(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 202640463 U
(45)授权公告日 2013.01.02

(21)申请号 201220160340.7

(22)申请日 2012.04.16

(73)专利权人 上海景奕电子科技有限公司
地址 201108 上海市闵行区光华路888号13幢4楼

(72)发明人 易小雷

(51)Int.Cl.
B26F 1/44(2006.01)

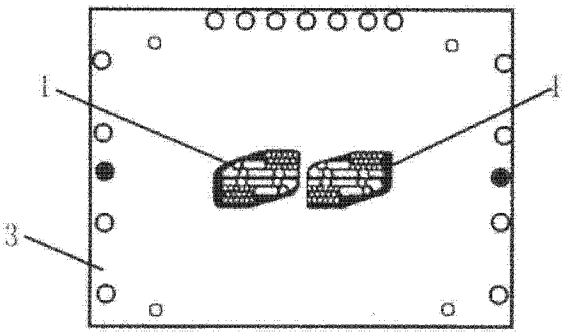
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种多孔泡棉产品的模切模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种多孔泡棉产品的模切模具，包括：上模板和下模板，所述的模具上设置下模板和上模板，将下模板镂空，落废料行程由原来的15mm改为3mm，杜绝了废料堵板，省掉了原来每500-800冲停机清废工作，既提高了机器产能，也避免了因为经常清废对模板照成的损伤，将上模板冲针长度由原来的16mm改为17.5mm，使得废料完全卡在下模板中，不会弹起堵在产品孔中。本实用新型具杜绝了废料堵板，省掉了原来每500-800冲停机清废动作，既提高了机器产能，也避免了因为经常清废对模板照成的损伤。



CN 202640463 U

1. 一种多孔泡棉产品的模切模具，包括：上模板和下模板，其特征在于：所述的模具上设置下模板和上模板，将下模板镂空，落废料行程由原来的 15mm 改为 3mm，杜绝了废料堵板。

2. 根据权利要求 1 所述的一种多孔泡棉产品的模切模具，其特征在于：将上模板冲针长度由原来的 16mm 改为 17.5mm，使得废料完全卡在下模板中，不会弹起堵在产品孔中。

一种多孔泡棉产品的模切模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，尤其是涉及一种多孔泡棉产品的模切模具。

背景技术

[0002] 泡棉材料厚而且软，模切时容易变形，孔多且不易排废，全部材料厚度为 1.2mm，产品公差小，为了避免加工时产品变形导致产品尺寸超差，采用平刀套冲模切平刀套冲，加工过程中的问题，小孔排废严重不畅，主要有 2 种形式 :A :小孔废料有 80％堵在产品中，造成后续手工排废人均每小时只能处理 500 片 ;B :小孔废料堵在下模板中，由于经常会堵死下模板排废孔，以至于机器每冲切。500-800 次就需要停机清理下模板内的废料，清理一次大约 1 小时，本实用新型具杜绝了废料堵板，省掉了原来每 500-800 冲停机清废动作，既提高了机器产能，也避免了因为经常清废对模板照成的损伤。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术之不足，提供一种多孔泡棉产品的模切模具。

[0004] 实现本实用新型发明目的技术方案如下 :

[0005] 一种多孔泡棉产品的模切模具，包括 :上模板和下模板，所述的模具上设置下模板和上模板，将下模板镂空，落废料行程由原来的 15mm 改为 3mm，杜绝了废料堵板，省掉了原来每 500-800 冲停机清废工作，既提高了机器产能，也避免了因为经常清废对模板照成的损伤，将上模板冲针长度由原来的 16mm 改为 17.5mm，使得废料完全卡在下模板中，不会弹起堵在产品孔中。

[0006] 本实用新型通过改进，产品由原来每个班 12 小时产出 28K，到现在每个班 12 小时产出 64K，效率提高了近 1.3 倍，满足了客户每天近 100K 的订单需求。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型下模板结构示意图 ;

[0008] 图 2 为本实用新型上模板结构示意图。

[0009] 图中标号说明 :

[0010] 1- 下模板 ;

[0011] 2- 上模板 ;

[0012] 3- 模具。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图进一步说明本实用新型是如何实现的 :

[0014] 如图 1 和图 2 所示，一种多孔泡棉产品的模切模具，包括 :上模板和下模板，所述的模具 3 上设置下模板 1 和上模板 2，将下模板 1 镂空， 落废料行程由原来的 15mm 改为 3mm，

杜绝了废料堵板，省掉了原来每 500-800 冲停机清废动作，既提高了机器产能，也避免了因为经常清废对模板照成的损伤，将上模板 2 冲针长度由原来的 16mm 改为 17.5mm，使得废料完全卡在下模板中，不会弹起堵在产品孔中。

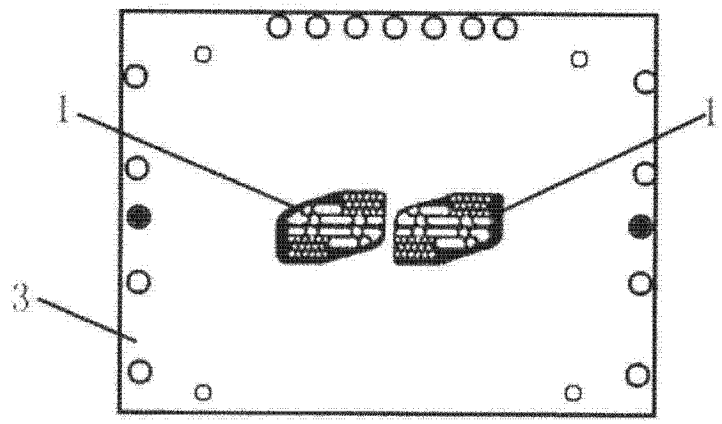


图 1

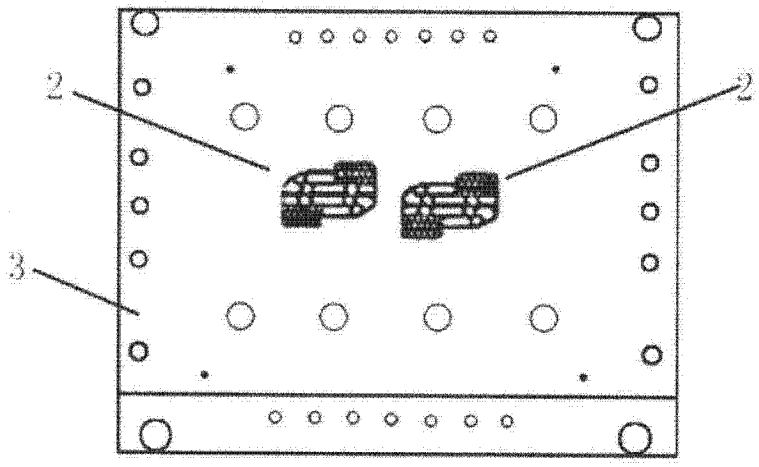


图 2