



## (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110497475 A

(43)申请公布日 2019.11.26

(21)申请号 201910869168.9

(22)申请日 2019.09.16

(71)申请人 雷光汉

地址 516000 广东省惠州市惠城区新江路  
21号城市绿兴家园10栋2单元4B房

(72)发明人 雷光汉

(74)专利代理机构 北京盛凡智荣知识产权代理  
有限公司 11616

代理人 任娜娜

(51)Int.Cl.

B26F 1/44(2006.01)

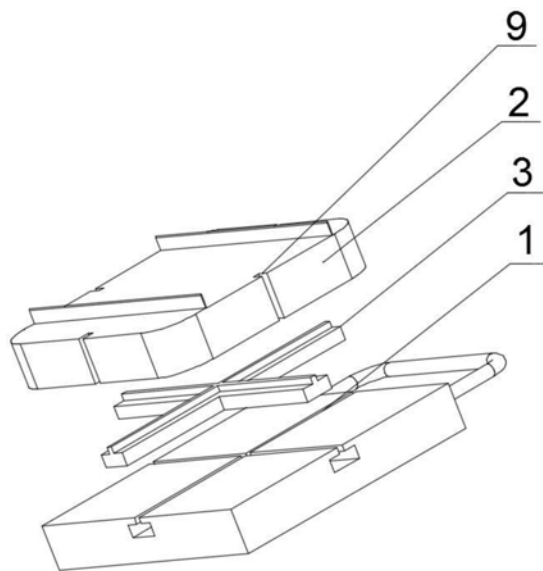
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

### (54)发明名称

一种模切机快速准确安装刀模装置

### (57)摘要

本发明公开了一种模切机快速准确安装刀模装置,包括复合模板和刀模,复合模板包括母模和子模,母模上设有十字架和预留槽,子模与预留槽尺寸相同,子模包括分体子模和整体子模,刀模上设有缺口,缺口宽度与十字架宽度相同;采用嵌入工艺制作复合模板:制作分体子模,将分体子模做完嵌入母模上的预留槽内,焊缝磨平,磨平表面及四周;采用浇铸工艺制作复合模板:制作整体子模,然后浇铸母模,磨平表面及四周;将刀模装配到复合模板上,让刀模上的缺口对齐十字架;本发明采用母模和子模配合的复合模板使用来代替现有模板,采用带有缺口的刀模代替现有刀模,用缺口对齐十字架,达到模切机快速精准稳定安装刀模的目的。



1. 一种模切机快速准确安装刀模装置,包括复合模板(1)和刀模(2),其特征在于:所述复合模板(1)包括母模(3)和子模(4),所述母模(3)上设有十字架(5)和预留槽(6),所述子模(4)与预留槽(6)尺寸相同,所述子模(4)包括分体子模(7)和整体子模(8),所述刀模(2)上设有缺口(9),所述缺口(9)宽度与十字架(5)宽度相同;采用嵌入工艺制作复合模板(1):制作分体子模(7),将分体子模(7)做完嵌入母模(3)上的预留槽(6)内,焊缝隙,磨平表面及四周;采用浇铸工艺制作复合模板(1):制作整体子模(8),然后浇铸母模(3),磨平表面及四周;将刀模(2)装配到复合模板(3)上,让刀模(2)上的缺口(9)对齐十字架(4)。

2. 根据权利要求1所述的一种模切机快速准确安装刀模装置,其特征在于:所述十字架(5)设置在母模(3)中心线上,所述预留槽(6)是在十字架(5)的基准上制作而成。

3. 根据权利要求1所述的一种模切机快速准确安装刀模装置,其特征在于:所述缺口(9)是以刀模(2)中心线为基准向内做缺口,所述缺口(9)包括第一缺口(10)、第二缺口(11)、第三缺口(12)和第四缺口(13)。

