

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102267141 A

(43) 申请公布日 2011. 12. 07

(21) 申请号 201010190550. 6

(22) 申请日 2010. 06. 03

(71) 申请人 苏州佳值电子工业有限公司

地址 215103 江苏省苏州市吴中区横泾镇旺  
山工业园东太湖路 2006 号

(72) 发明人 赵阳

(51) Int. Cl.

B26F 1/14 (2006. 01)

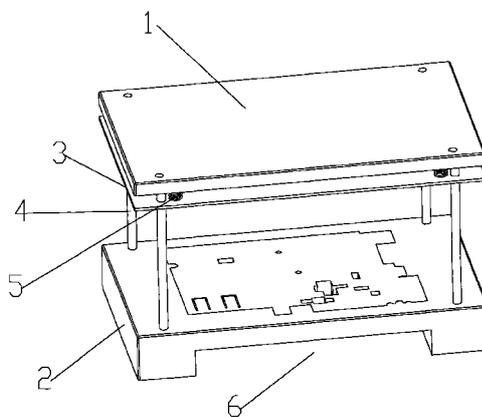
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 发明名称

一种打孔治具

(57) 摘要

本发明公开了一种打孔治具,包含上模、下模、模切固定板、导向轴、弹簧;所述导向轴设置在下模的四个角;所述模切固定板与上模依次串在导向轴上;所述上模与模切固定板之间设置有弹簧;所述下模设置有容纳废料的空腔;本发明的打孔治具,在上模与下模之间设置有一模切固定板,从而可以方便准确的模切孔,同时,下模上设置了可容纳废料的空腔,可以方便的模切孔,同时废料直接掉入下模上的可容纳废料的空腔内;可以实现标准化作业,同时大幅度提高了劳动生产率。



1. 一种打孔治具,其特征在于:包含上模、下模、模切固定板、导向轴、弹簧;所述导向轴设置在下模的四个角;所述模切固定板与上模依次串在导向轴上;所述上模与模切固定板之间设置有弹簧。

2. 如权利要求 1 所述的打孔治具,其特征在于:所述下模设置有容纳废料的空腔。

## 一种打孔治具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种打孔治具,特别是一种用于 PC、MYLAR、铜箔、铝箔、保护膜等薄材料打孔的打孔治具,属于冲压模技术领域。

### 背景技术

[0002] 目前,PC、MYLAR、铜箔、铝箔、保护膜等薄材料上的孔的加工通常采用打孔治具,常用的打孔治具模切后的去废料过程,一般为使用手工捣孔去废,有如下缺陷:

[0003] 1. 产能低,产出数量受操作员熟练度影响大。

[0004] 2. 受操作员熟练度影响大,易出现破坏产品本体或漏捣孔等不良状况。

[0005] 3. 作业过程无法标准化。

### 发明内容

[0006] 针对上述存在的技术问题,本发明的目的是:提出了一种可标准化作业,产能高的打孔治具。

[0007] 本发明的技术解决方案是这样实现的:一种打孔治具,包含上模、下模、模切固定板、导向轴、弹簧;所述导向轴设置在下模的四个角;所述模切固定板与上模依次串在导向轴上;所述上模与模切固定板之间设置有弹簧。

[0008] 优选的,所述下模设置有容纳废料的空腔。

[0009] 由于上述技术方案的运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:

[0010] 本发明的打孔治具,在上模与下模之间设置有一模切固定板,从而可以方便准确的模切孔,同时,下模上设置了可容纳废料的空腔,可以方便的模切孔,同时废料直接掉入下模上的可容纳废料的空腔内;可以实现标准化作业,同时大幅度提高了劳动生产率。

### 附图说明

[0011] 下面结合附图对本发明技术方案作进一步说明:

[0012] 图 1 为本发明的打孔治具的一角度的立体图;

[0013] 图 2 为本发明的打孔治具的另一角度的立体图;

[0014] 其中:1、上模;2、下模;3、模切固定板;4、导向轴;5、弹簧;6、空腔。

### 具体实施方式

[0015] 如附图 1 所示为本发明的一种打孔治具,包含上模 1、下模 2、模切固定板 3、导向轴 4、弹簧 5;所述导向轴 4 设置在下模 2 的四个角;所述模切固定板 3 与上模 1 依次串在导向轴 4 上;所述上模 1 与模切固定板 3 之间设置有弹簧 5;所述下模 2 设置有容纳废料的空腔 6。

[0016] 由于上述技术方案的运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:

[0017] 本发明的打孔治具,在上模与下模之间设置有一模切固定板,从而可以方便准确

的模切孔,同时,下模上设置了可容纳废料的空腔,可以方便的模切孔,同时废料直接掉入下模上的可容纳废料的空腔内;可以实现标准化作业,同时大幅度提高了劳动生产率。

[0018] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并加以实施,并不能以此限制本发明的保护范围,凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围内。

