

【11】證書號數：I623394

【45】公告日：中華民國 107 (2018) 年 05 月 11 日

【51】Int. Cl. : B25H3/06 (2006.01) B25H3/02 (2006.01)

發明

全 6 頁

【54】名稱：工具盤之製作方法

【21】申請案號：106134167 【22】申請日：中華民國 106 (2017) 年 10 月 03 日

【72】發明人：王芝庭 (TW)

【71】申請人：王芝庭

臺中市太平區溪洲西路 20 號

【56】參考文獻：

TW	I402147B	TW	I412443B
TW	I421158B	TW	I558520B
TW	M330901U	TW	M382890U
TW	M386975U	TW	M443605U
TW	M488376U	TW	201538288A
US	2016/0129583A1		

審查人員：盧福崇

【57】申請專利範圍

- 一種工具盤之製作方法，係包括有下列步驟；工具盤主體成形：透過 EVA 發泡材形成一扁平之工具盤主體；表面層成形：以預先加熱之滾輪組將薄片 EVA 發泡材輾壓成形為一表面層，使該表面層密度更為緊縮；網版印刷：將表面層於預定位置印刷上符合對應工具規格之標示；貼合成形：將表面層覆蓋於工具盤主體上方，續將兩者透過黏膠將其黏合；切割：透過自動加工機將工具盤主體及表面層一併切削出複數個供工具件插置之容置槽。
- 一種工具盤之製作方法，係包括有下列步驟；工具盤主體成形：透過 EVA 發泡材形成兩顏色相異之扁平工具盤主體，其一為底面層，另一則為頂面層；表面層成形：以預先加熱之滾輪組將薄片 EVA 發泡材輾壓成形為一表面層，使該表面層密度更為緊縮；網版印刷：將表面層於預定位置印刷上符合對應工具規格之標示；貼合成形：依序將底面層、頂面層及表面層堆疊為一工具盤，續將三者透過黏膠將其黏合；切割：透過自動加工機將工具盤主體及表面層一併切削出複數個供工具件插置之容置槽。