4. 根据权利要求1所述的一种模切机快速准确安装刀模装置,其特征在于:所述母模(3)是由不锈钢材质制作而成。

5. 根据权利要求1所述的一种模切机快速准确安装刀模装置,其特征在于:所述缺口(9)呈长方体状设置。

6. 根据权利要求1所述的一种模切机快速准确安装刀模装置,其特征在于:所述子模(4)呈十字架状设置。

7. 根据权利要求1所述的一种模切机快速准确安装刀模装置,其特征在于:所述子模(4)是由不锈钢材质制作而成。

## 一种模切机快速准确安装刀模装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种模切机安装刀模装置,具体是指一种模切机快速准确安装刀模装置。

### 背景技术

[0002] 现有的模切机的模板是一块整块,中心位置无标识,刀模中心位置同样无标识,无法保证刀模中心位置与模板中心位置在同一位置,现在只能用角尺来定位,这样速度慢,位置不准,生产中容易出现刀模不正,出现两个问题:1、压力不均匀,导致冲切过深或冲切不断,出现良率下降,中途调机次数增加,影响产量;2、产品倾斜,套冲产品影响客户卷料产品的吸取,套冲产品影响下次冲压的小孔套位,出现大小边等严重不良。所以,一种模切机快速准确安装刀模装置是社会亟待解决的问题。

### 发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是现有技术刀模安装不准、刀模不正、压力不均匀和产品倾斜等问题。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明提供的技术方案为:一种模切机快速准确安装刀模装置,包括复合模板和刀模,所述复合模板包括母模和子模,所述母模上设有十字架和预留槽,所述子模与预留槽尺寸相同,所述子模包括分体子模和整体子模,所述刀模上设有缺口,所述缺口宽度与十字架宽度相同;采用嵌入工艺制作复合模板:制作分体子模,将分体子模做完嵌入母模上的预留槽内,焊缝隙,磨平表面及四周;采用浇铸工艺制作复合模板:制作整体子模,然后浇铸母模,磨平表面及四周;将刀模装配到复合模板上,让刀模上的缺口对齐十字架。

[0005] 进一步地,所述十字架设置在母模中心线上,所述预留槽是在十字架的基准上制作而成。

[0006] 进一步地,所述缺口是以刀模中心线为基准向内做缺口,所述缺口包括第一缺口、第二缺口、第三缺口和第四缺口。

[0007] 进一步地,所述母模是由不锈钢材质制作而成。

[0008] 进一步地,所述缺口呈长方体状设置。

[0009] 与现有技术相比,本发明的优点:本发明采用母模和子模配合的复合模板使用来代替现有模板,采用带有缺口的刀模代替现有刀模,用缺口对齐十字架,达到模切机快速精准稳定安装刀模的目的;本发明针对现有刀模安装位置不准、速度慢的缺点,在模板上做出参照,在刀模上设置缺口,用刀模缺口来对照模板标识,达到模切机快速精准稳定安装刀模的效果。

### 附图说明

[0010] 图1是一种模切机快速准确安装刀模装置结构图;

[0011] 图2是母模结构图;

[0012] 图3是子模结构图;

[0013] 图4是刀模三视图;

[0014] 如图所示:1、复合模板,2、刀模,3、母模,4、子模,5、十字架,6、预留槽,7、分体子模,8、整体子模,9、缺口,10、第一缺口,11、第二缺口,12、第三缺口,13、第四缺口。

### 具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本发明做进一步的详细说明。

[0016] 结合附图,对本发明进行详细介绍。

[0017] 本发明在具体实施时提供了一种模切机快速准确安装刀模装置,包括复合模板1和刀模2,所述复合模板1包括母模3、子模4,所述母模3上设有十字架5和预留槽6,所述子模4与预留槽6尺寸相同,所述子模4包括分体子模7和整体子模8,所述刀模2上设有缺口9,所述缺口9宽度与十字架5宽度相同;采用嵌入工艺制作复合模板1:制作分体子模7,将分体子模7做完嵌入母模3上的预留槽6内,焊缝隙,磨平表面及四周;采用浇铸工艺制作复合模板1:制作整体子模8,然后浇铸母模3,磨平表面及四周;将刀模2装配到复合模板1上,让刀模2上的缺口9对齐十字架4。

