(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 207105105 U
(45)授权公告日 2018.03.16

(21)申请号 201720659136.2

(22)申请日 2017.06.07

(73)专利权人 无锡朴业橡塑有限公司
地址 214171 江苏省无锡市惠山区西漳工业园西昌路1号

(72)发明人 贾钦 王田

(74)专利代理机构 无锡华源专利商标事务所（普通合伙）32228
代理人 孙力坚 聂启新

(51)Int.Cl.
B26F 1/40(2006.01)
B26F 1/44(2006.01)
B26F 1/14(2006.01)
B26F 1/02(2006.01)
B26D 7/26(2006.01)
B29C 37/00(2006.01)

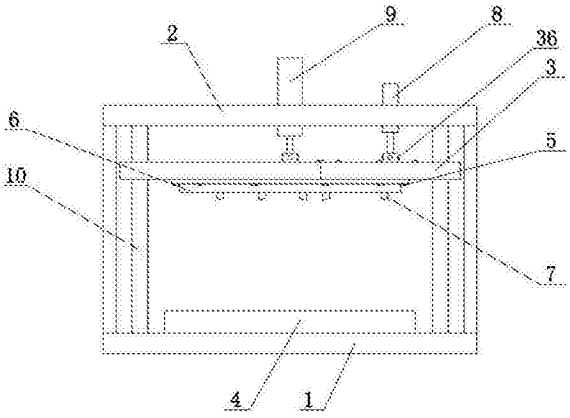
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种橡胶切边冲孔模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种橡胶切边冲孔模具，包括底板、支架、冲切上模和冲切下模，所述冲切下模固定在底板上，冲切上模设置在冲切下模正上方，所述冲切上模包括大、小冲切上模，所述大、小冲切上模下侧均开设若干连接螺纹孔，配合连接螺栓可连接切边刀和冲刀，所述大、小冲切上模通过插销、插座卡接固定，所述小冲切上模通过连接座可拆卸连接小功率驱动部件，所述大冲切上模固定连接大功率驱动部件，所述大、小功率驱动部件固定在支架上，可加工不同尺寸、不同厚度的橡胶产品，减少橡胶切边模具的投入，减少橡胶切边模具的占地面积。



CN 207105105 U

1.一种橡胶切边冲孔模具，其特征在于：包括底板(1)、支架(2)、冲切上模(3)和冲切下模(4)，所述冲切下模(4)固定在底板(1)上，冲切上模(3)设置在冲切下模(4)正上方，所述冲切上模(3)包括大、小冲切上模(31、32)，所述大、小冲切上模(31、32)下侧均开设若干连接螺纹孔(33)，配合连接螺栓(5)可连接切边刀(6)和冲刀(7)，所述大、小冲切上模(31、32)通过插销(34)、插座(35)卡接固定，所述小冲切上模(32)通过连接座(36)可拆卸连接小功率驱动部件(8)，所述大冲切上模(31)固定连接大功率驱动部件(9)，所述大、小功率驱动部件(9、8)固定在支架(2)上。

2.根据权利要求1所述的橡胶切边冲孔模具，其特征在于：所述支架(2)与底板(1)之间设置导向杆(10)，所述导向杆(10)穿在大、小冲切上模(31、32)上。

3.根据权利要求1所述的橡胶切边冲孔模具，其特征在于：所述大、小功率驱动部件(9、8)均为驱动油缸。

一种橡胶切边冲孔模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及橡胶生产设备，尤其涉及橡胶切边冲孔模具。

背景技术

[0002] 在橡胶生产行业中，模压成型，必然产生飞边，小产品有冷冻修边的。大型产品由于体积和形状特殊，无法应用此类方式，需要人工雕切；人工雕切，经常会发生漏掉，切口不平整，工作效率低下的情况，从而造成良品率较低，还容易导致客户投诉，不但降低了生产效率，增加了成本，还给公司造成了不良影响，一些生产厂家会使用冲切模具，但为了冲切不同的规格的橡胶产品，需要使用很多不同尺寸，不同驱动力的橡胶产品，不但增加开模成本，且占地大。

实用新型内容

[0003] 本申请人针对以上缺点，进行了研究改进，提供一种橡胶切边冲孔模具。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案如下：

[0005] 一种橡胶切边冲孔模具，包括底板、支架、冲切上模和冲切下模，所述冲切下模固定在底板上，冲切上模设置在冲切下模正上方，所述冲切上模包括大、小冲切上模，所述大、小冲切上模下侧均开设若干连接螺纹孔，配合连接螺栓可连接切边刀和冲刀，所述大、小冲切上模通过插销、插座卡接固定，所述小冲切上模通过连接座可拆卸连接小功率驱动部件，所述大冲切上模固定连接大功率驱动部件，所述大、小功率驱动部件固定在支架上。

