



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202317663 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 11

(21) 申请号 201120429994. 0

(22) 申请日 2011. 11. 03

(73) 专利权人 深圳市欣天科技有限公司

地址 518055 广东省深圳市南山区西丽宫龙  
第二工业区 4 栋

(72) 发明人 石伟平 曹周焕

(74) 专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限  
公司 44102

代理人 林丽明

(51) Int. Cl.

B23P 23/02(2006. 01)

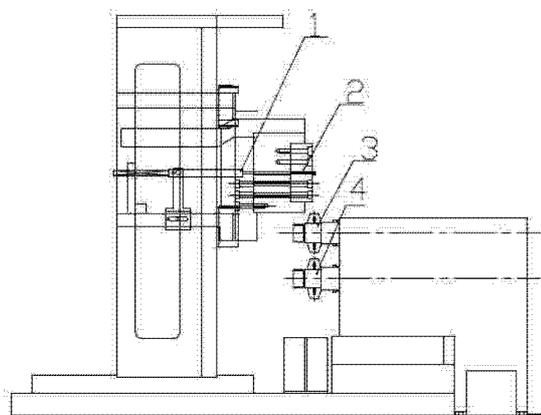
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

### (54) 实用新型名称

一种用于射频结构件的自动切槽机

### (57) 摘要

本实用新型是一种用于射频结构件的自动切槽机。包括有工件自动输送装置(1)、装夹工具(2)、切槽刀片组(3)、去毛刺刀片组(4),其中射频结构件通过装夹工具(2)装设在工件自动输送装置(1)上,且工件自动输送装置(1)能把射频结构件输送至切槽刀片组(3)能切槽的位置上,能去除射频结构件上的毛刺的去毛刺刀片组(4)装设在切槽刀片组(3)的下方。本实用新型由于采用利用在切槽工序之后,另外增加一对逆向旋转的切刀的结构,从而达到切槽及去除毛刺的目的。本实用新型将切槽与去毛刺整合为一体,使加工效率与加工质量大大提高。本实用新型是一种设计巧妙,性能优良,方便实用的用于射频结构件的自动切槽机。



1. 一种用于射频结构件的自动切槽机,其特征在于包括有工件自动输送装置(1)、装夹工具(2)、切槽刀片组(3)、去毛刺刀片组(4),其中射频结构件通过装夹工具(2)装设在工件自动输送装置(1)上,且工件自动输送装置(1)能把射频结构件输送至切槽刀片组(3)能切槽的位置上,能去除射频结构件上的毛刺的去毛刺刀片组(4)装设在切槽刀片组(3)的下方。

2. 根据权利要求1所述的用于射频结构件的自动切槽机,其特征在于上述去毛刺刀片组(4)的旋转方向与切槽刀片组(3)的旋转方向相反。

## 一种用于射频结构件的自动切槽机

### 技术领域

[0001] 本实用新型是一种用于射频结构件的自动切槽机,特别是一次性全自动完成切槽与去毛刺过程的自动切槽机,属于射频结构件所用切槽机的改造技术。

### 背景技术

[0002] 目前,射频结构件由于其相对错开的两个切槽具备独一无二的自锁功能,故其相对错开的两个切槽在加工方面需要有较高的加工要求,因此需要在射频结构件切槽后对其切槽进行去毛刺处理,传统工艺中,切槽及去毛刺处理是分开两个步骤进行的,既耗时又费力,而且加工质量及加工效率都比较低。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于考虑上述问题而提供一种将切槽与去毛刺整合为一体,使加工效率与加工质量大大提高的用于射频结构件的自动切槽机。本实用新型设计合理,方便实用。

[0004] 本实用新型的技术方案是:本实用新型的用于射频结构件的自动切槽机,包括有工件自动输送装置、装夹工具、切槽刀片组、去毛刺刀片组,其中射频结构件通过装夹工具装设在工件自动输送装置上,且工件自动输送装置能把射频结构件输送至切槽刀片组能切槽的位置上,能去除射频结构件上的毛刺的去毛刺刀片组装设在切槽刀片组的下方。

