



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102515495 B

(45) 授权公告日 2015. 01. 21

(21) 申请号 201110416948. 1

审查员 李文静

(22) 申请日 2011. 12. 13

(73) 专利权人 意力(广州)电子科技有限公司
地址 510663 广东省广州市高新技术产业开发区
科学城南云三路 6 号

(72) 发明人 江正达

(74) 专利代理机构 广州华进联合专利商标代理
有限公司 44224
代理人 谢伟 胡杰

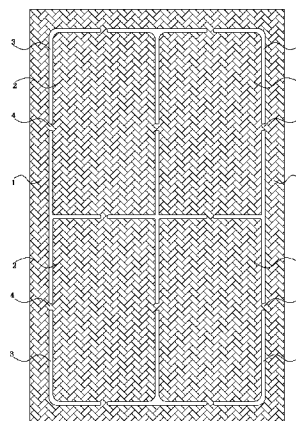
(51) Int. Cl.
C03B 33/02 (2006. 01)

(56) 对比文件
CN 202359015 U, 2012. 08. 01, 权利要求
1-4.
WO 2009/154012 A1, 2009. 12. 23, 摘要及摘
要附图.
CN 1643656 A, 2005. 07. 20, 实施例 1、图
14-26B.

权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称
面板玻璃多模加工方法及采用该方法加工的
半成品

(57) 摘要
本发明公开了一种面板玻璃多模加工方法及
采用该方法加工的半成品, 该方法包括如下步骤:
A、在整张玻璃上进行裁切, 形成多个单模区, 相邻
的两个单模区之间具有裁切缝及连接点; B、对该
整张玻璃上的各单模区进行加工; C、断开各连接
点, 将加工后的各单模区从边料上取出。本发明的
加工效率高, 所加工的产品质量好。



1. 一种面板玻璃多模加工方法,其特征在于,该方法包括如下步骤:

A、在整张玻璃上进行裁切,形成多个单模区,相邻的两个单模区之间具有裁切缝及连接点;

B、对该整张玻璃上的各单模区进行加工;

C、断开各连接点,将加工后的各单模区从边料上取出;

前述B步骤包括如下步骤:b1、在前述A步骤中,整张玻璃的边缘部分形成边料区,在单模区的边缘部分与边料区之间也具有所述裁切缝及连接点,此步骤中,剥去边料区的边料及各单模区之间的废料;b2、在整张玻璃上对各单模进行强化;b3、在整张玻璃上对各单模进行印刷;b4、在整张玻璃上对各单模进行镀膜、脱膜;

在所述b1步骤之后、所述b2步骤之前还具有步骤b11:对各单模区的玻璃进行钻孔、倒边;在所述C步骤之后还具有步骤D:在整张玻璃上将各连接点切断,对各单模区的玻璃再次倒边,处理光滑。

2. 一种面板玻璃多模加工半成品,其特征在于,包括多个单模区,各相邻的单模区之间具有裁切缝及连接点;

各单模区呈矩形,所述裁切缝位于各单模区的四个侧边,所述连接点也位于各单模区的四个侧边,且连接点位于两个裁切缝之间;或各单模区呈圆形,所述裁切缝呈圆弧状,位于各单模区的侧边,所述连接点也位于各单模区的侧边,且连接点位于两个裁切缝之间。

3. 如权利要求2所述面板玻璃多模加工半成品,其特征在于,四个所述连接点分别位于所述侧边的中部,且四个所述连接点的连线呈“十”字形。

面板玻璃多模加工方法及采用该方法加工的半成品

技术领域

[0001] 本发明涉及一种面板玻璃多模加工方法及采用该方法加工的半成品。

背景技术

[0002] 现有的光学玻璃加工过程中,均采用小片加工的方式,在加工时需要先将整块玻璃切成小片,再独立的进行加工,该方式具有如下缺陷:

[0003] 1、在对每一小片玻璃的加工过程中,都需要进行多次的取料、放料,需要花费大量的时间,导致其生产效率大幅降低,也耗费了大量的人力成本;

[0004] 2、在取料及放料过程中,手会与产品进行频繁的接触,增加了产品的不合格率;

[0005] 3、在加工过程中,需要对各个小片玻璃产品加工,加工效率低,且其加工的条件差异较大,影响到产品的一致性。

发明内容

[0006] 本发明的目的在于克服现有技术的缺陷,提供一种面板玻璃多模加工方法及采用该方法加工的半成品,本发明的加工效率高,所加工的产品质量好。

[0007] 其技术方案如下。

[0008] 一种面板玻璃多模加工方法,该方法包括如下步骤:

[0009] A、在整张玻璃上进行裁切,形成多个单模区,相邻的两个单模区之间具有裁切缝及连接点;

[0010] B、对该整张玻璃上的各单模区进行加工;

