(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 203542724 U
(45)授权公告日 2014.04.16

(21)申请号 201320636426.7

(22)申请日 2013.10.16

(73)专利权人 李豪旭
地址 467500 河南省平顶山市汝州市小屯镇大陈村一组

(72)发明人 李豪旭

(74)专利代理机构 洛阳公信知识产权事务所（普通合伙）41120
代理人 苗强

(51)Int.Cl.
B26F 3/08(2006.01)

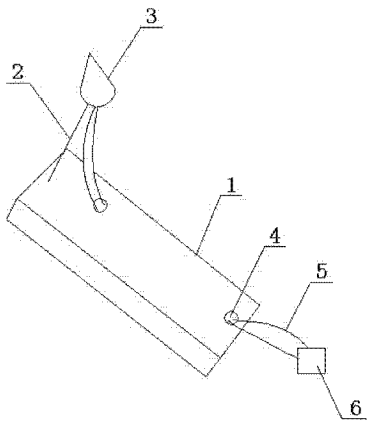
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种切割海绵用电加热装置

(57)摘要

一种切割海绵用电加热装置，涉及玩具加工领域，包括绝缘底板和导线，所述绝缘底板上固定有支撑条，支撑条的上端固定有由电热丝构成的线切割模具，所述绝缘底板上设有两个通孔，两根导线分别穿过两个通孔将线切割模具与电源相连接，导线、线切割模具和电源形成一个闭合回路。本实用新型线切割模具的使用提高了切割的精度；并且大大提高了切割效率。通孔的设置可将导线引导到绝缘底板的另一面上，设置两个通孔可使绝缘底板另一面上的导线整齐排布，有利于切割工作的进行。



CN 203542724 U

1. 一种切割海绵用电加热装置，包括绝缘底板（1）和导线（5），其特征在于：所述绝缘底板（1）上固定有支撑条（2），支撑条（2）的上端固定有由电热丝构成的线切割模具（3），所述绝缘底板（1）上设有两个通孔（4），两根导线（5）分别穿过两个通孔（4）将线切割模具（3）与电源（6）相连接，导线（5）、线切割模具（3）和电源（6）形成一个闭合回路。

2. 如权利要求 1 所述的一种切割海绵用电加热装置，其特征在于：所述绝缘底板（1）的材料为木材。

3. 如权利要求 1 所述的一种切割海绵用电加热装置，其特征在于：所述线切割模具（3）的材料为铜丝。

4. 如权利要求 1 所述的一种切割海绵用电加热装置，其特征在于：所述支撑条（2）的长度为 5-15 厘米。

一种切割海绵用电加热装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及玩具加工领域，尤其涉及一种用于制作玩具的切割海绵用电加热装置。

背景技术

[0002] 在对玩具进行加工时，需要对制作玩具的原材料尤其是海绵材料进行切割，以得到不同的形状。如果是手持切割工具如剪刀和刀片等对海绵材料进行裁剪和切割，很难保证切割的精度和一致性，尤其当需要切割出的是曲线形状时。并且手工切割的效率非常的低，很难实现大批量生产。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是：提供一种切割海绵用电加热装置，能够有效解决现有的切割装置切割精度低、效率低的问题。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型采用的技术方案是：一种切割海绵用电加热装置，包括绝缘底板和导线，所述绝缘底板上固定有支撑条，支撑条的上端固定有由电热丝构成的线切割模具，所述绝缘底板上设有两个通孔，两根导线分别穿过两个通孔将线切割模具与电源相连接，导线、线切割模具和电源形成一个闭合回路。

[0005] 所述绝缘底板的材料为木材。

[0006] 所述线切割模具的材料为铜丝。

[0007] 所述支撑条的长度为 5-15 厘米。

[0008] 本实用新型带来的有益效果为：

[0009] 本实用新型通电后线切割模具加热切割海绵材料，得到海绵的玩具，线切割模具的使用提高了切割的精度，切割出的玩具形状一致；并且大大提高了切割效率，与普通的刀片切割相比，得到的海绵玩具边缘光滑，没有毛刺。

[0010] 绝缘底板上设有两个通孔，两根导线分别穿过两个通孔将线切割模具与电源相连接，这样设计是因为如果导线与支撑条、线切割模具处于绝缘底板的一侧面方向上时，在线切割模具工作时，散乱的导线会影响线切割模具的工作，而通过通孔的设置可将导线引导到绝缘底板的另一面上，设置两个通孔可使绝缘底板另一面上的导线整齐排布，有利于切割工作的进行。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型实施例的结构示意图。

[0012] 附图标记：1、绝缘底板，2、支撑条，3、线切割模具，4、通孔，5、导线，6、电源。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0014] 如图1所示，一种切割海绵用电加热装置，包括绝缘底板1和导线5，所述绝缘底板1上固定有支撑条2，支撑条2的上端固定有由电热丝构成的线切割模具3，所述绝缘底板1上设有两个通孔4，两根导线5分别穿过两个通孔4将线切割模具3与电源6相连接，导线5、线切割模具3和电源6形成一个闭合回路。

[0015] 所述绝缘底板1的材料为木材。

[0016] 所述线切割模具3的材料为铜丝。

[0017] 所述支撑条2的长度为5-15厘米。

[0018] 本实用新型在使用时，开通电源6，此时线切割模具3会通电发热，然后手持绝缘底板1的两侧将线切割模具3按压到海绵板上，在线切割模具3的加热作用下，对海绵板进行切割，切割下来的海绵的形状与线切割模具3的形状相同。

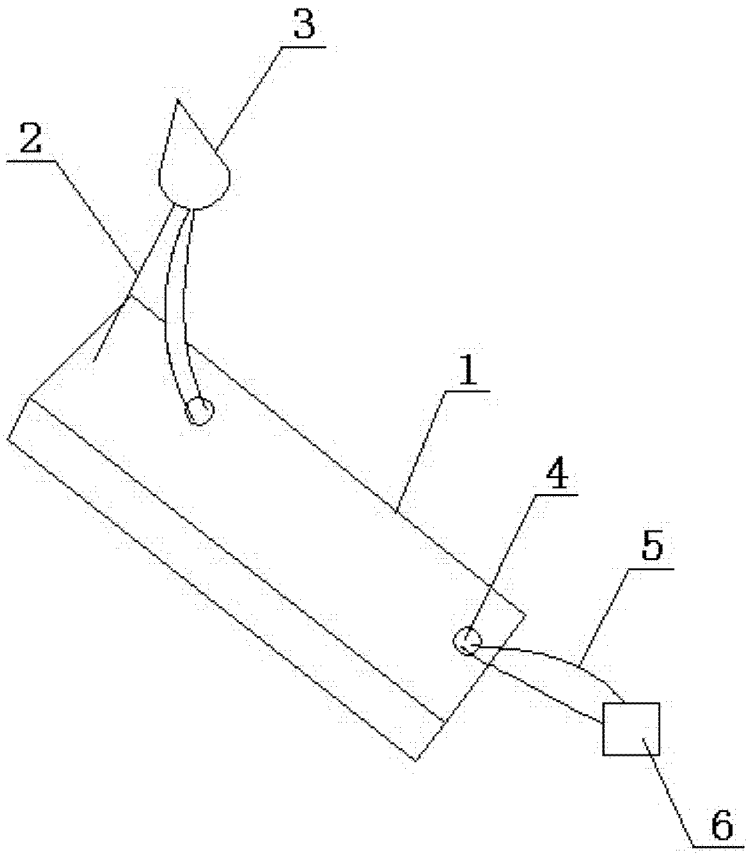


图 1