[0018] 本发明一种模切机快速准确安装刀模装置的工作原理及具体实施过程如下:首先制作复合模板1:(1)以母模3中心线上的十字架5为基准制作预留槽6;(2)制作与母模3上的预留槽6尺寸相同且与母模3有色差的不锈钢子模4,分为分体子模7和整体子模8两种;(3)采用嵌入工艺制作复合模板1:分体子模7做完嵌入母模3上的预留槽6内,焊缝隙,磨平表面及四周,这种工艺成本较低,制作时间短,但平整度及缝隙方面不如浇铸工艺;(4)采用浇铸工艺制作复合模板1:制作不锈钢整体子模8,然后再浇铸与子模4有色差的不锈钢母模3,磨平表面及四周,这种工艺平整度好,无缝隙,但成本方面比嵌入工艺高,且制作时间长;然后制作刀模2:以刀模2中心线为基准,刀模2外边缘中心线向内做缺口9,缺口9宽度要求与复合模板1上的十字架5宽度一致;最后将中心线边缘带有缺口9的刀模2装配到复合模板1上,要求刀模2上的缺口9对齐复合模板1上的十字架5;本发明采用母模3和子模4配合的复合模板1来代替现有模板,采用带有缺口9的刀模2代替现有刀模,用缺口9对齐十字架5,达到模切机快速精准稳定安装刀模的目的;本发明针对现有刀模安装位置不准、速度慢的缺点,在模板上做出参照,在刀模2上设置缺口9,用刀模2上的缺口9来对照模板标识,达到模切机快速精准稳定安装刀模的效果。

[0019] 以上对本发明及其实施方式进行了描述,这种描述没有限制性,实际的结构并不局限于此。总而言之如果本领域的普通技术人员受其启示,在不脱离本发明创造宗旨的情况下,不经创造性的设计出与该技术方案相似的结构方式及实施例,均应属于本发明的保护范围。

