(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205519230 U
(45)授权公告日 2016.08.31

(21)申请号 201620075595.1

(22)申请日 2016.01.26

(73)专利权人 刘朝露
地址 363000 福建省漳州市芗城区丹霞星城D区3幢6号紫云居
专利权人 烟台亿拉得包装科技股份有限公司

(72)发明人 刘朝露

(74)专利代理机构 福州君诚知识产权代理有限公司 35211
代理人 戴雨君

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)
B21D 39/00(2006.01)
B21D 51/48(2006.01)

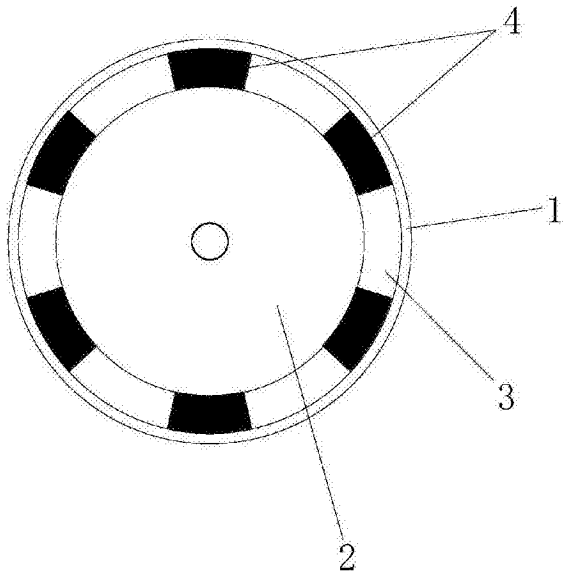
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

一种具有吸附功能的铆合上模

(57)摘要

本实用新型公开了一种具有吸附功能的铆合上模，其包括外模套和模芯，所述外模套同轴线套设在模芯外，外模套和模芯的下端面之间形成环形间隙，所述环形间隙上设有吸附件。采用以上结构，铆合上模在冲压的过程中，通过吸附件的吸附功能先将拉环吸附在铆合上模的下端面，然后再带动拉环下压与瓶盖进行铆接，这样拉环和铆合上模的相对位置就不会发生偏差，进而提高了拉环与瓶盖的铆合质量。本实用新型结构设计更简单，成本低，制造方便，而且大大提高了生产效率。



CN 205519230 U

1.一种具有吸附功能的铆合上模，所述铆合上模包括外模套和模芯，所述外模套同轴线套设在模芯外，外模套和模芯的下端面之间形成环形间隙，其特征在于：所述环形间隙上设有吸附件，所述吸附件包括多个间隔设置的磁铁。

2.根据权利要求1所述的一种具有吸附功能的铆合上模，其特征在于：多个磁铁沿圆周方向等间隔设置。

一种具有吸附功能的铆合上模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及瓶盖生产领域，尤其涉及一种具有吸附功能的铆合上模。

背景技术

[0002] 易拉瓶盖包括瓶盖和拉环，拉环通过铆钉铆合在瓶盖的顶部。在生产易拉瓶盖的生产线上，有两条十字交叉运动的料板，一条料板用于冲压形成瓶盖，另一条料板则用于冲压形成拉环，在两条料板的交汇处则将拉环和瓶盖进行铆合。现有的铆合上模不具有吸附的功能，铆合上模在下压的过程中，铆合上模和料板上拉环的位置不能得到保障，容易发生错位，因此不能准确地将拉环和瓶盖进行铆合。

发明内容

[0003] 为了解决现有技术中的不足，本实用新型的目的在于提供一种结构简单、能够提高拉环和瓶盖铆合质量的具有吸附功能的铆合上模。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用以下技术方案：

[0005] 一种具有吸附功能的铆合上模，所述铆合上模包括外模套和模芯，所述外模套同轴线套设在模芯外，外模套和模芯的下端面之间形成环形间隙，所述环形间隙上设有吸附件。

[0006] 所述吸附件包括多个间隔设置的磁铁。

[0007] 多个磁铁沿圆周方向等间隔设置。

[0008] 本实用新型采用以上技术方案，铆合上模在冲压的过程中，通过吸附件的吸附功能先将拉环吸附在铆合上模的下端面，然后再带动拉环下压与瓶盖进行铆接，这样拉环和铆合上模的相对位置就不会发生偏差，进而提高了拉环与瓶盖的铆合质量。本实用新型结构设计更简单，成本低，制造方便，而且大大提高了生产效率。

附图说明

[0009] 以下结合附图和具体实施方式对本实用新型做进一步详细说明：

[0010] 图1为本实用新型一种具有吸附功能的铆合上模的示意图。

具体实施方式

[0011] 如图1所示，本实用新型包括外模套1和模芯2，外模套1同轴线套设在模芯2外，外模套1和模芯2的下端面之间形成环形间隙3，环形间隙3上设有吸附件4，吸附件4包括多个间隔设置的磁铁，而且多个磁铁沿圆周方向等间隔设置。

[0012] 本实用新型的工作原理：铆合上模在冲压的过程中，通过吸附件4的吸附功能先将拉环吸附在铆合上模的下端面，然后再带动拉环下压与瓶盖进行铆接，这样拉环和铆合上模的相对位置就不会发生偏差，进而提高了拉环与瓶盖的铆合质量。本实用新型结构设计更简单，成本低，制造方便，而且大大提高了生产效率。

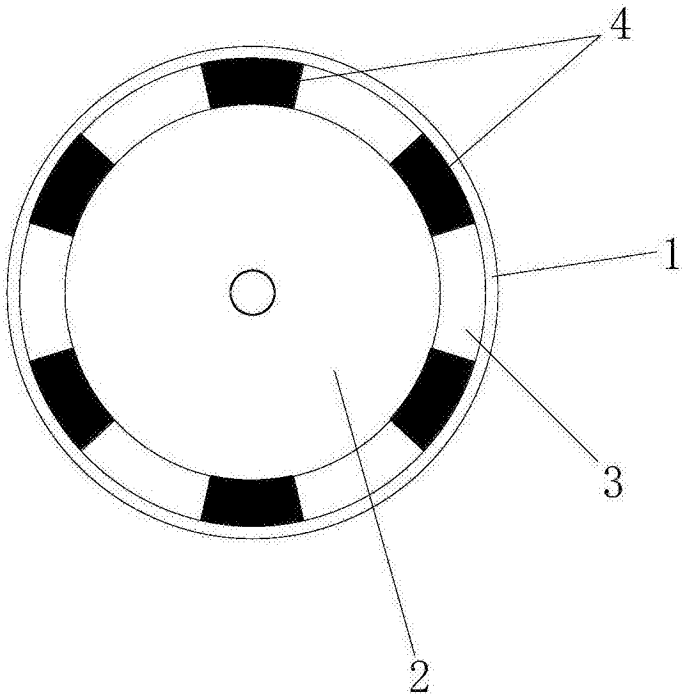


图1