



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848451 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 01

(21) 申请号 201020518584. 9

(22) 申请日 2010. 09. 01

(73) 专利权人 铜陵三佳山田科技有限公司

地址 244000 安徽省铜陵市石城路电子工业
区

(72) 发明人 王俊 陶善祥 杨亚萍

(74) 专利代理机构 铜陵市天成专利事务所
34105

代理人 程霏

(51) Int. Cl.

B21C 51/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

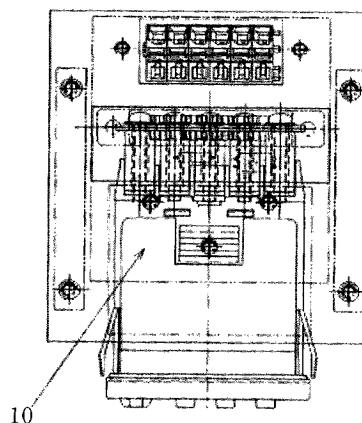
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

用于集成电路冲切成型设备的冲切计数装置

(57) 摘要

本实用新型属于集成电路冲切成型领域,具体涉及一种用于集成电路冲切成型设备的冲切计数装置。本冲切计数装置包括计数器,计数器插接固定在用于连接和传输信号的线路板上,所述线路板与冲切成型设备的系统控制单元电连接。本实用新型的有益效果在于:将计数器直接插接固定在线路板上,一方面使得计数器和线路板上相应的线路连通,另一方面也对计数器有一定的固定作用;此外由于线路板与冲切成型设备的系统控制单元电连接,则当模具在冲切合模时,所述的系统控制单元便将信号传递到计数器,此时计数器的显示数值会比之前增加一次,从而使得操作人员对模具的使用寿命做准确有效地管理。



1. 一种用于集成电路冲切成型设备的冲切计数装置,其特征在于:本冲切计数装置包括计数器(30),计数器(30)插接固定在用于连接和传输信号的线路板(20)上,所述线路板(20)与冲切成型设备的系统控制单元电连接。
2. 根据权利要求1所述的用于集成电路冲切成型设备的冲切计数装置,其特征在于:所述的系统控制单元包括计算机和可触摸式显示器,线路板(20)与计算机电连接。
3. 根据权利要求1所述的用于集成电路冲切成型设备的冲切计数装置,其特征在于:所述的线路板(20)与声光报警装置电连接。
4. 根据权利要求1所述的用于集成电路冲切成型设备的冲切计数装置,其特征在于:所述的计数器(30)上集成有报警装置。

用于集成电路冲切成型设备的冲切计数装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于集成电路冲切成型领域,具体涉及一种用于集成电路冲切成型设备的冲切计数装置。

背景技术

[0002] 在集成电路冲切成型设备中,模具是完成产品冲切成型的主要工具,而产品外形尺寸的好坏,就取决于模具冲切刀具的磨损与否。因此在生产过程中就必须要有模具刀具寿命管理流程,一方面在刀具达到使用次数时就能及时地更换新的刀具以保证产品的合格率,另一方面也可以尽可能的让刀具的利用率达到最大化。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种操作简单且有效准确的用于集成电路冲切成型设备的冲切计数装置。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用了以下技术方案:一种用于集成电路冲切成型设备的冲切计数装置,本冲切计数装置包括计数器,计数器插接固定在用于连接和传输信号的电路板上,所述电路板与冲切成型设备的系统控制单元电连接。

[0005] 本实用新型的有益效果在于:将计数器直接插接固定在线路板上,一方面使得计数器和线路上相应的线路连通,另一方面也对计数器有一定的固定作用;此外由于电路板与冲切成型设备的系统控制单元电连接,则当模具在冲切合模时,所述的系统控制单元便将信号传递到计数器,此时计数器的显示数值会比之前增加一次,从而使得操作人员对模具的使用寿命做准确有效地管理。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0007] 图 2 是图 1 的俯视图;

[0008] 图 3 是线路板的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 如图 1~3 所示,一种用于集成电路冲切成型设备的冲切计数装置,本冲切计数装置 10 包括计数器 30,计数器 30 插接固定在用于连接和传输信号的电路板 20 上,所述电路板 20 与冲切成型设备的系统控制单元电连接。

[0010] 进一步的,所述的系统控制单元包括计算机和可触摸式显示器,电路板 20 与计算机电连接。

[0011] 优选的,所述的电路板 20 与声光报警装置电连接,则当计数器 30 的计数数值达到设定数值以后,本装置通过声光报警装置提示操作人员更换模具,以保证产品的高质量。