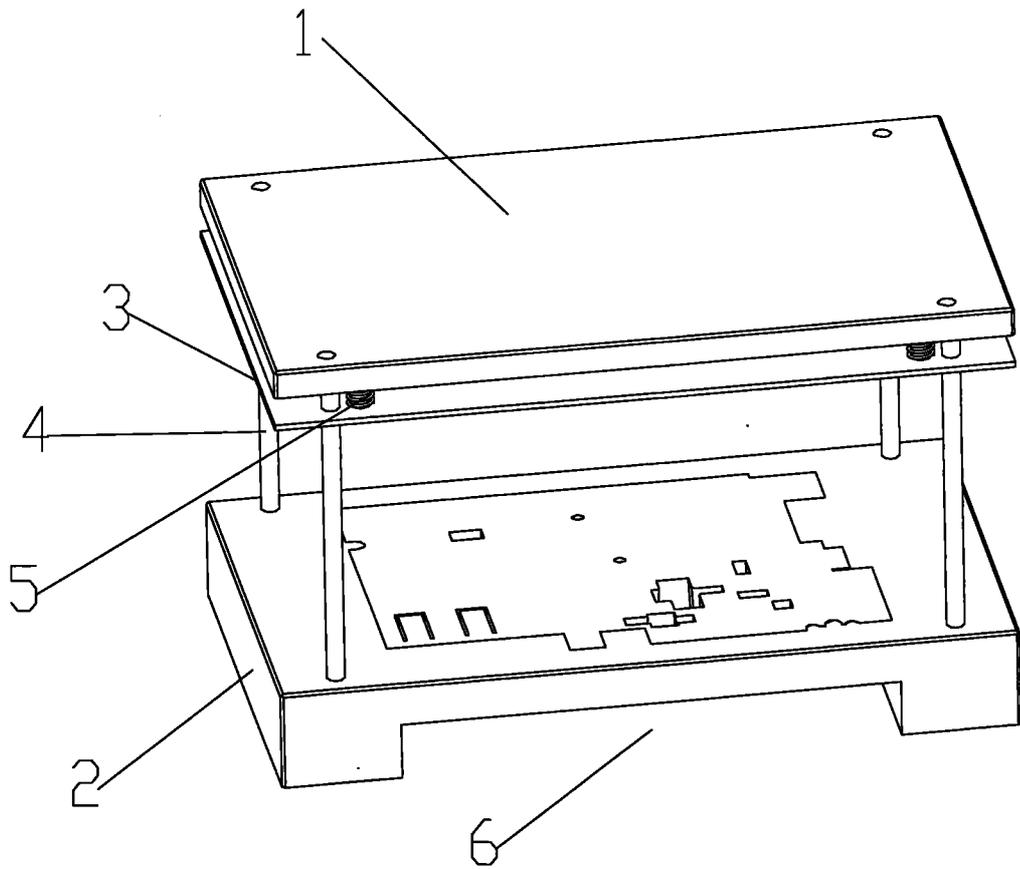


图 1

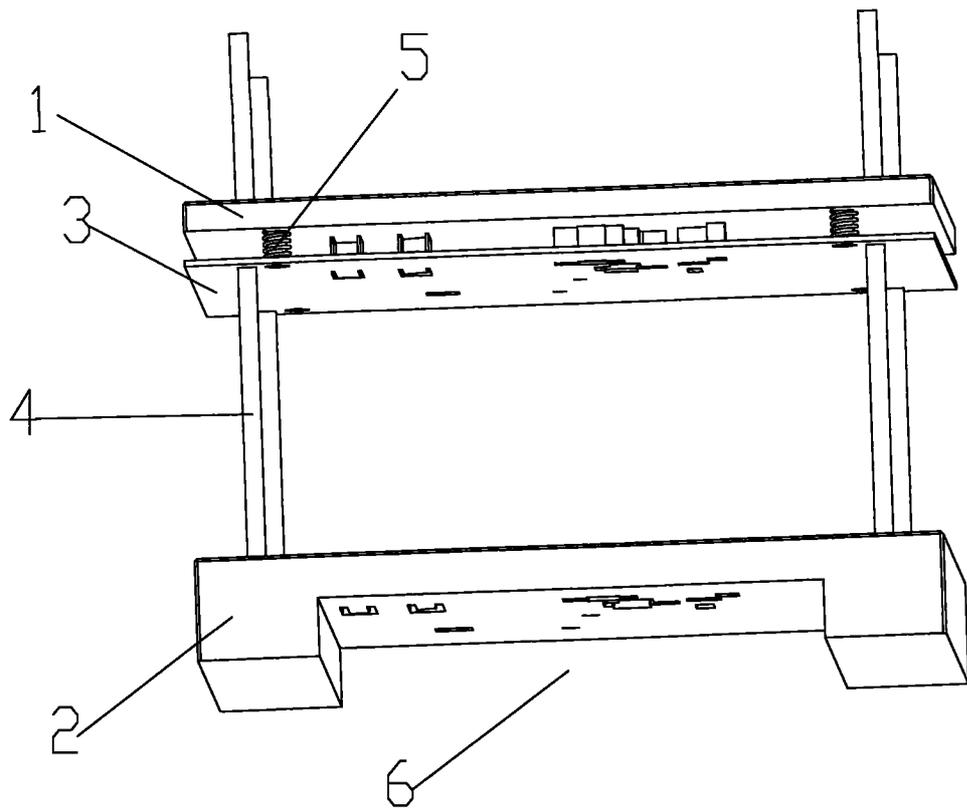


图 2