[0006] 作为上述技术方案的进一步改进：

[0007] 所述支架与底板之间设置导向杆，所述导向杆穿在大、小冲切上模上。

[0008] 所述大、小功率驱动部件均为驱动油缸。

[0009] 本实用新型的有益效果如下：所述橡胶切边冲孔模具，通过冲切上模可连接不同的切边刀和冲刀，可加工不同尺寸不同厚度，通过单个橡胶切边冲孔模具即可完成不同橡胶产品的冲切，减少开模成本，减少模具的占地面积。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型提供的橡胶切边冲孔模具的结正视图。

[0011] 图2为本实用新型提供的橡胶切边冲孔模具冲切上模的仰视图。

[0012] 图3为本实用新型提供的橡胶切边冲孔模具冲切上模的俯视图。

[0013] 图中：1、底板；2、支架；3、冲切上模；31、大冲切上模；32、小冲切上模；33、连接螺纹孔；34、插销；35、插座；36、连接座；4、冲切下模；5、连接螺栓；6、切边刀；7、冲刀；8、小功率驱动部件；9、大功率驱动部件； 10、导向杆。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图，说明本实用新型的具体实施方式。

[0015] 如图1至图3所示，本实施例的橡胶切边冲孔模具，包括底板1、支架2、冲切上模3和冲切下模4，冲切下模4固定在底板1上，冲切上模3设置在冲切下模4正上方，冲切上模3包括大、小冲切上模31、32，大、小冲切上模 31、32下侧均开设若干连接螺纹孔33，配合连接螺栓5可连接切边刀6和冲刀7，大、小冲切上模31、32通过插销34、插座35卡接固定，小冲切上模32 通过连接座36可拆卸连接小功率驱动部件8，大冲切上模31固定连接大功率驱动部件9，大、小功率驱动部件9、8固定在支架2上，支架2与底板1之间设置导向杆10，导向杆10穿在大、小冲切上模31、32上支架2与底板1之间设置导向杆10，导向杆10穿在大、小冲切上模31、32上。

[0016] 所述大、小功率驱动部件9、8均为驱动油缸。

[0017] 所述橡胶切边冲孔模具加工小尺寸、厚度薄的橡胶产品，在小冲切上模32 上连接对应的切边刀6和冲刀7，通过小功率驱动部件8驱动小冲切上模32 下压进行冲切操作；当加工大尺寸、厚度厚的橡胶产品，在大、小冲切上模31、 32下固定对应的切边刀6和冲刀7，通过插销34配合插座35固定连接大、小冲切上模31、32，通过大功率驱动部件9，驱动大、小冲切上模31、32一起下压进行冲切操作；当加工小尺寸、厚度厚的橡胶产品，在小冲切上模32上连接对应的切边刀6和冲刀7，通过插销34配合插座35固定连接大、小冲切上模31、32，通过大功率驱动部件9，驱动大、小冲切上模31、32一起下压进行冲切操作。

[0018] 以上描述是对本实用新型的解释，不是对实用新型的限定，本实用新型所限定的范围参见权利要求，在不违背本实用新型的基本结构的情况下，本实用新型可以作任何形式的修改。