[0011] C、断开各连接点,将加工后的各单模区从边料上取出。

[0012] 下面对本发明进一步技术方案进行说明。

[0013] 前述B步骤包括如下步骤:b1、在前述A步骤中,整张玻璃的边缘部分形成边料区,在单模区的边缘部分与边料区之间也具有所述裁切缝及连接点,此步骤中,剥去边料区的边料及各单模区之间的废料;b2、在整张玻璃上对各单模进行强化;b3、在整张玻璃上对各单模进行印刷;b4、在整张玻璃上对各单模进行镀膜、脱膜。

[0014] 在所述b1步骤之后、所述b2步骤之前还具有步骤b11:对各单模区的玻璃进行钻孔、倒边;在所述C步骤之后还具有步骤D:在整张玻璃上将各连接点切断,对各单模区的玻璃再次倒边,处理光滑。

[0015] 一种面板玻璃多模加工半成品,包括多个单模区,各相邻的单模区之间具有裁切缝及连接点。

[0016] 各单模区呈矩形,所述裁切缝位于各单模区的四个侧边,所述连接点也位于各单模区的四个侧边,且连接点位于两个裁切缝之间。前述矩形包括长方形及正方形。

[0017] 或者,各单模区呈圆形,所述裁切缝呈圆弧状,位于各单模区的侧边,所述连接点也位于各单模区的侧边,且连接点位于两个裁切缝之间。

[0018] 四个所述连接点的连线呈“十”字形。

[0019] 下面对本发明的优点或原理进行说明：

[0020] 1、在加工过程中，各单模区之间并没有完全断开，可以实现各单模区同时加工，并且减少了各单模区的取料、落料时间，提高了生产效率，减少了人工成本；

[0021] 2、由于人手与产品接触的机率更少，降低了产品的不合格率；

[0022] 3、各单模区的玻璃加工条件基本相同，所加工的产品的一致性更高。

附图说明

[0023] 图 1 是采用本发明实施例所述加工方法所加工的半成品的结构图；

[0024] 图 2 是图 1 的局部放大图；

[0025] 附图标记说明：

[0026] 1、边料区，2、单模区，3、裁切缝，4、连接点。

具体实施方式

[0027] 下面对本发明的实施例进行详细说明。

[0028] 一种面板玻璃多模加工方法，该方法包括如下步骤：

[0029] A、在整张玻璃上进行裁切，形成多个单模区 2，相邻的两个单模区 2 之间具有裁切缝 3 及连接点 4；在此步骤中，整张玻璃的边缘部分形成边料区 1，在单模区 2 的边缘部分与边料区 1 之间也具有所述裁切缝 3 及连接点 4；

[0030] B、对该整张玻璃上的各单模区 2 进行加工，具体而言包括如下步骤：

[0031] b1、剥去边料区 1 的边料及各单模区 2 之间的废料；

[0032] b11：对各单模区 2 的玻璃进行钻孔、倒边；

[0033] b12：对各单模区 2 的玻璃进行检验；

[0034] b2、在整张玻璃上对检验合格的各单模进行强化；

[0035] b3、在整张玻璃上对各单模进行印刷；

[0036] b4、在整张玻璃上对各单模进行镀膜、脱膜；

[0037] C、断开各连接点 4，将加工后的各单模区 2 从边料上取出；

[0038] D：在整张玻璃上将各连接点 4 切断，对各单模区 2 的玻璃再次倒边，处理光滑。

[0039] 采用前述方法加工的，其加工过程中的半成品如图 1、图 2 所示，其包括多个单模区 2，各相邻的单模区 2 之间具有裁切缝 3 及连接点 4。

[0040] 各单模区 2 呈矩形（本实施例中为长方形），所述裁切缝 3 位于各单模区 2 的四个侧边，所述连接点 4 也位于各单模区 2 的四个侧边，且连接点 4 位于两个裁切缝 3 之间，四个连接点 4 分别位于侧边的中部，且四个连接点 4 的连线呈“十”字形。

[0041] 本实施例具有如下优点：

[0042] 1、在加工过程中，各单模区 2 之间并没有完全断开，可以实现各单模区 2 同时加工，并且减少了各单模区 2 的取料、落料时间，提高了生产效率，减少了人工成本；