[0012] 作为本实用新型的另一种优选方案,所述的计数器 30 上集成有报警装置。

[0013] 使用本实用新型时,首先在计数器 30 的背面安装一个类似金手指的接触片,然后将计数器 30 直接插在线路板 20 的接插件 21 上,这种固定方式一方面使计数器 30 和线路板 20 上的相应线路互相连通,另一方面也对计数器有一定的固定作用;将线路板 20 上的连接端子 22 和系统控制单元用导线连接起来;当模具在冲切合模时,系统控制单元通过信号输出模块将信号传递到计数器 30,此时计数器 30 的显示数值会比之前增加一次,当显示数值达到设定的数值时,计数器 30 的显示数字会自动以红色背景显示,以使操作人员得到一个明显的提示,同时线路板 20 会反馈一个信号给系统控制单元,系统控制单元控制整个设备处于停止状态以等待用户更换模具。

[0014] 操作人员可以通过可触摸式显示器对计算机内的预定参数进行重新设定,操作简单且快速准确。

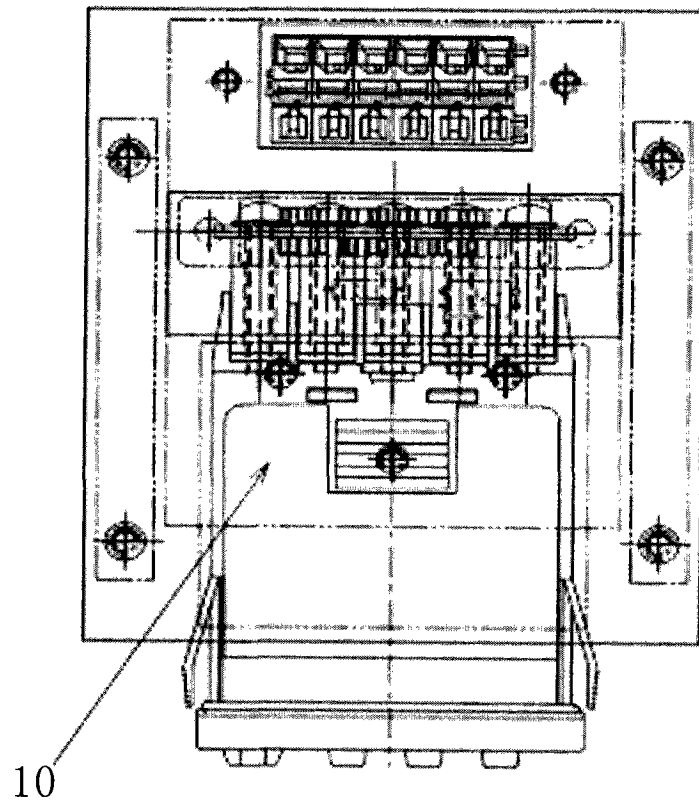


图 1

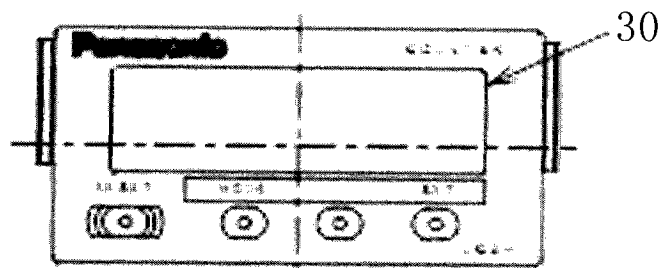


图 2

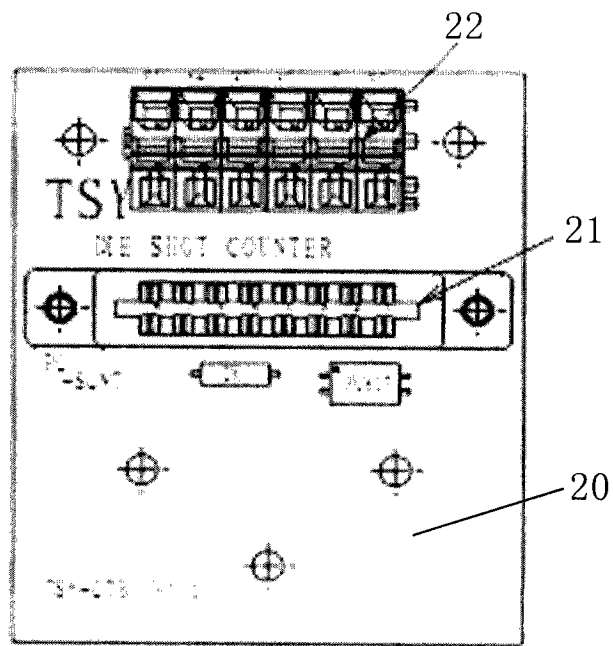


图 3