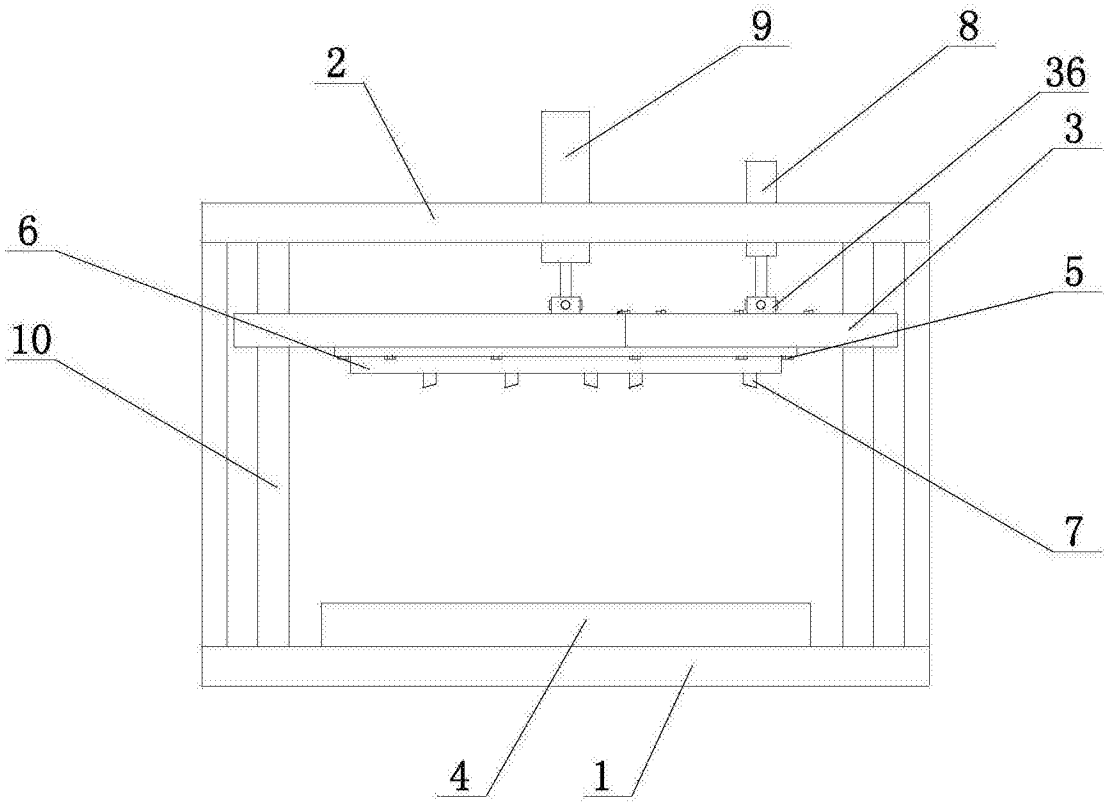


图1

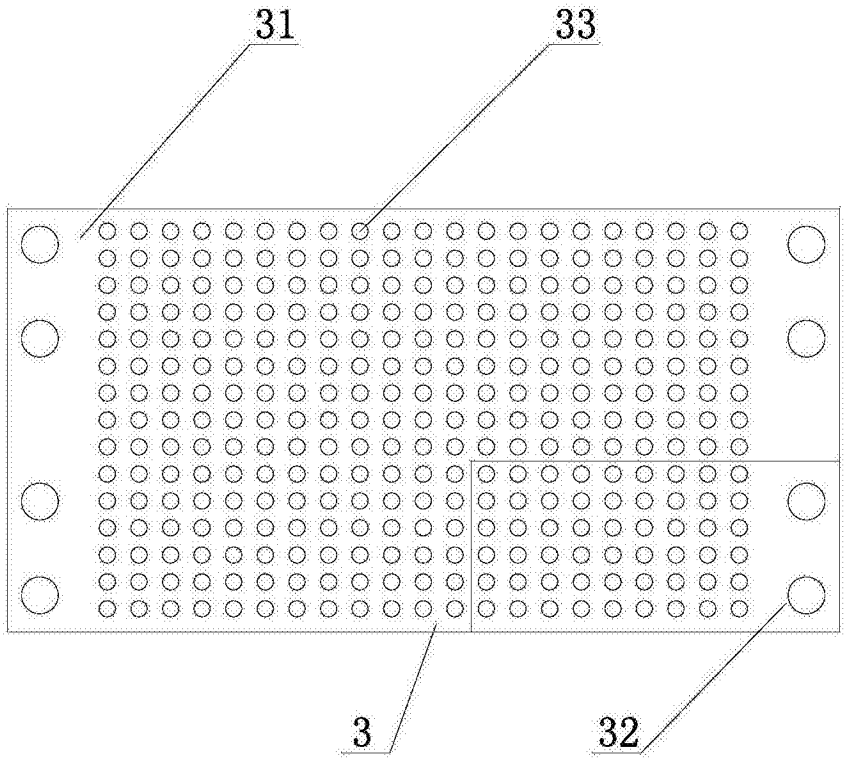


图2

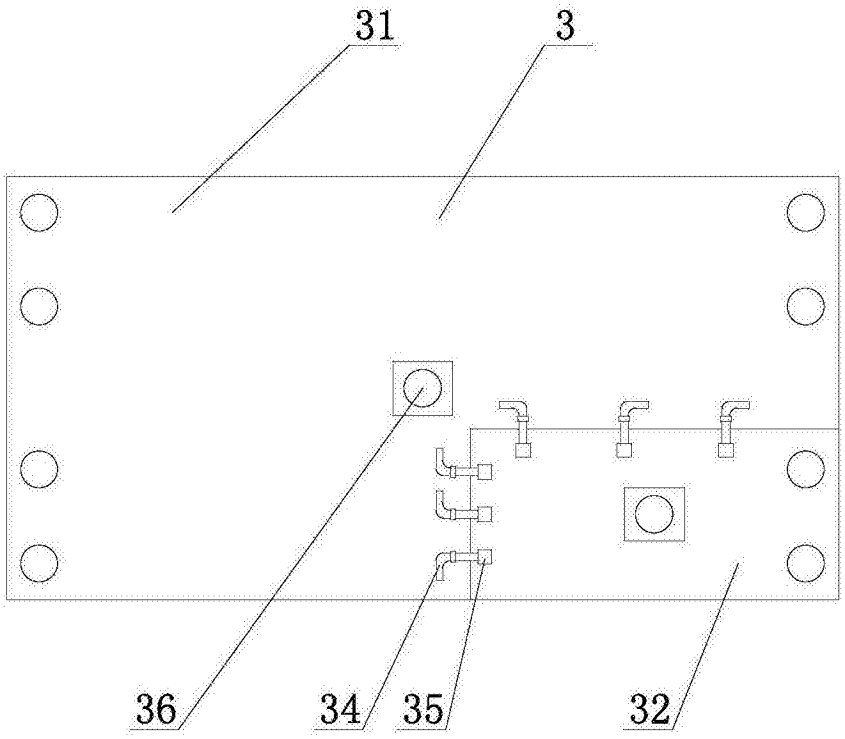


图3