



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204414239 U

(45) 授权公告日 2015.06.24

(21) 申请号 201520053941.1

(22) 申请日 2015.01.26

(73) 专利权人 南京冠佳科技有限公司

地址 210057 江苏省南京市栖霞区龙潭街道
三江口工业园2号路

(72) 发明人 王立林 康书文

(74) 专利代理机构 南京天翼专利代理有限责任
公司 32112

代理人 涂春春

(51) Int. Cl.

B26F 1/44(2006.01)

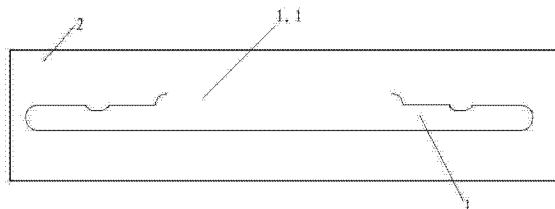
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模

(57) 摘要

本实用新型公开一种用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模;解决的技术问题:针对现有技术中的刀模在完成产品生产,产品之间会产生间隙,原材料在生产过程中浪费严重的问题。采用的技术方案:一种用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模,于加工小尺寸产品的刀模包括底座和设置在底座上的蚀刻刀;所述蚀刻刀上设置有一个开口,所述蚀刻刀上开口之间的连线与开口相对侧的蚀刻刀侧壁相平行。优点:本刀模进行产品加工时,需两次模块才能加工出一个产品;由于本刀模在后一次模切产品时,刀模上的一条刀线替代了前一次模切产品的刀线,因此,本刀模跳步与机器跳步相结合使产品生产后有间隙,但不会产生间隙废料,从而提高材料利用率,降低材料成本。



1. 一种用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模,其特征在于,用于加工小尺寸产品的刀模包括底座(2)和设置在底座(2)上的不少于一个蚀刻刀(1);所述蚀刻刀(1)均位于同一直线上;

所述蚀刻刀(1)上设置有一个开口(1.1),所述蚀刻刀(1)上开口(1.1)之间的连线与开口(1.1)相对侧的蚀刻刀(1)侧壁相平行,且蚀刻刀(1)上开口(1.1)之间的连线与蚀刻刀(1)上开口所在侧不共线;所述蚀刻刀(1)上开口(1.1)之间的连线朝着远离蚀刻刀(1)上开口所在侧的侧壁方向凸出。

2. 如权利要求1所述的用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模,其特征在于,所述刀模所加工的小尺寸产品为对称产品;所述蚀刻刀(1)为左右对称结构。

3. 如权利要求2所述的用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模,其特征在于,所述蚀刻刀(1)为内直外斜或外直内斜的单面刀,刀锋角度为 15° - 75° 。

4. 如权利要求1所述的用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模,其特征在于,所述蚀刻刀(1)的高度小于2mm。

5. 如权利要求1所述的用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模,其特征在于,所述蚀刻刀(1)的数量为二,每相邻两个蚀刻刀(1)之间的距离相等。

用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模,具体的说是一种小尺寸半胶产品的刀模。

背景技术

[0002] 在整个模切工艺设计过程中,刀模与工艺方法非常重要,设计人员需要根据产品的精度、材质特性、形状结构、工艺需要设计刀模。本设计是生产一种小尺寸半胶产品,产品两段有胶,中间没有胶。此产品尺寸较小,模切较困难,容易产生不良,原材料在生产过程中浪费严重,刀模通过模切机跳步完成产品生产,产品之间会产生间隙,在排废的过程中由于材料很软很薄,容易带起和废料一起排掉。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:针对现有技术中的刀模在完成产品生产,产品之间会产生间隙,原材料在生产过程中浪费严重的问题。

[0004] 本实用新型的目的是,提出一种用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模;使用此刀模进行产品生产时,主材与底纸在进料时所进长度为两种,即主材进料的尺寸为产品宽度的尺寸,从而使主材不会有间隙材料产生;底纸进料的尺寸为大于产品宽度的尺寸,而所大出来的尺寸即为间隙。每模切一次主材,主材为进料产品尺寸,底纸拉着主材进料为产品加间隙尺寸从而产生间隙。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:

[0006] 一种用于小尺寸产品上的有间隙无排废模切的刀模,用于加工小尺寸产品的刀模包括底座和设置在底座上的不少于一个蚀刻刀;所述蚀刻刀均位于同一直线上;

[0007] 所述蚀刻刀上设置有一个开口,所述蚀刻刀上开口之间的连线与开口相对侧的蚀刻刀侧壁相平行,且蚀刻刀上开口之间的连线与蚀刻刀上开口所在侧不共线;所述蚀刻刀上开口之间的连线朝着远离蚀刻刀上开口所在侧的侧壁方向凸出。

[0008] 进一步改进,所述刀模所加工的小尺寸产品为对称产品;所述蚀刻刀为左右对称结构。

[0009] 进一步改进,所述蚀刻刀为内直外斜或外直内斜的单面刀,刀锋角度为 15° - 75° 。本实用新型中所述蚀刻刀可根据客户的要求进行选择内直外斜或外直内斜的单面刀。

