



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202225263 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 23

(21) 申请号 201120342305. 2

(22) 申请日 2011. 09. 14

(73) 专利权人 苏州安洁科技股份有限公司

地址 215159 江苏省苏州市吴中区光福镇福
锦路 8 号苏州安洁科技股份有限公司

(72) 发明人 王春生

(51) Int. Cl.

B26F 1/44 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

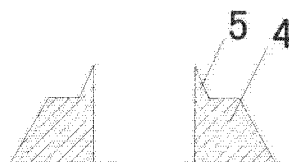
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种厚质材料的模切模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种厚质材料的模切模具, 包括刀具、辊筒; 所述刀具环绕设置在辊筒的外表面; 所述刀具, 包含第一梯形部、第二梯形部; 所述第二梯形部设置在第一梯形部上; 所述第二梯形部小于第一梯形部; 所述刀具的中心部设置有凹槽; 本实用新型的厚质材料的模切模具, 所述第二梯形部设置在第一梯形部上; 所述第二梯形部小于第一梯形部; 所述刀具的中心部设置有凹槽; 所述凹槽的宽度大于第二梯形的上边长度; 这样结构有效加强了刀身的强度, 解决由于冲压厚质材料且产品间隙小导致崩刀的问题。



1. 一种厚质材料的模切模具,包括刀具、辊筒;所述刀具环绕设置在辊筒的外表面;所述刀具,其特征在于:包含第一梯形部、第二梯形部;所述第二梯形部设置在第一梯形部上;所述第二梯形部小于第一梯形部;所述刀具的中心部设置有凹槽。

2. 根据权利要求1所述的厚质材料的模切模具,其特征在于:所述凹槽的宽度大于第二梯形的上边长度。

一种厚质材料的模切模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模切模具,特别是一种厚质材料的模切模具,属于厚质材料的模切模具技术领域。

背景技术

[0002] PSA 和较厚 PET 材料广泛应用与电子,电脑,家电,等领域。需要冲压半断且冲压出的产品外观不可有折印;通常刀模设计为正常的单峰刀,产品区域做成单峰刀可以避免冲压出的产品有折印产生;但如果产品间隙太小,且材料很厚在冲压过程中经常导致崩刀;严重影响了生产的效率。且刀模寿命极短最长不超过 10000 转。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种产品间隙小也不崩刀的厚质材料的模切模具。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种厚质材料的模切模具,包括刀具、辊筒;所述刀具环绕设置在辊筒的外表面;所述刀具,包含第一梯形部、第二梯形部;所述第二梯形部设置在第一梯形部上;所述第二梯形部小于第一梯形部;所述刀具的中心部设置有凹槽。

[0005] 优选的,所述凹槽的宽度大于第二梯形的上边长度。

[0006] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0007] 本实用新型的厚质材料的模切模具,所述第二梯形部设置在所述第一梯形部上;所述第二梯形部小于第一梯形部;所述刀具的中心部设置有凹槽;所述凹槽的宽度大于第二梯形的上边长度;这样结构有效加强了刀身的强度,解决由于冲压厚质材料且产品间隙小导致崩刀的问题。

附图说明

[0008] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0009] 图 1 为本实用新型被加工的产品的剖视图;

[0010] 图 2 为本现有技术的刀具的截面图;

[0011] 图 3 为本实用新型的刀具的截面图;

[0012] 其中:1、被加工产品;2、缺口部;3、梯形部;4、第一梯形部;5、第二梯形部。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图来说明本实用新型。

[0014] 如附图 1 所述为本实用新型的被加工的产品的剖视图;所述被加工产品 1 上设置有缺口部 2。所述缺口部的长度为 1.56 毫米。

[0015] 如附图 2 所述为现有技术的刀具的截面图;所述刀具,包含一梯形部 3;所述梯形部 3 的中心部设置有一凹槽;所述所述凹槽的宽度大于梯形部 3 的上边长度。这种结构的

刀具在加工附图 1 所示的被加工件的缺口部时,容易产生崩刀现象。

[0016] 如附图 3 所示为本实用新型的一种厚质材料的模切模具,包括刀具、辊筒;所述刀具环绕设置在辊筒的外表面;所述刀具,包含第一梯形部 4、第二梯形部 5;所述第二梯形部 5 设置在第一梯形部 4 上;所述第二梯形部 5 小于第一梯形部 4;所述刀具的中心部设置有凹槽(未标出);所述凹槽的宽度大于第二梯形 5 的上边长度。

[0017] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0018] 本实用新型的厚质材料的模切模具,所述第二梯形部设置在所述第一梯形部上;所述第二梯形部小于第一梯形部;所述刀具的中心部设置有凹槽;所述凹槽的宽度大于第二梯形的上边长度;这样结构有效加强了刀身的强度,解决由于冲压厚质材料且产品间隙小导致崩刀的问题。

[0019] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

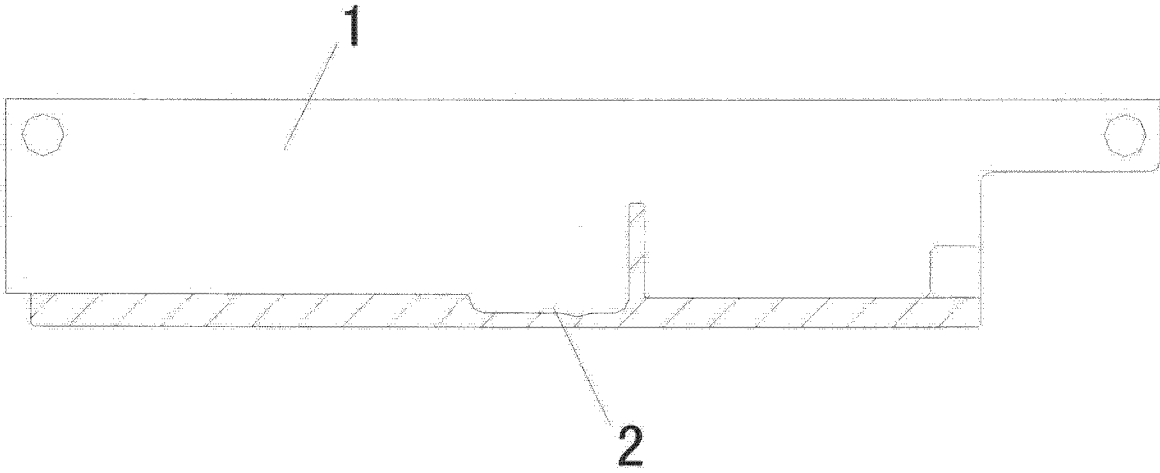


图 1

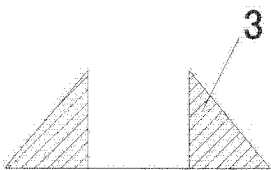


图 2

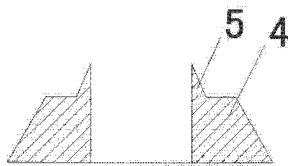


图 3