

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B23D 15/04 (2006.01)

B23D 33/00 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820151109.5

[45] 授权公告日 2009年4月29日

[11] 授权公告号 CN 201227700Y

[22] 申请日 2008.7.22

[21] 申请号 200820151109.5

[73] 专利权人 上海徕木电子股份有限公司

地址 201101 上海市闵行区中春路 7319 号

[72] 发明人 朱新爱 李仁贵

[74] 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限公司

代理人 赵志远

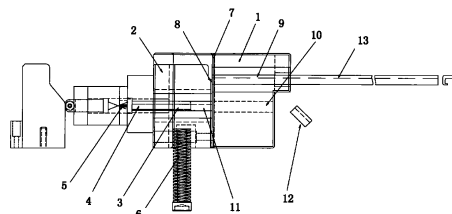
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

一种型材的剪切装置

[57] 摘要

本实用新型涉及一种型材的剪切装置，该装置包括固定座、滑动座、活动块、尺寸调整块、感应开关、弹簧，所述的固定座上设有剪切刀口，所述的滑动座上设有滑动刀口，所述的剪切刀口和滑动刀口相对，所述的固定座上设有型材进料通道和型材出料通道，所述的滑动座内设有一尺寸调整通道，该尺寸调整通道内设有一可在尺寸调整通道内移动的活动块，该活动块一端通过尺寸调整块连接感应开关，所述的弹簧设置在滑动块下端。与现有技术相比，本实用新型具有生产稳定、品质高、成本低、生产力高等特点。



1. 一种型材的剪切装置，其特征在于，该装置包括固定座、滑动座、活动块、尺寸调整块、感应开关、弹簧，所述的固定座上设有剪切刀口，所述的滑动座上设有滑动刀口，所述的剪切刀口和滑动刀口相对，所述的固定座上设有型材进料通道和型材出料通道，所述的滑动座内设有一尺寸调整通道，该尺寸调整通道内设有一可在尺寸调整通道内移动的活动块，该活动块一端通过尺寸调整块连接感应开关，所述的弹簧设置在滑动座下端。

2. 根据权利要求1所述的一种型材的剪切装置，其特征在于，所述的滑动座下设有可使滑动座上下滑动的导轨。

3. 根据权利要求1所述的一种型材的剪切装置，其特征在于，所述的尺寸调整通道在型材剪切时与型材进料通道对接。

4. 根据权利要求1所述的一种型材的剪切装置，其特征在于，所述的尺寸调整通道在型材剪切后与型材出料通道对接。

5. 根据权利要求1所述的一种型材的剪切装置，其特征在于，所述的剪切刀口和滑动刀口相对设置形成有间隙的剪切刃口。

一种型材的剪切装置

技术领域

本实用新型涉及型材的剪切装置，具体涉及一种电子五金金属件的剪切装置。

背景技术

目前，型材在加工时大都采用电圆锯切割机（如图1所示）或电锯（如图2所示）直接切割，在生产过程中都会有粉屑物出现，导致产品出现断面不良和粉屑压伤等缺陷。这种直接切割的方式有许多可以导致不良的产品因素产生，一方面损耗原材料，原材料变成了粉屑物，影响工作环境，另一方面断面呈锯齿形状，产生粉屑物，导致表面不光滑，影响型材加工件的品质，由于采取的是电圆锯切割机或电锯直接切割，生产效力也不高。

发明内容

本实用新型的目的就是为了克服上述现有技术存在的缺陷而提供一种生产稳定、品质高、成本低、生产力高的型材的剪切装置。

本实用新型的目的可以通过以下技术方案来实现：一种型材的剪切装置，其特征在于，该装置包括固定座、滑动座、活动块、尺寸调整块、感应开关、弹簧，所述的固定座上设有剪切刀口，所述的滑动座上设有滑动刀口，所述的剪切刀口和滑动刀口相对，所述的固定座上设有型材进料通道和型材出料通道，所述的滑动座内设有一尺寸调整通道，该尺寸调整通道内设有一可在尺寸调整通道内移动的活动块，该活动块一端通过尺寸调整块连接感应开关，所述的弹簧设置在滑动座下端。所述的滑动座下设有可使滑动座上下滑动的导轨。

所述的尺寸调整通道在型材剪切时与型材进料通道对接。

所述的尺寸调整通道在型材剪切后与型材出料通道对接。

所述的剪切刀口和滑动刀口相对设置形成有间隙的剪切刃口。

与现有技术相比，本实用新型装置是在普通的冲压模具装置前设置滑动座和固

定座，通过固定座和滑动座导正待剪切型材，防止剪切时型材变形，固定座和滑动座相对的一侧均设有刀口，滑动座的刀口在导轨的作用下上下滑动，与固定座刀口形成有间隙的剪切刀口，完成型材的剪切工作，剪切的好的型材由滑动座下的弹簧顶出，并在滑动座上设有控制型材长度的尺寸调整块和感应开关，可控制装置启动开关，方便拆卸和更换模具。在电子元器件上的生产过程中，本实用新型装置生产稳定，提高了生产力，降低了成本，提高了使用寿命，从另外一方面考虑，更具有对模具行业的推进作用，克服常规冲制原理，加工型材的一项主要难攻克的问题，提高多元化生产。且对模具的发展具有深远的作用意义，能普遍使用，可取代电圆锯切割机或电锯直接切割，能适用多种型材剪切加工的需要。