圖式簡單說明

第一圖係本發明工具盤製作方法其步驟流程圖。

第二圖係本發明工表面層受滾輪熱輾壓成形之實施示意圖。

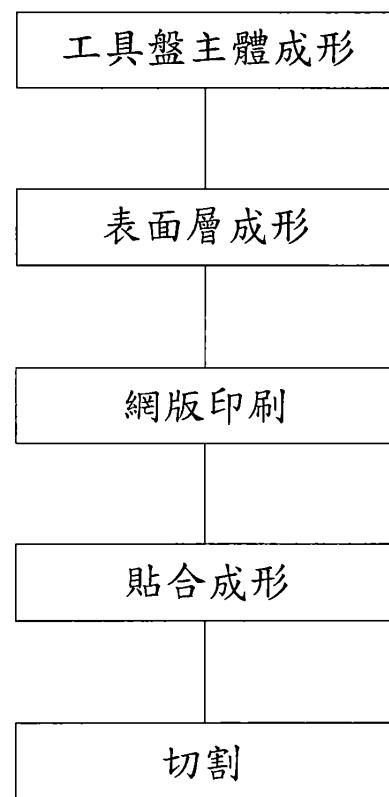
第三圖係本發明其工具盤立體分解示意圖。

第四圖係本發明其工具盤立體外觀示意圖。

第五圖係本發明第二實施例其工具盤立體分解示意圖。

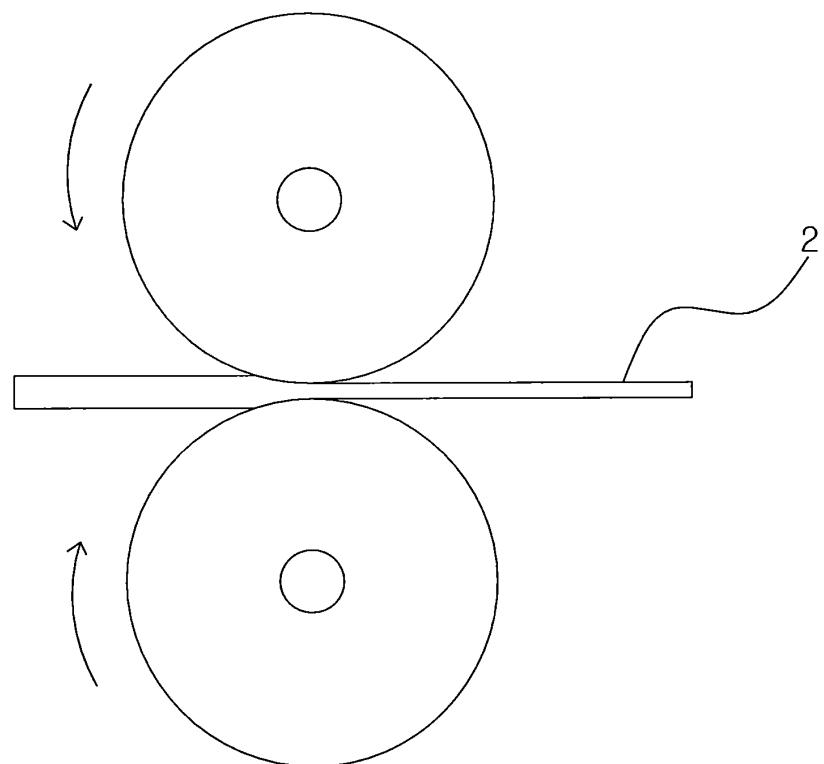
第六圖係本發明第二實施例其工具盤立體外觀示意圖。

第七圖係本發明其工具盤成品之使用狀態參考圖。



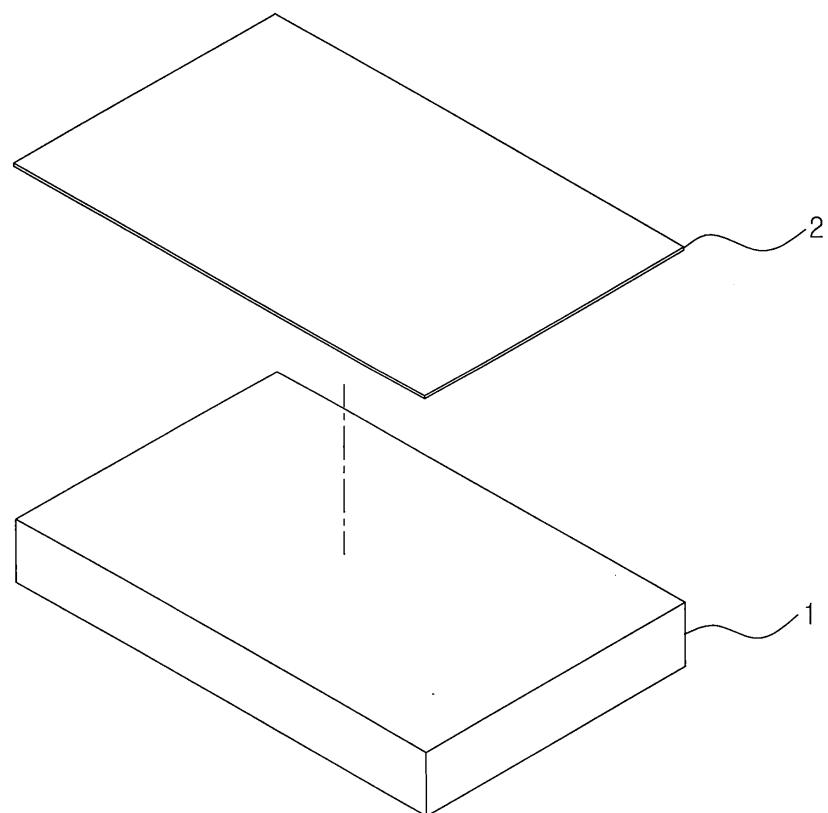
第一圖

(3)