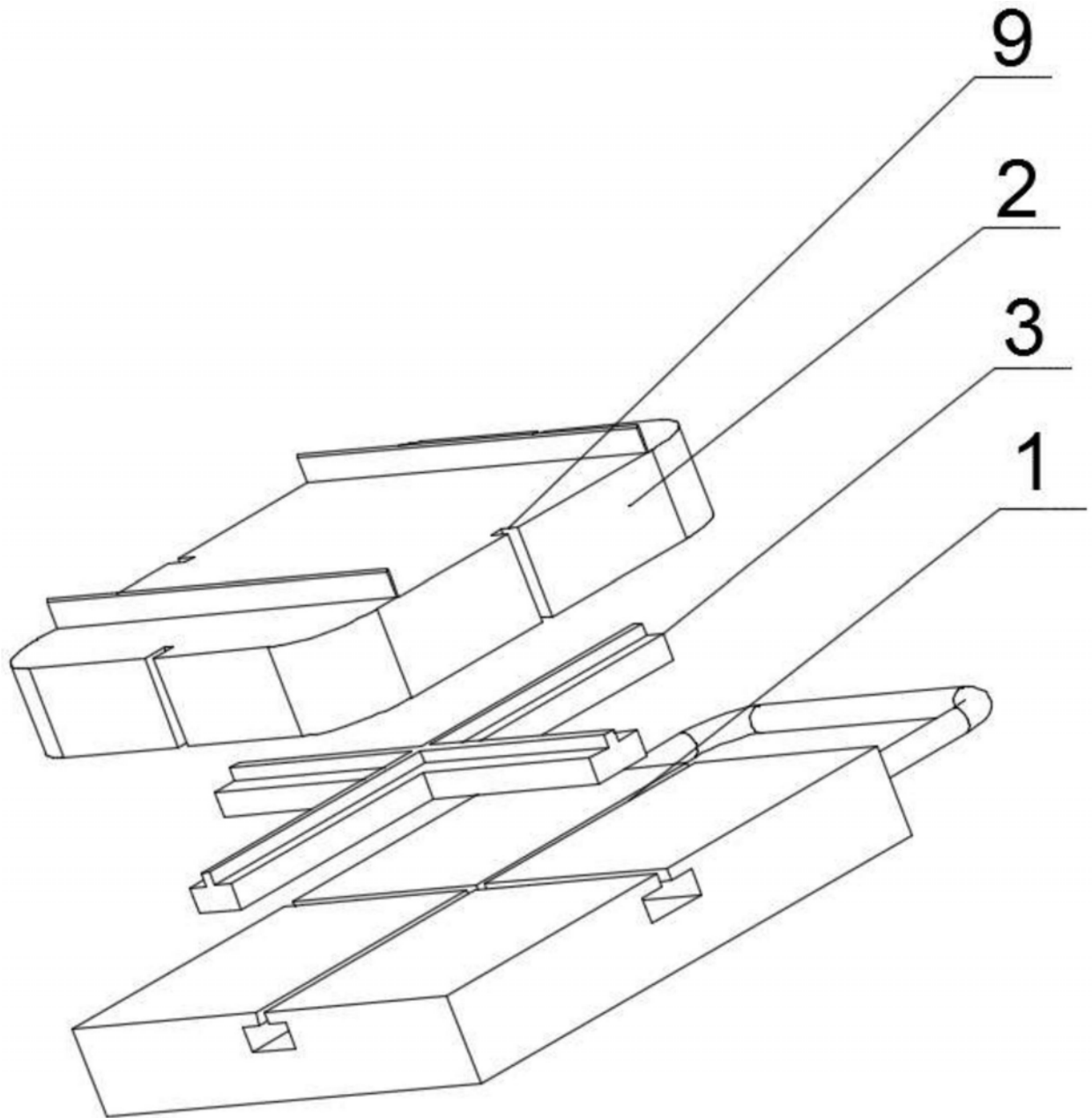


图1