[0043] 2、由于人手与产品接触的机率更少，降低了产品的不合格率；

[0044] 3、各单模区 2 的玻璃加工条件基本相同，所加工的产品的一致性更高。

[0045] 以上仅为本发明的具体实施例，并不以此限定本发明的保护范围；在不违反本发明构思的基础上所作的任何替换与改进，均属本发明的保护范围。

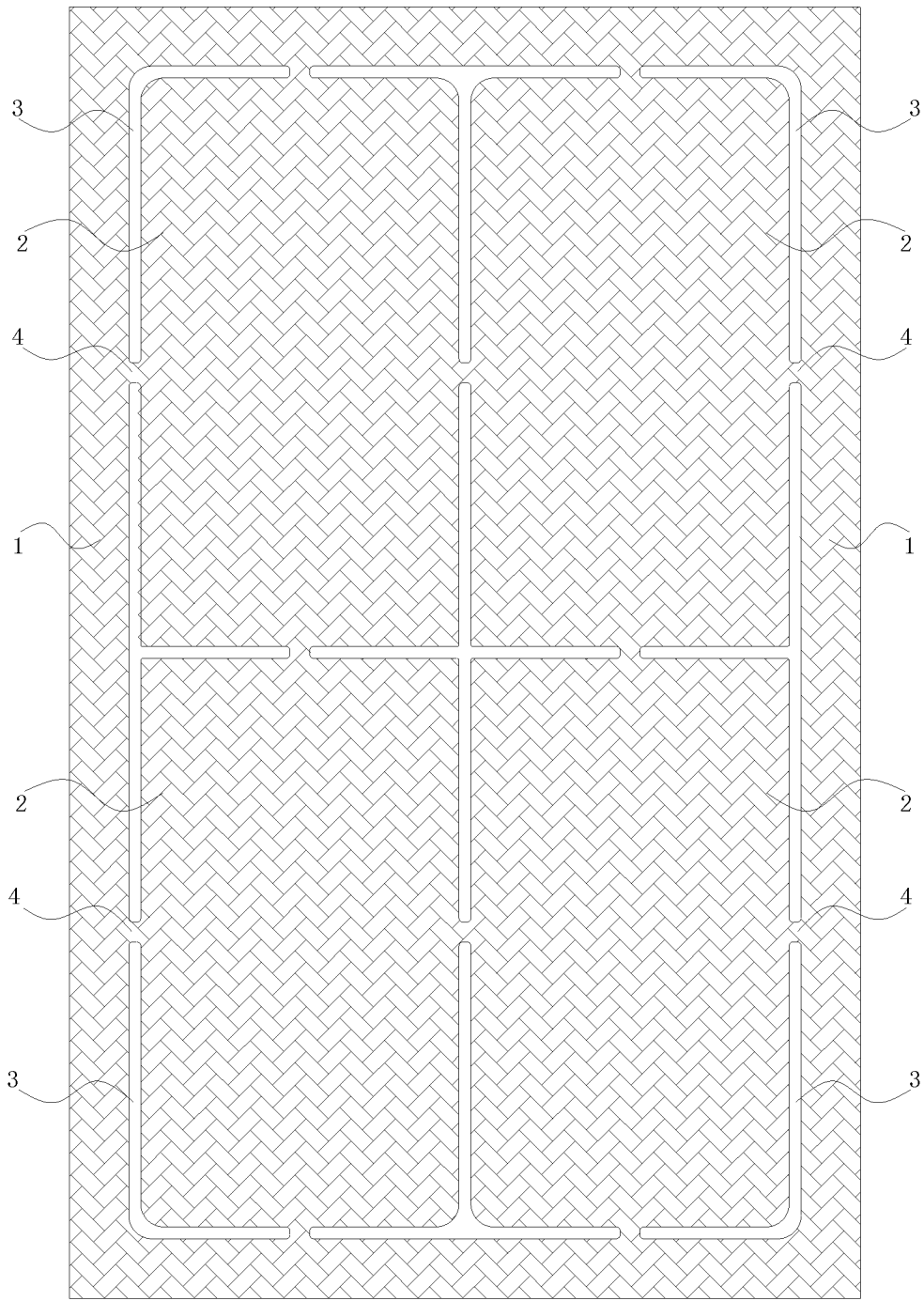


图 1

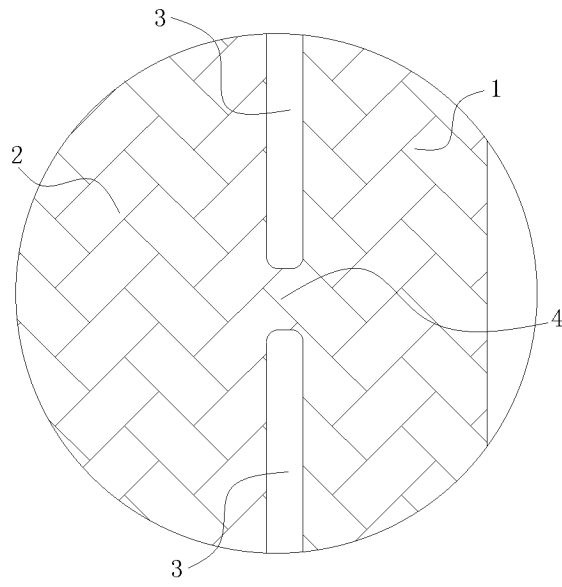


图 2