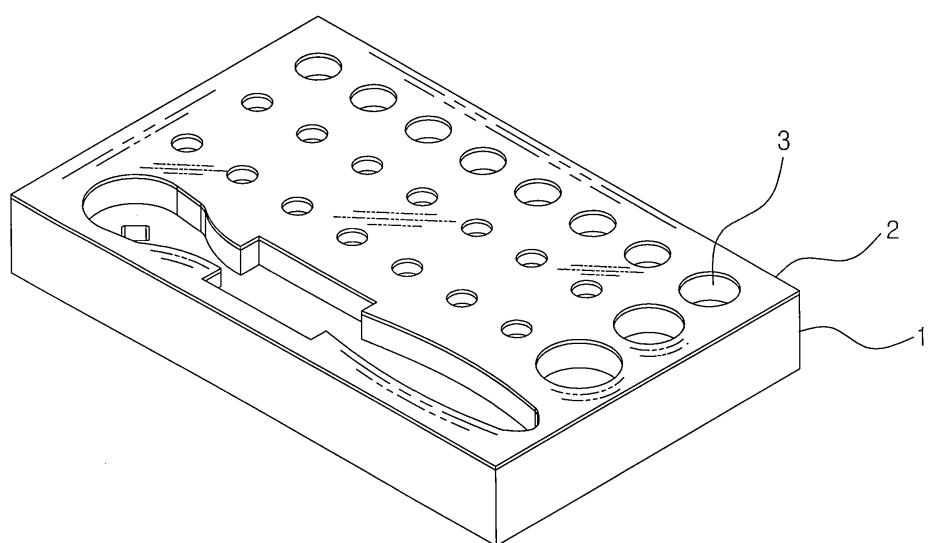


第二圖

(4)

