



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204525637 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 05

(21) 申请号 201520042156. 6

(22) 申请日 2015. 01. 21

(73) 专利权人 苏州天立达胶粘制品有限公司

地址 215124 江苏省苏州市吴中区郭巷镇马
村路 188 号

(72) 发明人 沈为明

(74) 专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理

事务所 (普通合伙) 11411

代理人 黄冠华

(51) Int. Cl.

B26F 1/14(2006. 01)

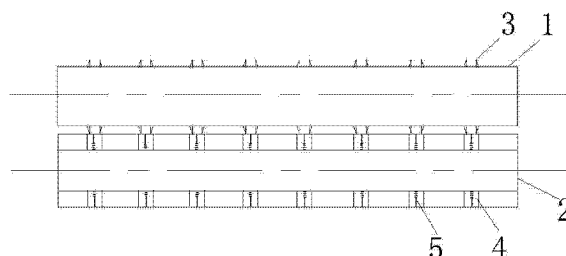
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种胶粘制品切割模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种胶粘制品切割模具，包括上模、下模，上模、下模均为圆柱状，上模上设有向外侧凸起的圆环状冲头，下模上设有向内侧凹陷的盲孔，盲孔的位置与冲头的位置相匹配，盲孔中设有顶出机构，顶出机构包括弹簧和顶出杆，弹簧的一端与盲孔底部连接，弹簧的另一端与顶出杆连接，该实用新型通过改变冲头的结构，以及增设顶出机构，可以自动排出废料，保证切割精度，并通过改变上、下模的形状，可以提高生产效率。



1. 一种胶粘制品切割模具,其特征在于:包括上模、下模,所述上模、下模均为圆柱状,所述上模上设有向外侧凸起的圆环状冲头,所述下模上设有向内侧凹陷的盲孔,所述盲孔的位置与所述冲头的位置相匹配,所述盲孔中设有顶出机构,所述顶出机构包括弹簧和顶出杆,所述弹簧的一端与盲孔底部连接,所述弹簧的另一端与顶出杆连接。

2. 根据权利要求1所述的一种胶粘制品切割模具,其特征在于:所述弹簧不受力时所述顶出杆的顶部与所述盲孔的顶部边缘平齐。

3. 根据权利要求1所述的一种胶粘制品切割模具,其特征在于:所述盲孔的内径略大于所述冲头的外径。

一种胶粘制品切割模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及胶粘制品制造技术领域,特别涉及一种胶粘制品切割模具。

背景技术

[0002] 在胶粘制品制造技术领域常常需要使用切割模具在胶粘制品的特定位置加工出通孔,现有切割模具采用凹模结构,冲头向模板内侧凹陷,切割胶粘制品所产生的废料容易卡在切割模具中,影响后续切割精度。

[0003] 现有切割模具多为平板式的上、下模,借由上、下模开合进行切割作业,但是受开合速率的限制,现有切割模具的切割效率较低。

实用新型内容

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了一种胶粘制品切割模具,可以自动排出废料,保证切割精度,并提高生产效率。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0006] 一种胶粘制品切割模具,包括上模、下模,所述上模、下模均为圆柱状,所述上模的转动方向与所述下模的转动方向相反,所述上模上设有向外侧凸起的圆环状冲头,所述下模上设有向内侧凹陷的盲孔,所述盲孔的位置与所述冲头的位置相匹配,所述盲孔中设有顶出机构,所述顶出机构包括弹簧和顶出杆,所述弹簧的一端与盲孔底部连接,所述弹簧的另一端与顶出杆连接。

[0007] 凸起的冲头配合设有顶出机构的盲孔,切割胶粘制品所产生的废料可以从盲孔中排出,不用担心废料卡在模具中。

[0008] 圆柱状上模、下模滚动切割,不受开合速率的限制,可以大幅提升切割模具的切割效率。

[0009] 优选的,所述弹簧不受力时所述顶出杆的顶部与所述盲孔的顶部边缘平齐。

[0010] 优选的,所述盲孔的内径略大于所述冲头的外径。

[0011] 通过上述技术方案,本实用新型提供的一种胶粘制品切割模具,通过改变冲头的结构,以及增设顶出机构,可以自动排出废料,保证切割精度,并通过改变上、下模的形状,可以提高生产效率。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0013] 图1为本实用新型实施例所公开的一种胶粘制品切割模具的结构示意图。