[0010] 进一步改进,所述蚀刻刀的高度小于 2mm。

[0011] 进一步改进,蚀刻刀的数量为二,每相邻两个蚀刻刀之间的距离相等。

[0012] 采用本实用新型刀模进行产品加工的方法为:主材和底纸均通过传送辊进行连续进料,且主材和底纸的进料长度不同;主材进料的长度为产品的宽度尺寸,底纸进料的尺寸为大于产品的宽度尺寸,大于的部分为产品之间的间隙;主材和底纸被送入模切机进行连续模切;由于此刀模上蚀刻刀的开口之间的连线与开口相对侧的蚀刻刀侧壁相平行,因此

后一次模切产品时,刀模上的一条刀线切出前一次模切产品。

[0013] 本实用新型与现有技术相比,其有益效果是:

[0014] 本实用新型的刀模进行产品加工时,需两次模块才能加工出一个产品;而由于本实用新型在后一次模切产品时,刀模上的一条刀线替代了前一次模切产品的刀线,因此,本实用新型刀模跳步与机器跳步相结合使产品生产后有间隙,但不会产生间隙废料,从而提高材料使用率,降低材料成本。

附图说明

[0015] 图 1 是刀模的俯视图。

[0016] 图 2 是产品的示意图。

[0017] 图中:1、蚀刻刀,1.1、开口,2、底座。

具体实施方式

[0018] 下面对本实用新型技术方案进行详细说明,但是本实用新型的保护范围不局限于所述实施例。

[0019] 为使本实用新型的内容更加明显易懂,以下结合附图 1-图 2 和具体实施方式做进一步的描述。

[0020] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0021] 实施例:

[0022] 如图 1,为本实施例的刀模;包括两个蚀刻刀 1 和底座 2。

[0023] 本实施例中的底座 2 的作用一是,用于固定安装蚀刻刀 1;二是,将刀模固定在跳步机上;因此其底座 2 可以选用铝板、钢板和 PVC 板均可以。

[0024] 本实施例中的蚀刻刀 1 为内直外斜,刀锋角度为 35° 。蚀刻刀 1 的高度小于 2mm。

[0025] 本实施例中的刀模所加工的小尺寸产品为对称产品;蚀刻刀 1 为左右对称结构。所加工出的小尺寸产品如图 2 所示。

[0026] 用于加工小尺寸产品的刀模包括底座 2 和设置在底座 2 上的蚀刻刀 1;蚀刻刀 1 上设置有一个开口 1.1,蚀刻刀 1 上开口 1.1 之间的连线与开口 1.1 相对侧的蚀刻刀 1 侧壁相平行,且蚀刻刀 1 上开口 1.1 之间的连线与蚀刻刀 1 上开口所在侧不共线;所述蚀刻刀 1 上开口 1.1 之间的连线朝着远离蚀刻刀 1 上开口所在侧的侧壁方向凸出。

[0027] 如上所述,尽管参照特定的优选实施例已经表示和表述了本实用新型,但其不得解释为对本实用新型自身的限制。在不脱离所附权利要求定义的本实用新型的精神和范围前提下,可对其在形式上和细节上作出各种变化。

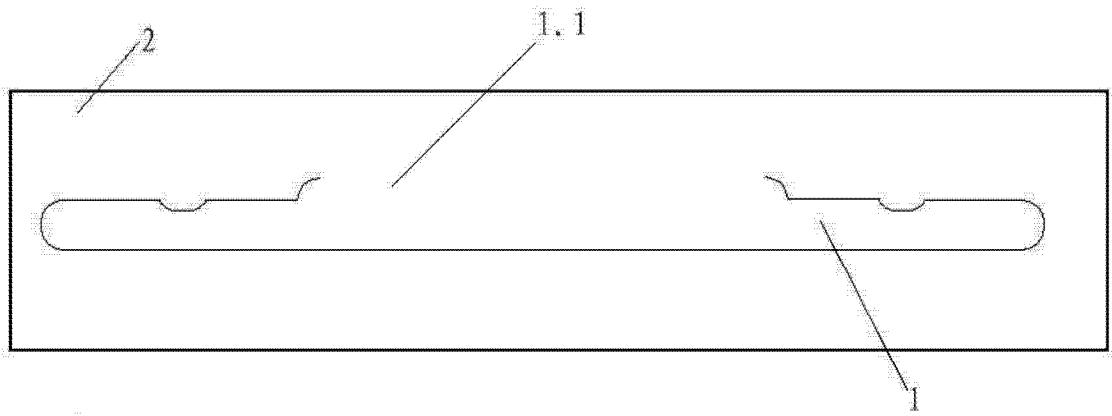


图 1

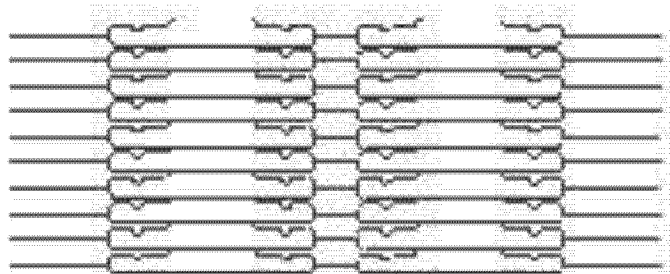


图 2