



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204566508 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 19

(21) 申请号 201520199486. 6

(22) 申请日 2015. 04. 04

(73) 专利权人 嘉兴青山实业有限公司

地址 314009 浙江省嘉兴市南湖区余新镇新盛路 99 号

(72) 发明人 张玉华

(51) Int. Cl.

B29C 37/02(2006. 01)

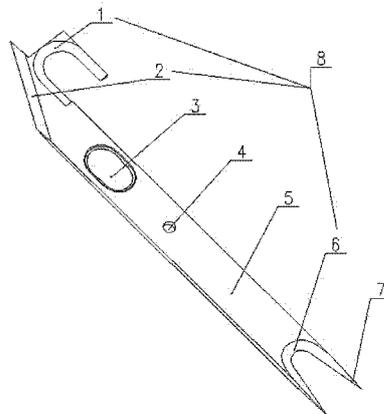
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种注塑刀叉专用修边刀

(57) 摘要

本实用新型属于注塑产品后处理中用到的修整工具,具体涉及一种注塑刀叉专用修边刀,包括刀柄和位于所述刀柄两端且与刀柄形成一体的刀片,其特征在于:所述刀片包括第一刀片、第二刀片和第三刀片,所述第一刀片的刀刃从中间向两头分叉成抛物线形开口且刀刃逐渐减小形成尖角,所述第二刀片位于刀柄的另一端且第二刀片的刀刃呈三角形,所述第二刀片的背面设有与第二刀片一体结构的第三刀片,所述第三刀片的刀刃呈 n 形开口且其中一边的刀刃位于刀柄上。本实用新型结构设计合理,操作稳定,在保证修边刀、叉质量的同时,还可提高修边效率。



1. 一种注塑刀叉专用修边刀,包括刀柄和位于所述刀柄两端且与刀柄形成一体的刀片,其特征在于:所述刀片包括第一刀片、第二刀片和第三刀片,所述第一刀片的刀刃从中间向两头分叉成抛物线形开口且刀刃逐渐减小形成尖角,所述第二刀片位于刀柄的另一端且第二刀片的刀刃呈三角形,所述第二刀片的背面设有与第二刀片一体结构的第三刀片,所述第三刀片的刀刃呈 n 形开口且其中一边的刀刃位于刀柄上。

2. 如权利要求 1 所述的一种注塑刀叉专用修边刀,其特征在于:所述第一刀片刀刃的抛物线形开口方向与第三刀片刀刃的 n 形开口方向相同。

3. 如权利要求 1 所述的一种注塑刀叉专用修边刀,其特征在于:所述刀柄的中间设有通孔。

4. 如权利要求 1 所述的一种注塑刀叉专用修边刀,其特征在于:所述刀柄的正面或反面均设有一个腰型沉孔。

一种注塑刀叉专用修边刀

技术领域

[0001] 本实用新型属于注塑产品后处理中用到的修整工具,具体涉及一种注塑刀叉专用修边刀。

背景技术

[0002] 注塑机在生产注塑件时,由于模具配合部位存在间隙导致注塑合模时经常在产品的四周产生溢料或披锋,为保证产品质量,常常需要人工用美工刀进行削除。但是由于一次性注塑刀和叉的产品体积小,质量轻,而美工刀的刀刃与刀、叉的接触都是单面的刀刃,并没有支撑点,导致用力不均而影响修边质量。

发明内容

[0003] 本实用新型针对现有技术的不足,提供了一种注塑刀叉专用修边刀,在保证修边刀、叉质量的同时,还可提高修边效率。

[0004] 本实用新型采用的主要技术方案是:一种注塑刀叉专用修边刀,包括刀柄和位于所述刀柄两端且与刀柄形成一体的刀片,其特征在于:所述刀片包括第一刀片、第二刀片和第三刀片,所述第一刀片的刀刃从中间向两头分叉成抛物线形开口且刀刃逐渐减小形成尖角,所述第二刀片位于刀柄的另一端且第二刀片的刀刃呈三角形,所述第二刀片的背面设有与第二刀片一体结构的第三刀片,所述第三刀片的刀刃呈 n 形开口且其中一边的刀刃位于刀柄上。

[0005] 本实用新型还采用如下附属技术方案:

[0006] 在上述修边刀中,所述第一刀片刀刃的抛物线形开口方向与第三刀片刀刃的 n 形开口方向相同。

[0007] 在上述修边刀中,所述刀柄的中间设有通孔。

[0008] 在上述修边刀中,所述刀柄的正面或反面均设有一个腰型沉孔。

[0009] 采用本实用新型带来的有益效果是:本设计结构合理,操作稳定,在保证修边刀、叉质量的同时,还可提高修边效率。

附图说明

[0010] 以下结合附图作进一步说明:

[0011] 图 1 为本实用新型的立体结构图;

[0012] 图 2 为本实用新型另一面的立体结构图;。

[0013] 其中部件名称对应的标号如下:

[0014] 第三刀片 1、第二刀片 2、腰型沉孔 3、通孔 4、刀柄 5、第一刀片 6、尖角 7、刀片 8。

具体实施方式

[0015] 如图 1-2 所示,一种注塑刀叉专用修边刀,包括刀柄 5 和位于所述刀柄 5 两端且与

刀柄 5 形成一体的刀片 8, 其特征在于: 所述刀片 8 包括第一刀片 6、第二刀片 2 和第三刀片 1, 所述第一刀片 6 的刀刃从中间向两头分叉成抛物线形开口且刀刃逐渐减小形成尖角 7, 所述第二刀片 2 位于刀柄 5 的另一端且第二刀片 2 的刀刃呈三角形, 所述第二刀片 2 的背面设有与第二刀片 2 一体结构的第三刀片 1, 所述第三刀片 1 的刀刃呈 n 形开口且其中一边的刀刃位于刀柄 5 上。此外, 考虑到刀和叉子都是小型注塑件, 刀和叉子的厚度都比较均匀且厚度一般在 1.5-3mm 之间, 而且披锋出现在注塑件的最外一圈, 所以在刀柄 5 的两端设置了抛物线形开口的第一刀片 6 和 n 形开口的第三刀片 1, 而且第一刀片 6 刀刃的抛物线形开口方向与第三刀片 1 刀刃的 n 形开口方向相同, 操作人员根据自己的洗好选择第一刀片 6 或第三刀片 1 对刀、叉子进行修边; 因为叉子前端的分叉设计, 叉头之间也容易出现披锋, 可通过三角形的第二刀片 2 进行修边; 另外, 第二刀片 2 和第三刀片 1 紧挨, 在修边遇到问题时, 可方便地转换修边的刀片, 提高修边速度。另外, 考虑到刀具比较锋利, 刀柄 5 的中间设有通孔 4, 便于将多件刀具串起来存放; 所述刀柄 5 的正面或反面均设有一个腰型沉孔 3, 大拇指可以握在此处, 增加操作人员修边时的稳定性, 进一步提高修边质量。

[0016] 以上所述的具体实施例, 对本实用新型解决的技术问题、技术方案和有益效果进行了进一步详细说明, 所应理解的是, 以上所述仅为本实用新型的具体实施例而已, 并不用于限制本实用新型, 凡在本实用新型的精神和原则之内, 所做的任何修改、等同替换、改进等, 均应包含在本实用新型的保护范围之内。

