



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211868060 U

(45)授权公告日 2020.11.06

(21)申请号 201922474507.1

(22)申请日 2019.12.31

(73)专利权人 昊佰电子科技(上海)有限公司
地址 201108 上海市闵行区都会路2059号2
幢1层1F101室

(72)发明人 杜月华 蒋建国 周姿

(74)专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限
公司 31225

代理人 顾艳哲

(51) Int. Cl.

B26F 1/44(2006.01)

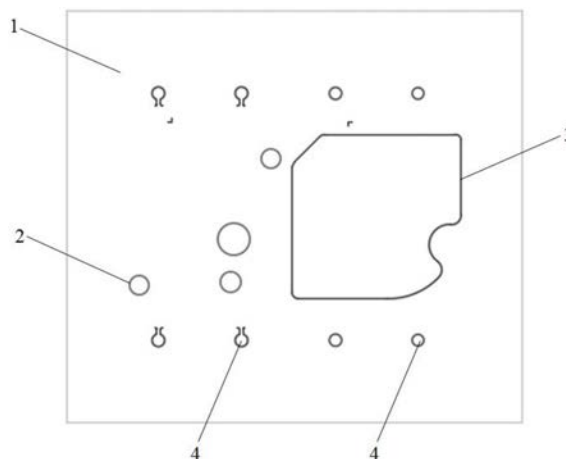
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具

(57)摘要

本实用新型涉及一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具,该模切刀具装配在模切机上,模切刀具包括底板,以及沿麦拉产品流水线方向依次设于底板上的内圆孔刃口及外轮廓刃口。与现有技术相比,本实用新型结构简单,通过2次冲切避免单次冲切中因圆孔与轮廓间距过小导致产品出现起拱、压印的问题,并且由于用于两次冲切的刀具设于同一底板上,避免额外模切机的使用,减少成本,同时使得前后麦拉产品的冲切同步性提高,从而使得生产效率提高。



1. 一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具, 该模切刀具装配在模切机上, 其特征在于, 所述的模切刀具包括底板(1)、内圆孔刃口(2)及外轮廓刃口(3);

所述的内圆孔刃口(2)及外轮廓刃口(3)沿麦拉产品流水线方向依次设于底板(1)上。

2. 根据权利要求1所述的一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具, 其特征在于, 所述的内圆孔刃口(2)包括多个圆形刃口。

3. 根据权利要求2所述的一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具, 其特征在于, 至少一个圆形刃口在麦拉产品上冲切出的圆孔的边缘, 与外轮廓刃口(3)冲切出的轮廓之间的间距小于1mm。

4. 根据权利要求2所述的一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具, 其特征在于, 所述的外轮廓刃口(3)及多个圆形刃口均为封闭式刃口。

5. 根据权利要求1所述的一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具, 其特征在于, 所述的底板(1)上还设有分别与内圆孔刃口(2)及外轮廓刃口(3)相对应的定位孔(4)。

6. 根据权利要求5所述的一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具, 其特征在于, 所述的定位孔(4)分别位于内圆孔刃口(2)及外轮廓刃口(3)的两侧。

7. 根据权利要求6所述的一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具, 其特征在于, 位于内圆孔刃口(2)或外轮廓刃口(3)一侧, 至少设有2个定位孔(4)。

8. 根据权利要求1所述的一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具, 其特征在于, 所述的模切刀具设于模切机的上模座底部。

一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模切技术领域,涉及一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具。

背景技术

[0002] 针对具有有圆孔结构的麦拉产品(如图1所示),因圆孔位置到产品边缘位置的间距较小(低于1mm以下),通过一般制作方法,即采用在贴合机6后设置一个模切机5,通过一把刀模同时切出圆孔及外轮廓(如图2所示),则经常导致产品边缘(间距较小处)出现起拱、压印等问题,不良率过高,装机图;若采用在贴合机6后设置2个模切机5,即二把刀模分别冲切圆孔与外框(如图3所示),则不良率会大大的减少,但是产品制作时则多一步工站,需要额外的人工成本用于操作模切机并保证两台机器的同步运行,使产品的制作成本增加。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了克服上述现有技术存在的缺陷而提供一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具,用于解决在冲切多圆孔麦拉产品时因圆孔与轮廓间距过小导致产品出现起拱、压印的问题。