附图说明

图 1 为现有型材切割（剪切）工具示意图；

图 2 为另一种现有型材切割（剪切）工具示意图；

图 3 为本实用新型型材的剪切装置的原理示意图。

具体实施方式

下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

实施例 1

如图 3 所示，一种型材的剪切装置，该装置包括固定座 1、滑动座 2、活动块 3、尺寸调整块 4、感应开关 5、弹簧 6，所述的固定座 1 上设有剪切刀口 7，所述的滑动座 2 上设有滑动刀口 8，所述的剪切刀口 7 和滑动刀口 8 相对设置形成有间隙的刀口，所述的固定座 1 上设有型材进料通道 9 和型材出料通道 10，所述的滑动座 2 内设有一尺寸调整通道 11，该尺寸调整通道 11 内设有一可在尺寸调整通道内移动的活动块 3，该活动块 3 一端通过尺寸调整块 4 连接感应开关 5，所述的弹簧 6 设置在滑动座 2 下端。所述的滑动座 2 下设有可使滑动座 2 上下滑动的导轨。

上述装置通过固定座 1 和滑动座 2 导正待剪切型材，防止剪切时型材变形，固定座 1 和滑动座 2 相对的一侧均设有刀口，剪切时，滑动座 2 滑动，使尺寸调整通道 11 与固定座 1 上的型材进料通道 9 相通，感应开关 5 感应到需要的型材长度，推动尺寸调整块 4 推动活动块 3 滑动，调整进入尺寸调整通道 11 的待剪切型材 13 的长度，滑动座 2 的刀口在导轨的作用下上下滑动，与固定座 1 刀口形成有间隙的

剪切刃口，完成型材的剪切工作，剪切后，滑动座 2 滑动，使尺寸调整通道 11 与固定座 1 上的型材出料通道 10 相通，剪切的好的型材 12 由滑动座 2 下的弹簧 6 顶出，由型材出料通道 10 滑出，即得到剪切好的型材 12。

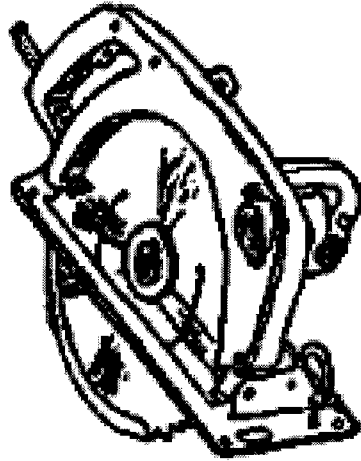


图 1

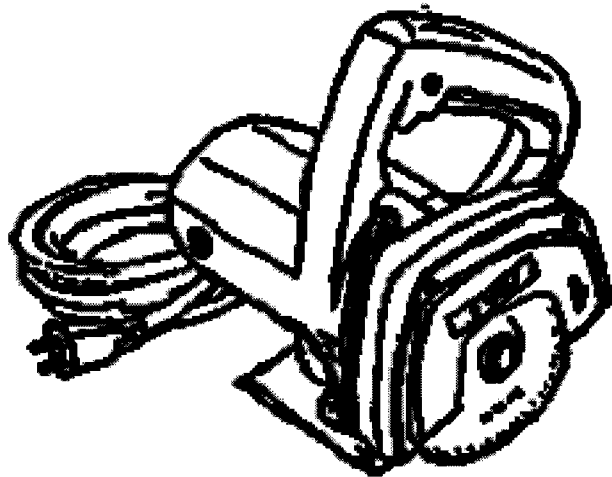


图 2

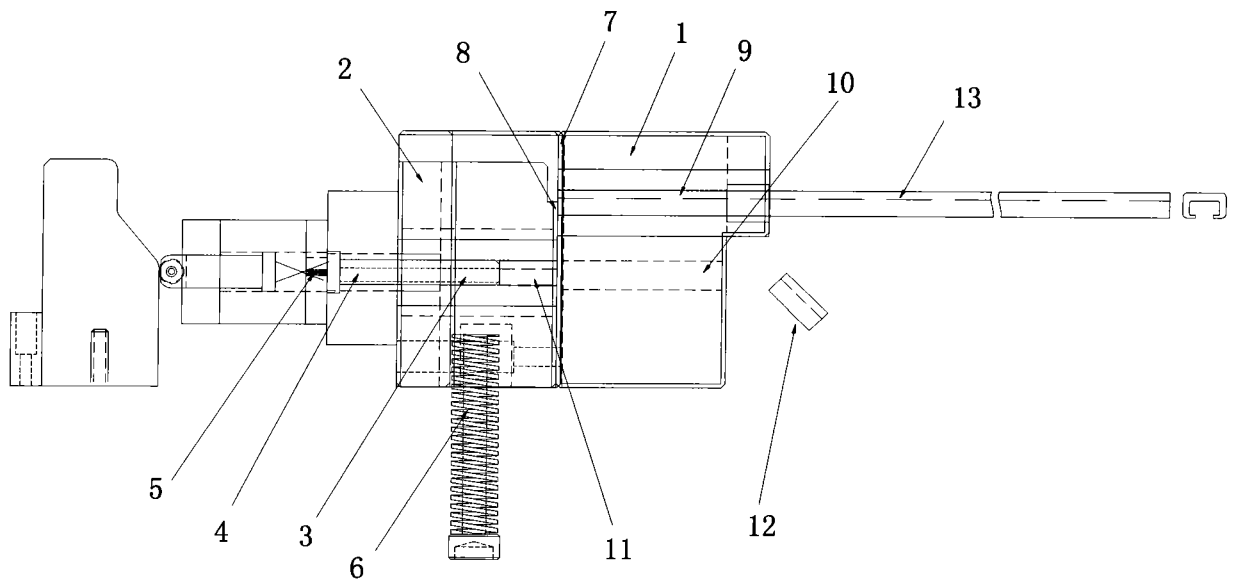


图 3