

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201501009 U

(45) 授权公告日 2010.06.09

(21) 申请号 200920165607.X

(22) 申请日 2009.07.07

(73) 专利权人 苏州太湖度假区安洁绝缘材料有限公司

地址 215166 江苏省苏州市苏州太湖度假区工业发展区内新兴路

(72) 发明人 王春生

(74) 专利代理机构 北京中博世达专利商标代理有限公司 11274

代理人 申海庆

(51) Int. Cl.

B26F 1/02 (2006.01)

B26F 1/14 (2006.01)

B26D 7/18 (2006.01)

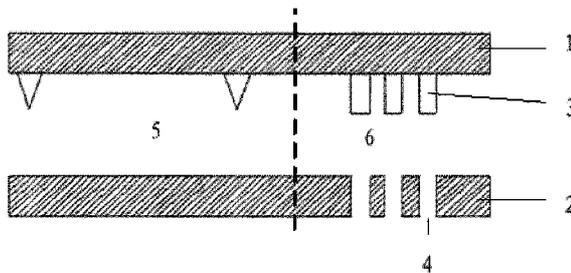
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

全断模切制品的连续冲压及自动排废装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种全断模切制品的连续冲压的自动排废装置,该装置包括上模板和下模板,下模板固定在模切机的工作台上,上模板固定在活动杆上与模切机相连,上模板上设有模刀和冲压柱和导柱,下模板上设有导柱孔,材料在模板的前端冲压成形,机器跳步将冲压成形的产品送到导柱下,模板下压,导柱将废料压入导柱孔,由导柱孔的下端排出,排废完成。使用该装置能使产品在模切机上模切和排废一次完成,与现有技术的人工排废相比,提高了工作效率和产品质量,特别适用于排废孔多的产品。



1. 一种全断模切制品的连续冲压及自动排废装置,其特征在于,该装置包括上模板和下模板,下模板固定在模切机的工作台上,上模板固定在模切机的活动杆上,上模板上设有模刀、冲压柱和导柱,下模板上设有与导柱对应的导柱孔。

2. 如权利要求 1 所述的一种全断模切制品的连续冲压及自动排废装置,其特征在于,导柱的形状,大小,数量和排列与冲压柱相匹配。

3. 如权利要求 1 所述的一种全断模切制品的连续冲压及自动排废装置,其特征在于,导柱设在冲压柱的后端。

4. 如权利要求 1 所述的一种全断模切制品的连续冲压及自动排废装置,其特征在于,模刀和冲压柱的形状、大小和排列与产品相匹配。

全断模切制品的连续冲压及自动排废装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模切机上的自动排废装置,特别是提供了一种双面胶和绝缘片组合的全断模切制品的连续冲压及自动排废装置。

背景技术

[0002] 双面胶带和绝缘片的组合广泛应用在电子、电脑、家电、印刷、汽车制造等领域。需要粘接、电气绝缘、耐高温遮蔽、防水密封、吸振缓冲、电子屏蔽等场合大量应用在各种胶带和绝缘片的组合。

[0003] 在很多场合,胶带和绝缘片的组合产品中有很多孔的设计。在胶层的粘连下,孔中间的废料的去除成了很大的问题,孔的数量越多,则排废的效率就越低。目前,在将材料模切成形后,再是人工一个一个去除需去除之孔。这种处理方式,工序多,人工去除效率低,且在去废过程中难免会因人为的原因给产品造成破坏产生浪费,降低产品质量。

实用新型内容

[0004] 为了解决上述问题,本实用新型提供一种自动排废装置来解决,特别是适用于全断去废的模切制品。

[0005] 本装置由上下模板组成,下模板固定在模切机的工作台上,上模板固定在活动杆上,通过活动杆与模切机相连接,该装置又分为模切部分和排废部分,在上模板的模切部分设有模切刀和冲压柱,模切刀和冲压柱的形状、数量和排列根据产品来设定,上模板的排废部分设有导柱,导柱的形状、数量和排列与冲压柱相同,导柱设在冲压柱的后端,下模板的排废部分设有导柱孔,导柱孔的位置,形状都与导柱相对应,导柱的直径略小于导柱孔的直径,在上下模板复合时导柱能压入导柱孔内,本实用新型是通过如下步骤来完成模切与排废工作的,当模切机工作时,材料进到上下模板的模切部分时,上模下压在模切刀和冲压柱的作用下模切成形,机器跳步向前,跳步距离为导柱与冲压柱的中心距离,将材料送到去废部分,这时上模板再次下压,导柱将废料压入导柱孔内排除,去废完成,这样就在模切机流水线上一次完成模切与排废工作。实现了冲压和排废的同步进行,大大的提高了工作效率,提高了产品质量。