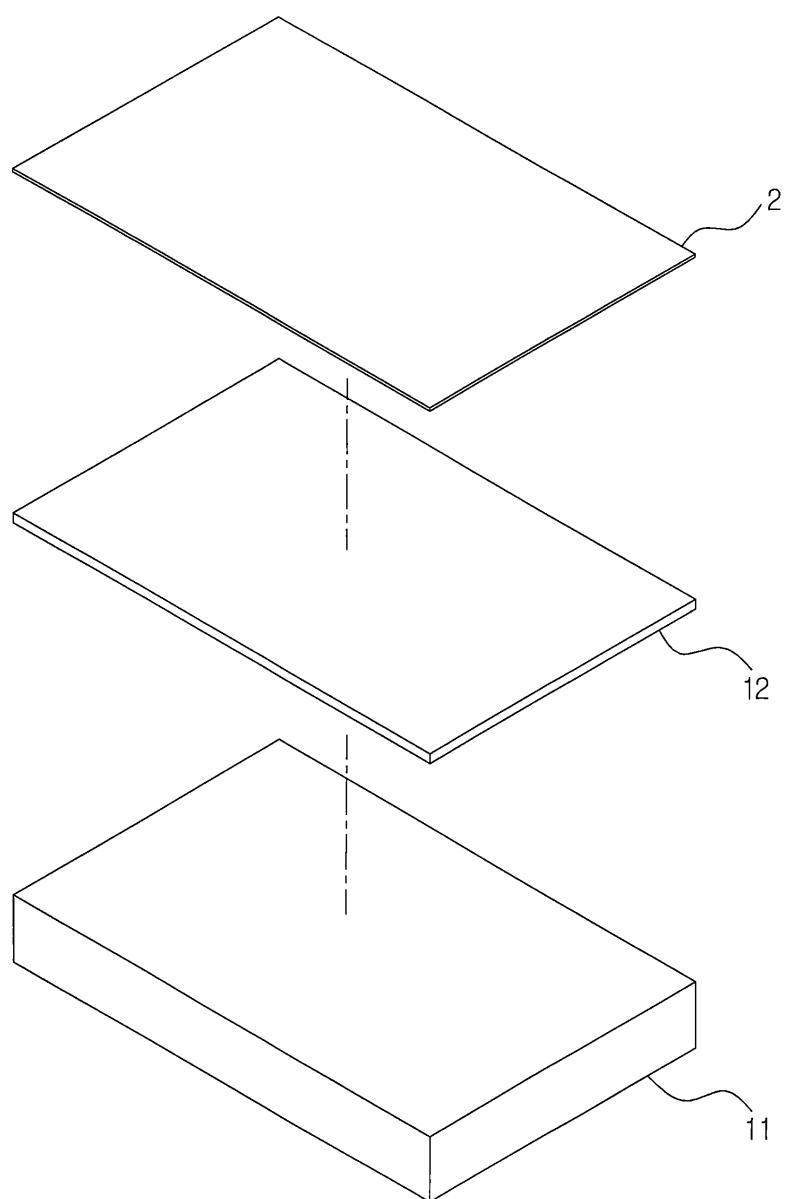


第三圖



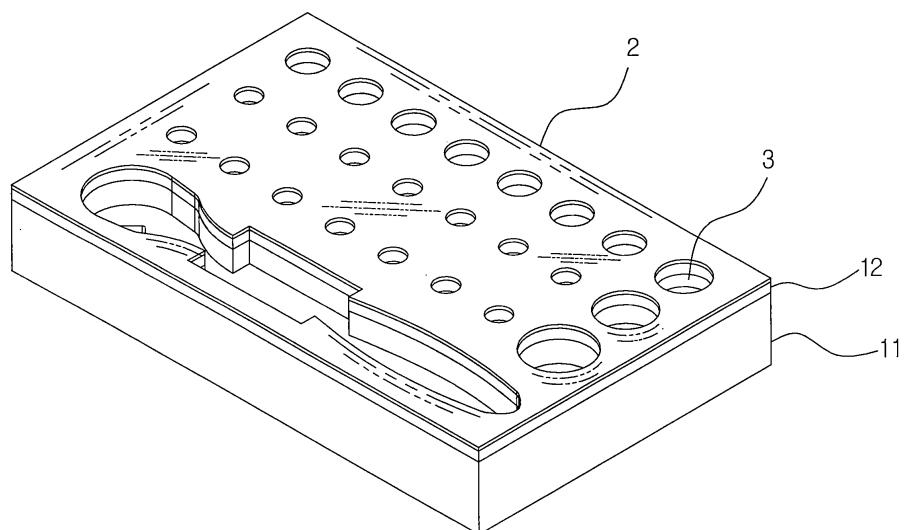
第四圖

(5)

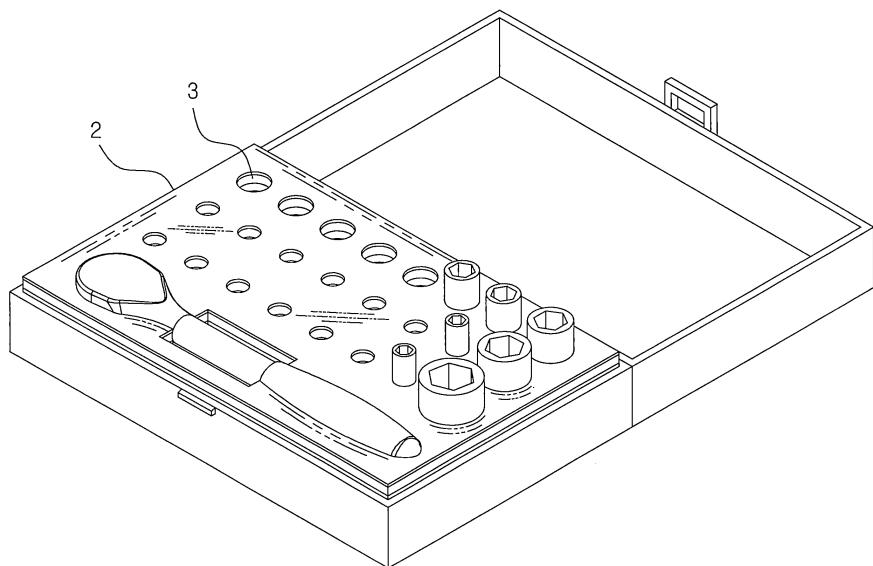


第五圖

(6)



第六圖



第七圖