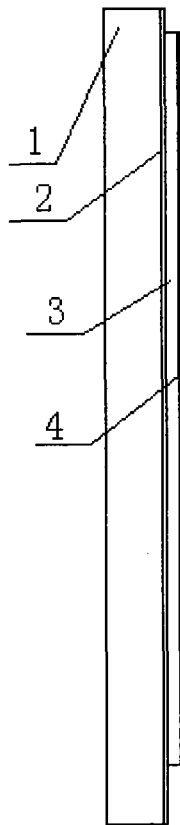


图 2

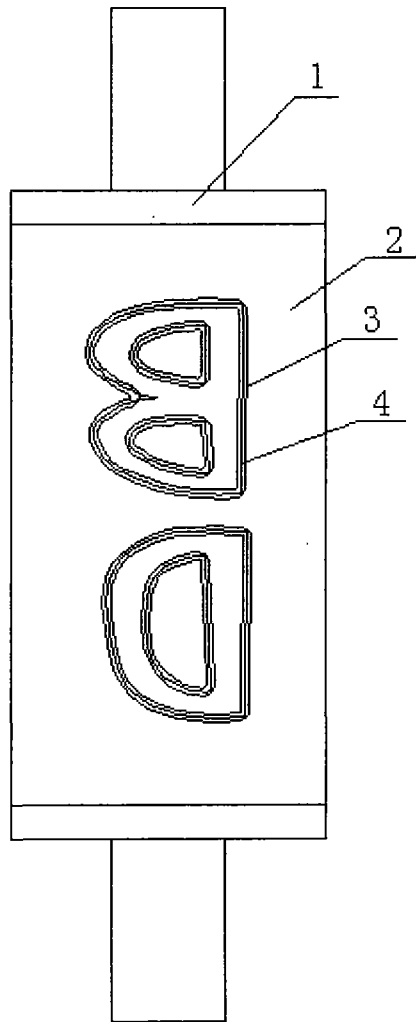


图 3