附图说明

[0006] 图 1 为自动排废装置示意图;

[0007] 图 2 为上模板的一示意图。

具体实施方式

[0008] 请参考图 1,为本实用新型的结构示意图,该装置包括上模板 1 和下模板 2,本装置分成模切部分 5 和去废部分 6,去废部分 6 设在模切部分 5 的后端。在模切部分 5 上设有模切刀 8 和冲压柱 7,冲压柱 7 的排列、形状和数量根据产品设定。去废部分 6 的上模板上设

有导柱 3, 导柱 3 的排列、形状和数量与冲压柱 7 相同, 在去废部分的下模板上设有导柱孔 4, 导柱孔 4 的直径略大于导柱 3 的直径。导柱孔 4 上下贯通, 以便于废料从导柱孔 4 下端排出。

[0009] 实施例

[0010] 参阅图 1、图 2, 模切机工作, 在机器的带动下材料进到模切部分 5 时上模具 1 下压, 在模切部分将材料模切成形, 上模具 1 上升离开, 同时机器跳步前进, 将模切好的材料送到去废部分 6, 到位后上模具 1 再次下压, 导柱 3 将废料压入导柱孔 4 中, 导柱 3 设在冲压柱 7 的后端, 由于导柱孔 4 是上下贯通的, 废料从导柱孔的下端排出, 完成清废工作, 这样, 模切与清废工作全部完成。另外, 机器跳步的距离为冲压柱 7 的中心点到导柱 3 的中心点的距离。

[0011] 虽然本实用新型已以实施例公开如上, 然其并非用以限定本实用新型, 任何所属领域中具有通常知识者, 在不脱离本实用新型的精神和范围内, 当可作些许的更动与润饰, 因此本实用新型的保护范围当视上述权利要求范围所界定者为准。

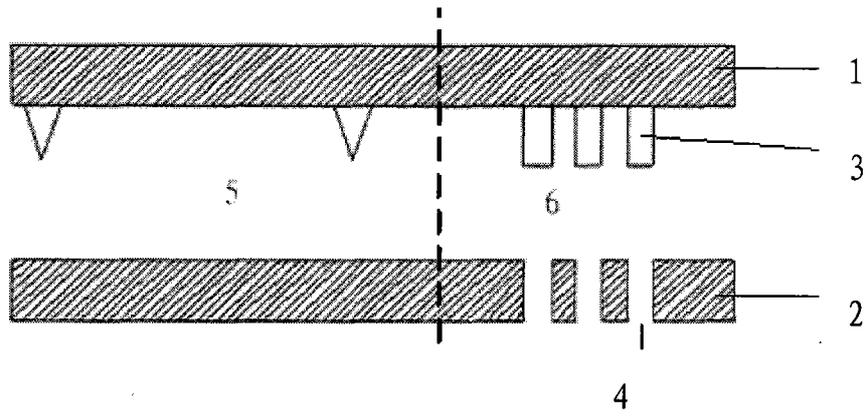


图 1

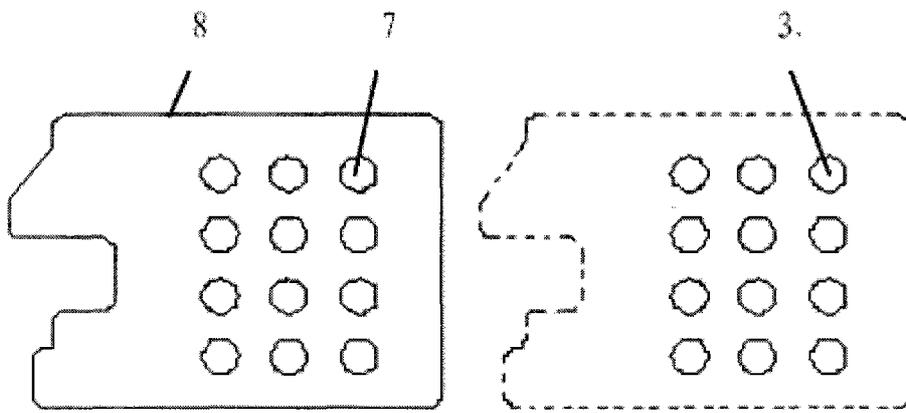


图 2