[0004] 本实用新型的目的可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具,该模切刀具装配在模切机上,所述的模切刀具包括底板、内圆孔刃口及外轮廓刃口;

[0006] 所述的内圆孔刃口及外轮廓刃口沿麦拉产品流水线方向依次设于底板上。

[0007] 前一麦拉产品首先输送至内圆孔刃口的相对位置处,进行内圆孔刃口冲切,再输送至外轮廓刃口的相对位置处,进行外轮廓冲切,同时后一麦拉产品输送至内圆孔刃口的相对位置处,同步进行内圆孔刃口冲切。通过2次冲切避免因圆孔与轮廓间距过小导致产品出现起拱、压印的问题。

[0008] 进一步地,所述的内圆孔刃口包括多个圆形刃口,分别用于冲切各个圆孔。

[0009] 进一步地,至少一个圆形刃口在麦拉产品上冲切出的圆孔的边缘,与外轮廓刃口冲切出的轮廓之间的间距小于1mm。

[0010] 进一步地,所述的外轮廓刃口及多个圆形刃口均为封闭式刃口,封闭式刃口能够在对麦拉产品进行模切时,直接将产品边缘完全切断,使切下的废料与麦拉产品料带完全分离,便于废料收集。

[0011] 进一步地,所述的底板上还设有分别与内圆孔刃口及外轮廓刃口相对应的定位孔,用于使得两侧冲切位置相对应,以满足生产质量要求。

[0012] 进一步地,所述的定位孔分别位于内圆孔刃口及外轮廓刃口的两侧。

[0013] 进一步地,位于内圆孔刃口或外轮廓刃口一侧,至少设有2个定位孔。

[0014] 进一步地,所述的模切刀具设于模切机的上模座底部。

[0015] 工作原理:麦拉产品首先运送至内圆孔刃口2的相对位置处,进行内圆孔冲切,之后再运送至外轮廓刃口3相对位置处,进行外轮廓冲切,同时后一麦拉产品运送至内圆孔刃

口2的相对位置处,进行内圆孔冲切,使前后麦拉产品的加工同步进行。

[0016] 与现有技术相比,本实用新型具有以下特点:

[0017] 1) 通过2次冲切避免单次冲切中因圆孔与轮廓间距过小导致产品出现起拱、压印的问题,并且由于用于两次冲切的刀具设于同一底板上,避免额外模切机的使用,减少成本;

[0018] 2) 前后麦拉产品的冲切同步性提高,使得生产效率提高;

[0019] 3) 避免因两次模切用的刀具分别位于两台模切机上,导致设备调试维护成本的增加。

附图说明

[0020] 图1为一种麦拉产品的结构示意图;

[0021] 图2为单模切机工艺流程图;

[0022] 图3为双模切机工艺流程图;

[0023] 图4为本实用新型中一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具;

[0024] 图中标记说明:

[0025] 1-底板、2-内圆孔刃口、3-外轮廓刃口、4-定位孔、5-模切机、6-贴合机。

具体实施方式

[0026] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型进行详细说明。本实施例以本实用新型技术方案为前提进行实施,给出了详细的实施方式和具体的操作过程,但本实用新型的保护范围不限于下述的实施例。

[0027] 实施例:

[0028] 如图4所示的一种多圆孔麦拉产品去压印模切刀具,该模切刀具装配在模切机的上模座底部,模切刀具包括底板1、沿麦拉产品流水线方向依次设于底板1上的内圆孔刃口2及外轮廓刃口3;

[0029] 其中内圆孔刃口2包括4个圆形刃口,外轮廓刃口3及4个圆形刃口均为封闭式刃口,底板1上还设有分别与内圆孔刃口2及外轮廓刃口3相对应的定位孔4;该定位孔4分别位于内圆孔刃口2及外轮廓刃口3的两侧,每侧分别设有2个定位孔4;