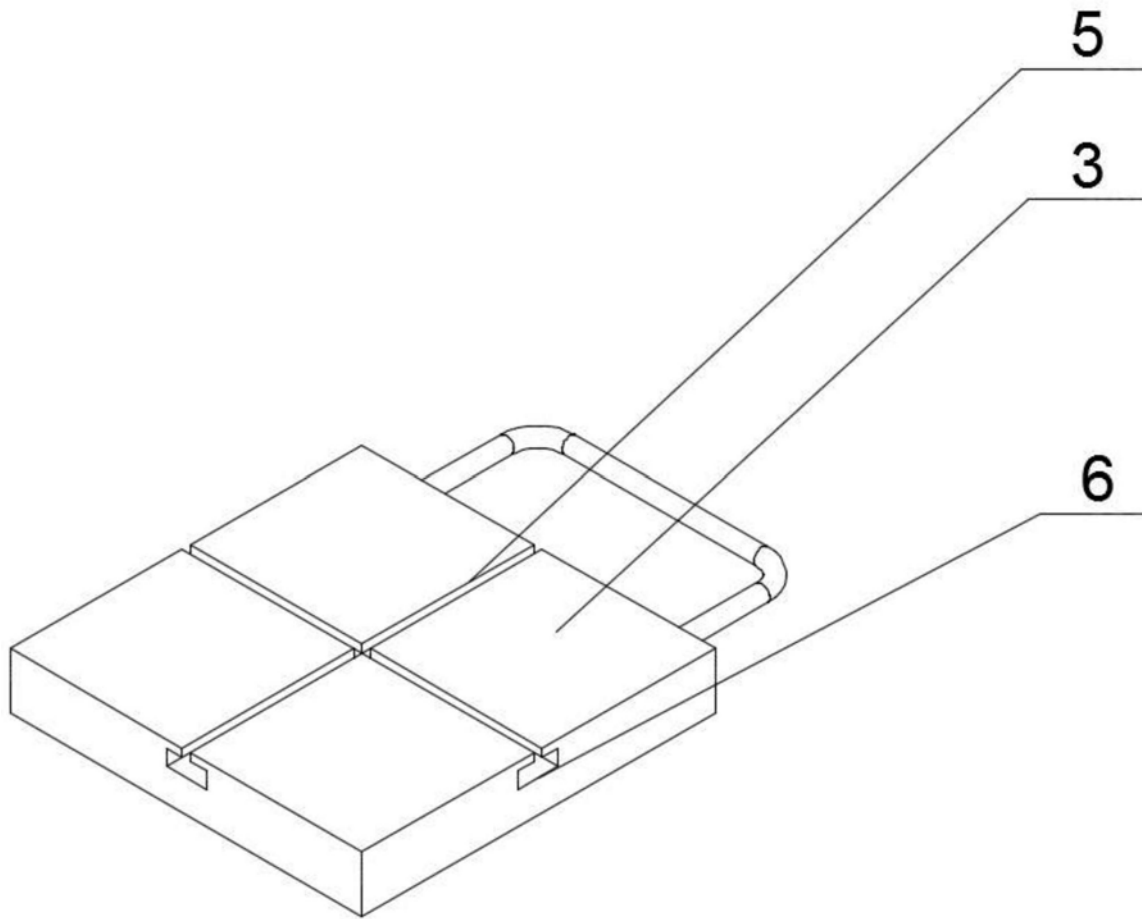


图2

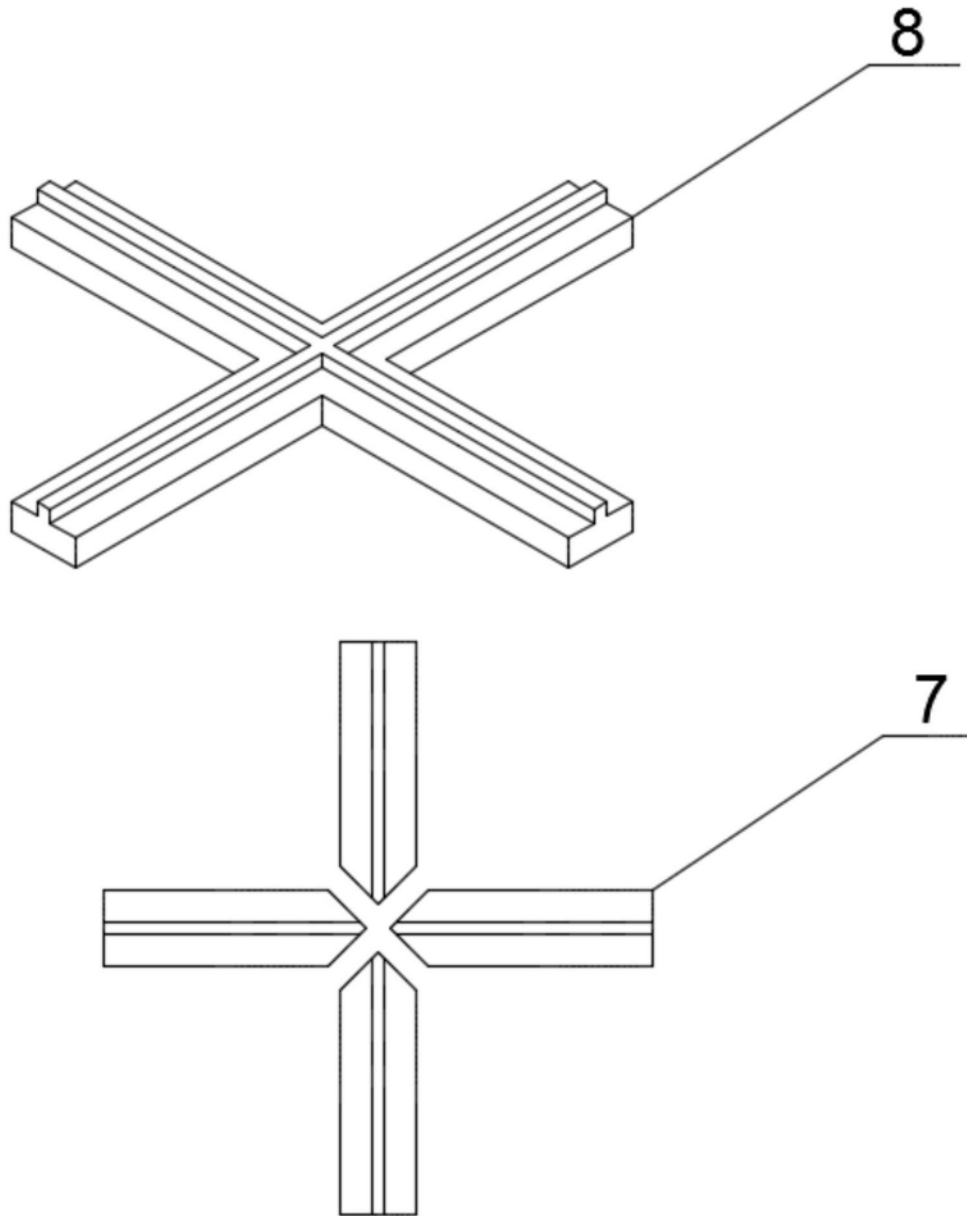