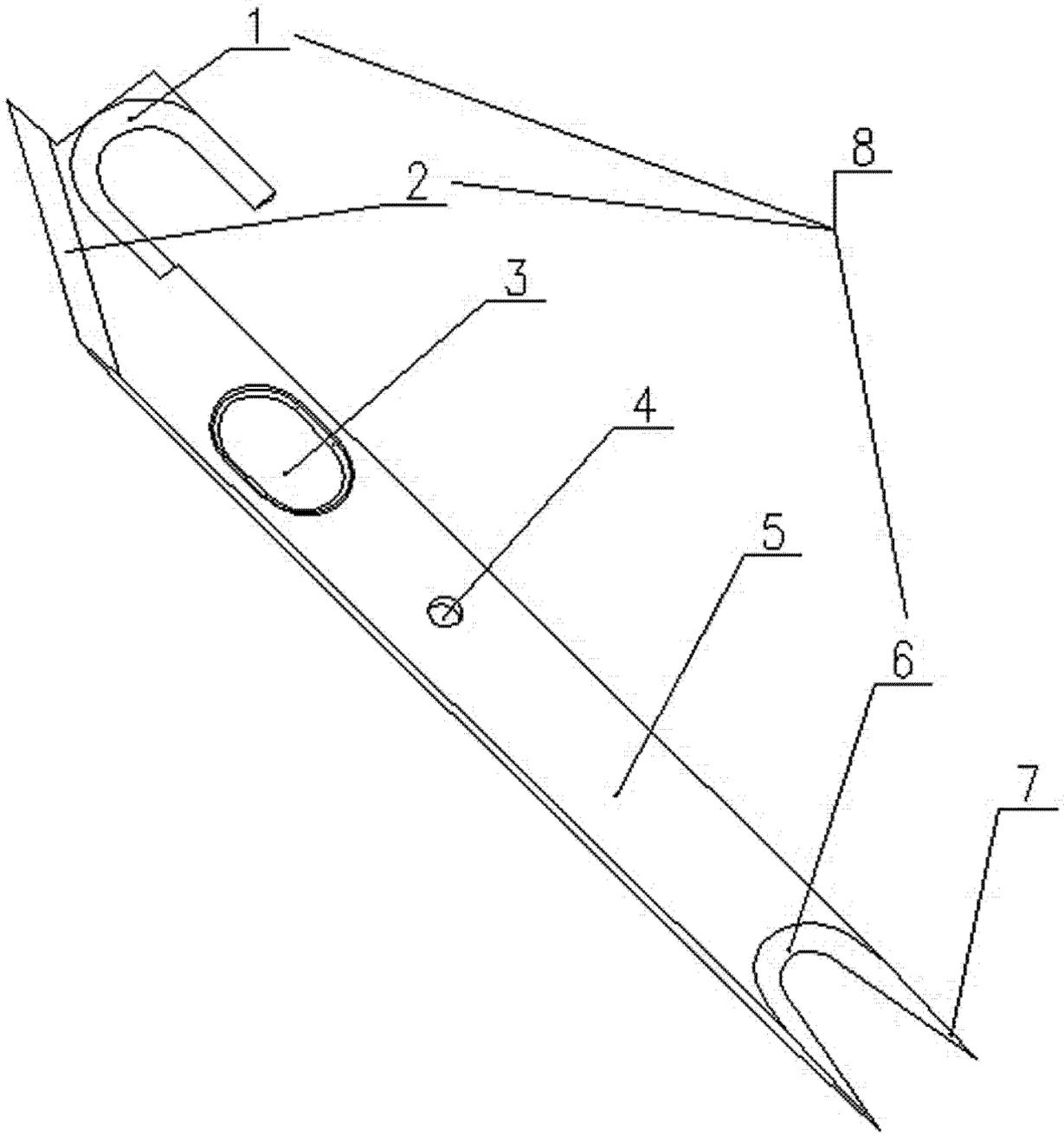


图 1

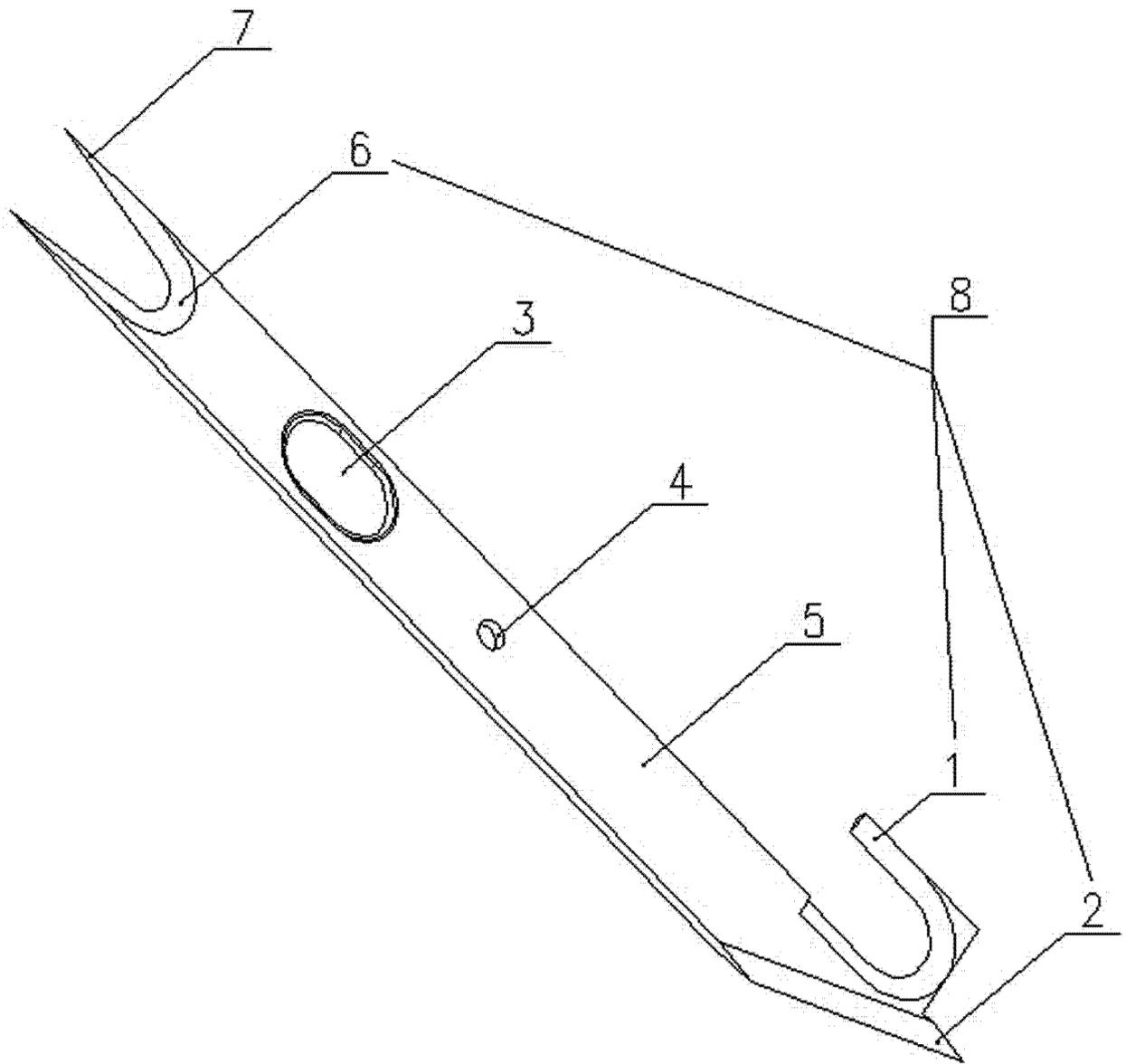


图 2