[0014] 图中数字所表示的相应部件名称:

[0015] 1、上模 2、下模 3、冲头 4、盲孔 5、顶出机构。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0017] 根据图 1,本实用新型提供了一种胶粘制品切割模具,包括上模 1、下模 2,上模、下模均为圆柱状,上模的转动方向与下模的转动方向相反,上模上设有向外侧凸起的圆环状冲头 3,下模上设有向内侧凹陷的盲孔 4,盲孔的位置与冲头的位置相匹配,盲孔的内径略大于冲头的外径。

[0018] 盲孔中设有顶出机构 5,顶出机构包括弹簧和顶出杆,弹簧的一端与盲孔底部连接,弹簧的另一端与顶出杆连接。

[0019] 凸起的冲头配合设有顶出机构的盲孔,切割胶粘制品所产生的废料可以从盲孔中排出,不用担心废料卡在模具中。

[0020] 圆柱状上模、下模滚动切割,不受开合速率的限制,可以大幅提升切割模具的切割效率。

[0021] 顶出杆顶部的位置低于盲孔的顶部边缘时,弹簧复位后顶出杆无法将废料完全顶出盲孔,影响排废效果,顶出杆顶部的位置高于盲孔的顶部边缘时,将导致胶粘制品无法放平,影响切割精度,优选弹簧不受力时顶出杆的顶部与盲孔的顶部边缘平齐。

[0022] 本实用新型提供的一种胶粘制品切割模具,通过改变冲头的结构,以及增设顶出机构,可以自动排出废料,保证切割精度,并通过改变上、下模的形状,可以提高生产效率。

[0023] 对所公开的一种胶粘制品切割模具实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

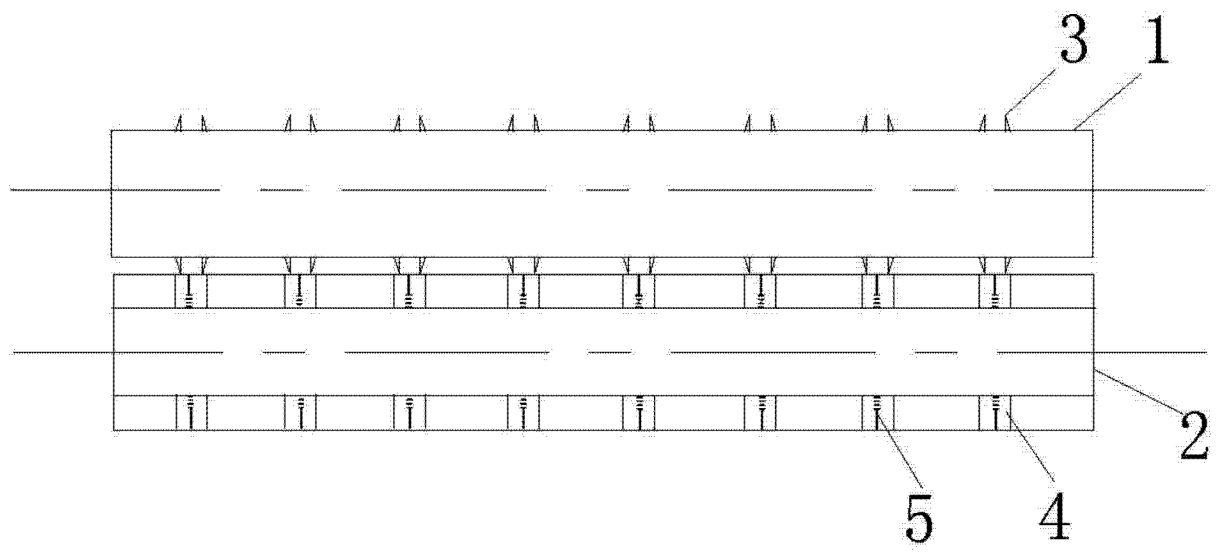


图 1