图3

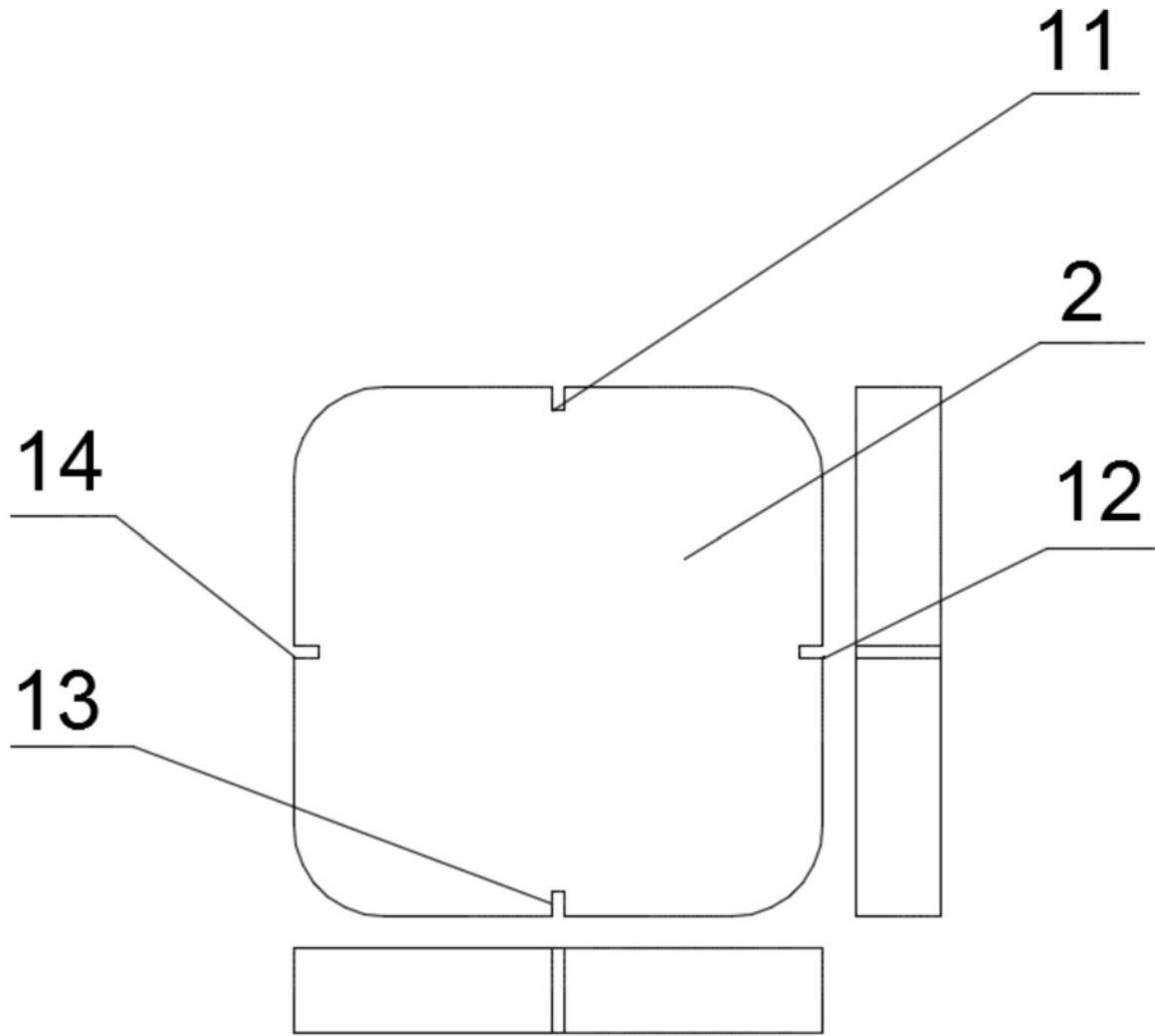


图4