[0005] 上述去毛刺刀片组的旋转方向与切槽刀片组的旋转方向相反。

[0006] 本实用新型由于采用利用在切槽工序之后,另外增加一对逆向旋转的切刀的结构,从而达到切槽及去除毛刺的目的。本实用新型将切槽与去毛刺整合为一体,使加工效率与加工质量大大提高。本实用新型是一种设计巧妙,性能优良,方便实用的用于射频结构件的自动切槽机。

### 附图说明

[0007] 图1为本实用新型切槽机的整体布置图;

[0008] 图2为本实用新型射频结构件平面图;

[0009] 图3为刀片组布置的俯视图;

[0010] 图4为刀片组布置的侧视图。

### 具体实施方式

[0011] 实施例:

[0012] 本实用新型的结构示意图如图1、2所示,本实用新型的用于射频结构件5的自动切槽机,包括有工件自动输送装置1、装夹工具2、切槽刀片组3、去毛刺刀片组4,其中射频结构件通过装夹工具2装设在工件自动输送装置1上,且工件自动输送装置1能把射频结构件输送至切槽刀片组3能切槽的位置上,能去除射频结构件上的毛刺的去毛刺刀片组4

装设在切槽刀片组 3 的下方。切槽刀片组 3 与去毛刺刀片组 4 的两组刀片组竖直上下布置。

[0013] 本实施例中,上述去毛刺刀片组 4 的旋转方向与切槽刀片组 3 的旋转方向相反。

[0014] 本实用新型的工作原理如下:首先射频结构件经过切槽刀片组 3 进行切槽工序,然后射频结构件继续下行至去毛刺刀片组 4,通过去毛刺刀片组 4 进行后处理,由于去毛刺刀片组 4 的旋转方向与切槽刀片组 3 的旋转方向恰好相反,去毛刺刀片组 4 通过按照相反方向旋转实现快速高效去除毛刺,将切槽与去毛刺整合在一台设备上,实现加工一体化,使加工效率大大提高。