[0030] 在实际应用中,麦拉产品首先运送至内圆孔刃口2的相对位置处,进行内圆孔冲切,之后再运送至外轮廓刃口3相对位置处,进行外轮廓冲切,同时前一麦拉产品运送至内圆孔刃口2的相对位置处,进行内圆孔冲切;通过2次冲切避免单次冲切中因圆孔与轮廓间距过小导致产品出现起拱、压印的问题,并且由于用于两次冲切的刀具设于同一底板1上,避免额外模切机的使用,减少成本,同时使得前后麦拉产品的冲切同步性提高,从而使得生产效率提高。

[0031] 上述的对实施例的描述是为便于该技术领域的普通技术人员能理解和使用实用新型。熟悉本领域技术的人员显然可以容易地对这些实施例做出各种修改,并把在此说明的一般原理应用到其他实施例中而不必经过创造性的劳动。因此,本实用新型不限于上述实施例,本领域技术人员根据本实用新型的揭示,不脱离本实用新型范畴所做出的改进和修改都应该在本实用新型的保护范围之内。

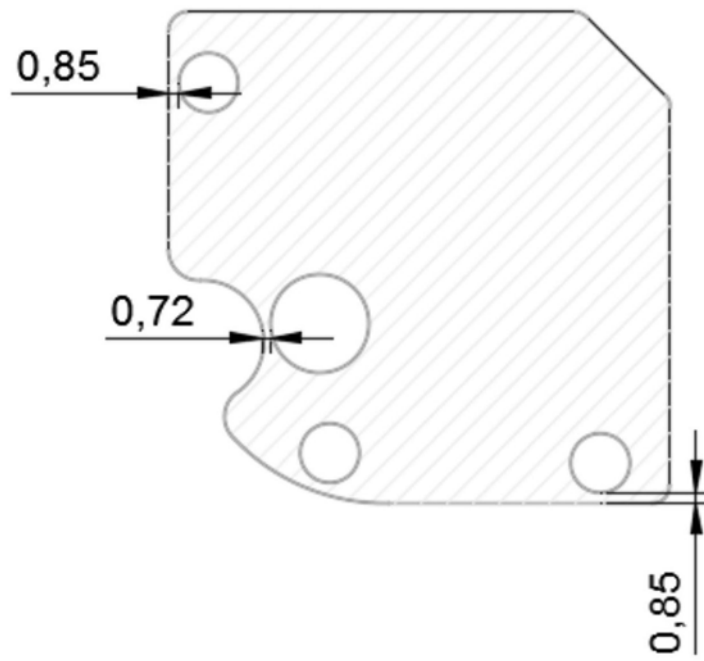


图1

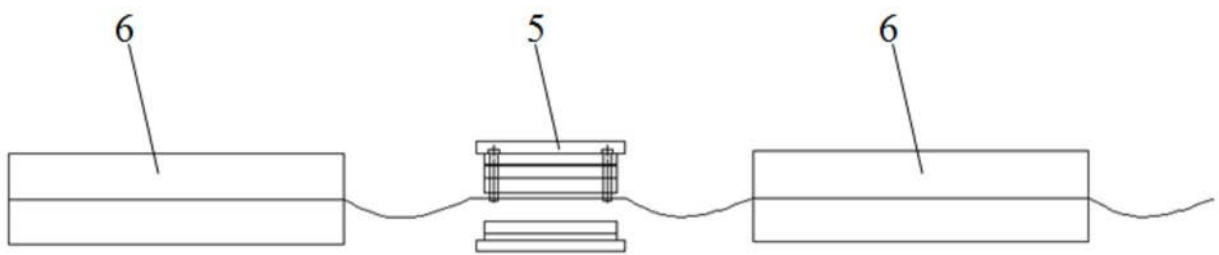


图2

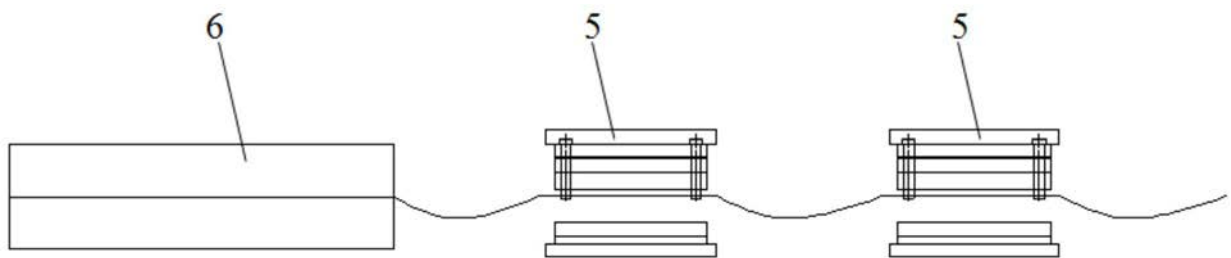


图3

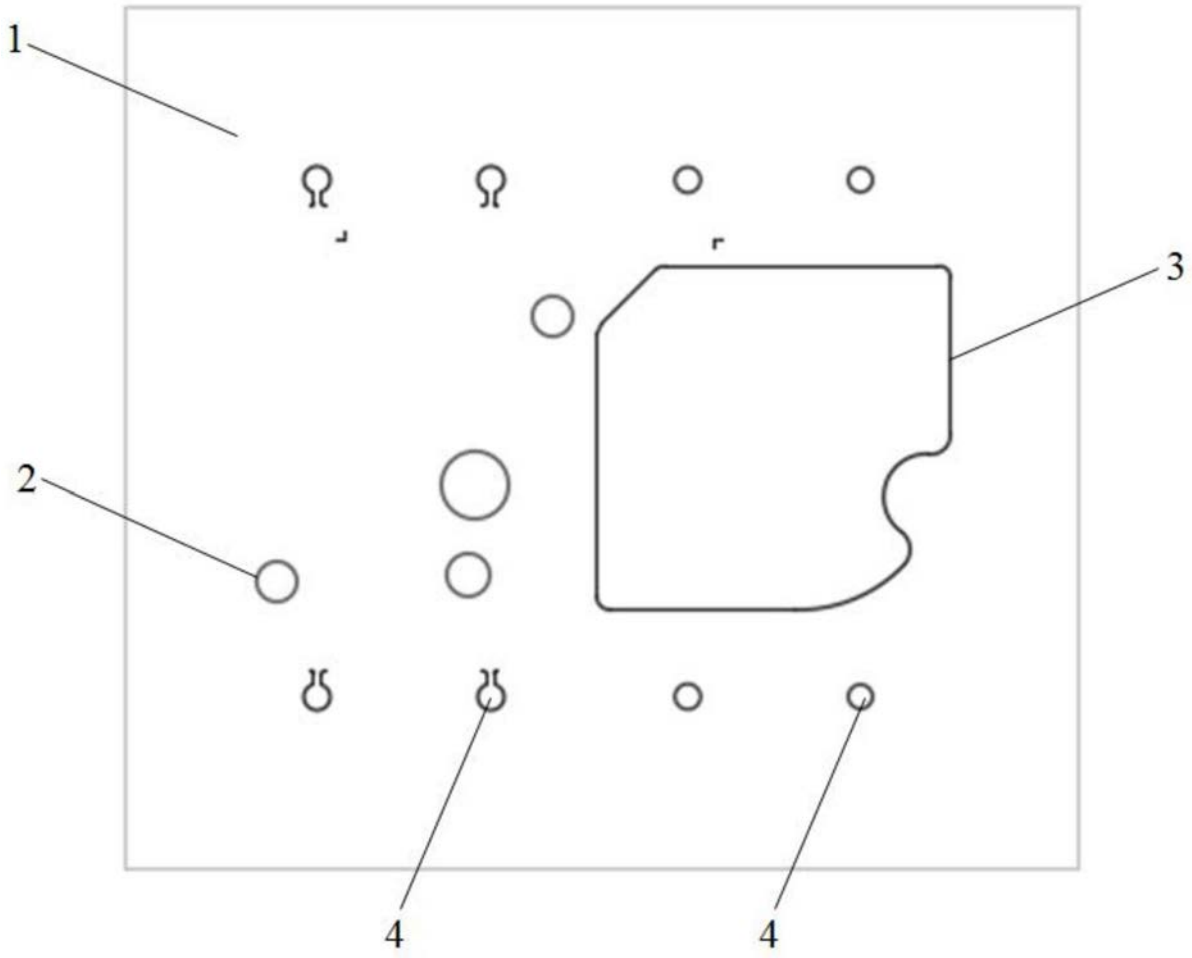


图4