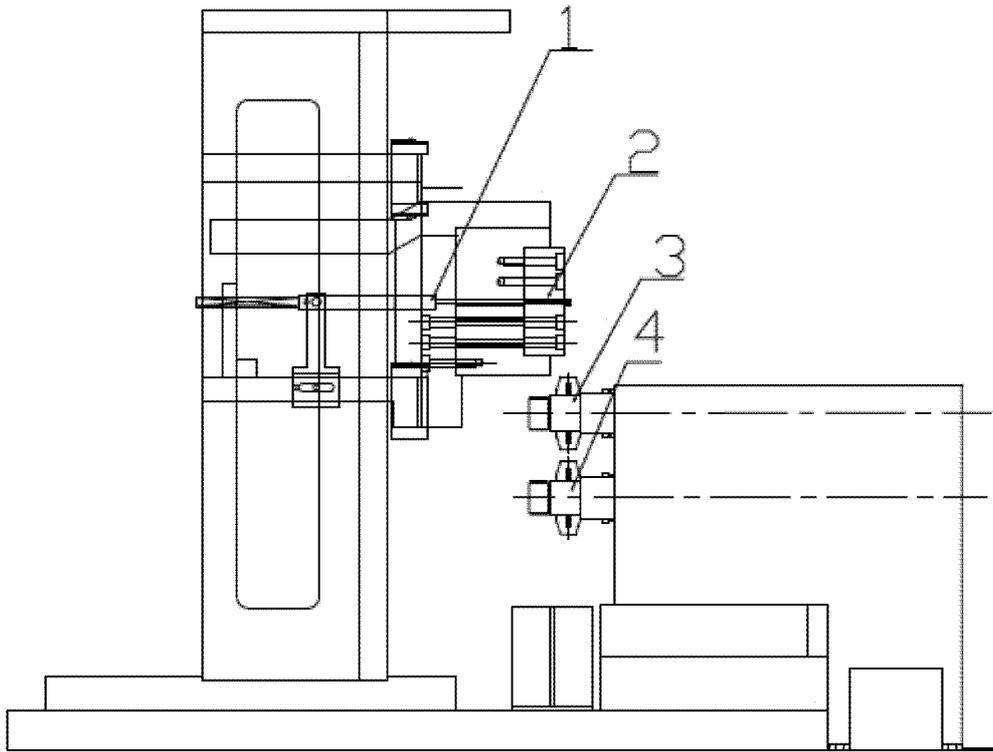


图 1

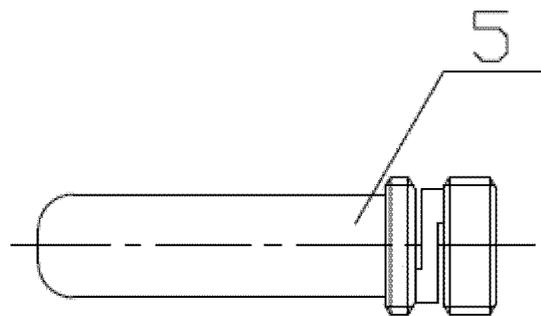


图 2

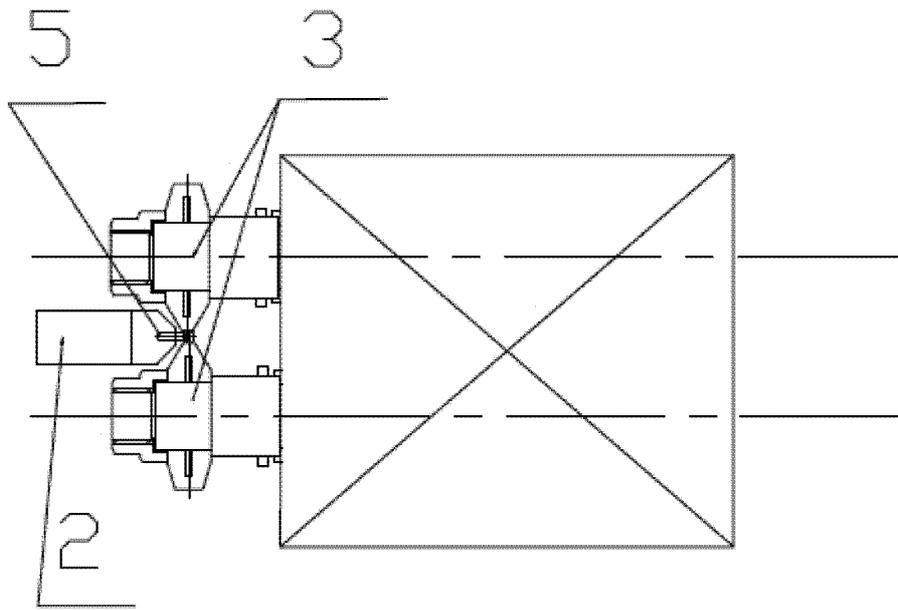


图 3

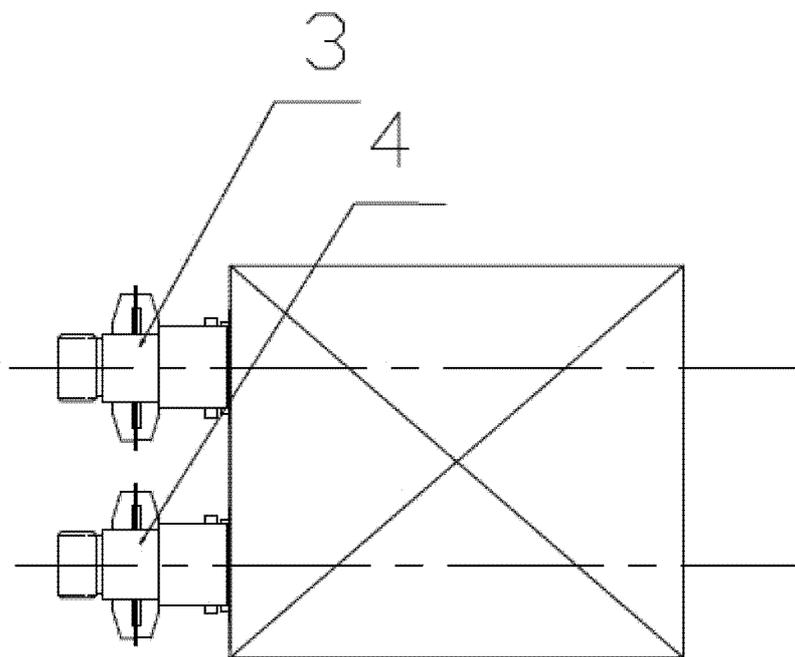


图 4