(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 205110542 U
(45)授权公告日 2016.03.30

(21)申请号 201520883930.6

(22)申请日 2015.11.09

(73)专利权人 无锡贝克威尔器具有限公司
地址 214121 江苏省无锡市滨湖区太湖街道黄金湾工业园

(72)发明人 郑风光

(74)专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所（普通合伙） 32227
代理人 顾吉云

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)

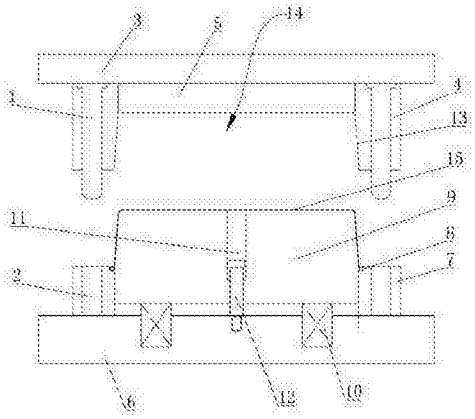
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种土司盒的卷圆模具

(57)摘要

本实用新型提供了一种土司盒的卷圆模具，其结构合理，可以完成土司盒的翻边和卷圆工序，卸料方便，提高了生产效率，简化了加工步骤，降低了设备投入，使得产品的制造成本降低，提高了市场竞争力，包括上模体和下模体，上模体和下模体通过导柱和导套导向合模，其特征在于：上模体包括上模板和安装在上模板下的凹模板，在上模板下、对应凹模板的内侧设置有压料板，下模体包括下模板，下模板上安装有与凹模板配合的卷圆凹模，卷圆凹模包括卷圆部，在下模板上设置有定位板，凹模板上对应设置有与定位板配合的限位部，凹模板与压料板以及定位板之间构成与土司盒外形相匹配的定位腔。



CN 205110542 U

1.一种土司盒的卷圆模具，包括上模体和下模体，所述上模体和所述下模体通过导柱和导套导向合模，其特征在于：所述上模体包括上模板和安装在所述上模板下的凹模板，在所述上模板下、对应所述凹模板的内侧设置有压料板，所述下模体包括下模板，所述下模板上安装有与所述凹模板配合的卷圆凹模，所述卷圆凹模包括卷圆部，在所述下模板上设置有定位板，所述凹模板上对应设置有与所述定位板配合的限位部，所述凹模板与所述压料板以及所述定位板之间构成与土司盒外形相匹配的定位腔。

2.根据权利要求1所述的一种土司盒的卷圆模具，其特征在于：所述定位板与所述下模板之间通过弹簧连接。

3.根据权利要求1所述的一种土司盒的卷圆模具，其特征在于：所述定位板上开有台阶孔，等高螺丝穿过所述台阶孔连接所述定位板与所述下模板。

一种土司盒的卷圆模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及烘培器具加工设备技术领域，具体为一种土司盒的卷圆模具。

背景技术

[0002] 土司是烘焙行业的主打产品，是西方国家的家庭主食之一，所以做土司自然离不开土司盒这个工具。土司盒的市场很大，国内外很多中央工厂都需要大量的土司盒来做土司，其中一种不包条类的土盒司没有铁条支撑，现有的工艺是需要翻边后进行卷圆，做出的土司盒产品卷圆不圆，不美观，且又容易产生印痕，卷圆模具也不稳定，经常需修复。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题，本实用新型提供了一种土司盒的卷圆模具，其结构合理，可以完成土司盒的翻边和卷圆工序，卸料方便，提高了生产效率，简化了加工步骤，降低了设备投入，使得产品的制造成本降低，提高了市场竞争力。

[0004] 其技术方案是这样的：一种土司盒的卷圆模具，包括上模体和下模体，所述上模体和所述下模体通过导柱和导套导向合模，其特征在于：所述上模体包括上模板和安装在所述上模板下的凹模板，在所述上模板下、对应所述凹模板的内侧设置有压料板，所述下模体包括下模板，所述下模板上安装有与所述凹模板配合的卷圆凹模，所述卷圆凹模包括卷圆部，在所述下模板上设置有定位板，所述凹模板上对应设置有与所述定位板配合的限位部，所述凹模板与所述压料板以及所述定位板之间构成与土司盒外形相匹配的定位腔。

[0005] 进一步的，所述定位板与所述下模板之间通过弹簧连接。

[0006] 进一步的，所述定位板上开有台阶孔，等高螺丝穿过所述台阶孔连接所述定位板与所述下模板。

[0007] 本实用新型的一种土司盒的卷圆模具，通过定位腔对土司模进行定位后可以直接通过合模对土司模进行卷圆，定位腔在定位的同时还起到对土司模的侧壁起到限位作用，防止在合模的过程中侧壁变形，使得无需翻边就能完成卷圆工序，提高了生产效率，也降低了模具制造成本和模具后期维修费用，同时一次成型的卷圆也改善了卷圆后的土司模外观，降低了不良率。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的土司盒的卷圆模具的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面根据附图和实施例对本实用新型作进一步详细说明。

[0010] 见图1，本实用新型的一种土司盒的卷圆模具，包括上模体和下模体，上模体和下模体通过导柱1和导套2导向合模，上模体包括上模板3和安装在上模板3下的凹模板4，在上模板3下、对应凹模板4的内侧设置有压料板5，下模体包括下模板6，下模板6上安装有与凹

模板4配合的卷圆凹模7，卷圆凹模7包括卷圆部8，在下模板6上设置有定位板9，定位板9与下模板6之间通过弹簧10连接，定位板9上开有台阶孔11，等高螺丝12穿过台阶孔11连接定位板9与下模板6，凹模板3上对应设置有与定位板9配合的限位部13，凹模板4与压料板5以及定位板9之间构成与土司盒外形相匹配的定位腔14。

[0011] 以下描述本实用新型的一种土司盒的卷圆模具的工作过程：待卷边的土司模15放在定位板9上定位，上模体、下模体合模，凹模板4与压料板5以及定位板9构成与土司盒外形相匹配的定位腔14对土司模15进行限位，定位板9与凹模板4的限位部13.对土司模15的侧壁进行限位，防止在合模的过程中侧壁变形，土司模15的侧壁下端朝向卷圆部8，随着合模，土司模15的侧壁下端沿着卷圆部8卷圆成型，上模上行开模后，由于压料板5和在弹簧10的作用力下，卷圆后的土司模可以直接从凹模板4、凸模板6上脱出，方便脱模，使得无需翻边就能直接完成卷圆工序，提高了生产效率，也降低了模具制造成本和模具后期维修费用，同时一次成型的卷圆也改善了卷圆后的土司模外观，降低了不良率。

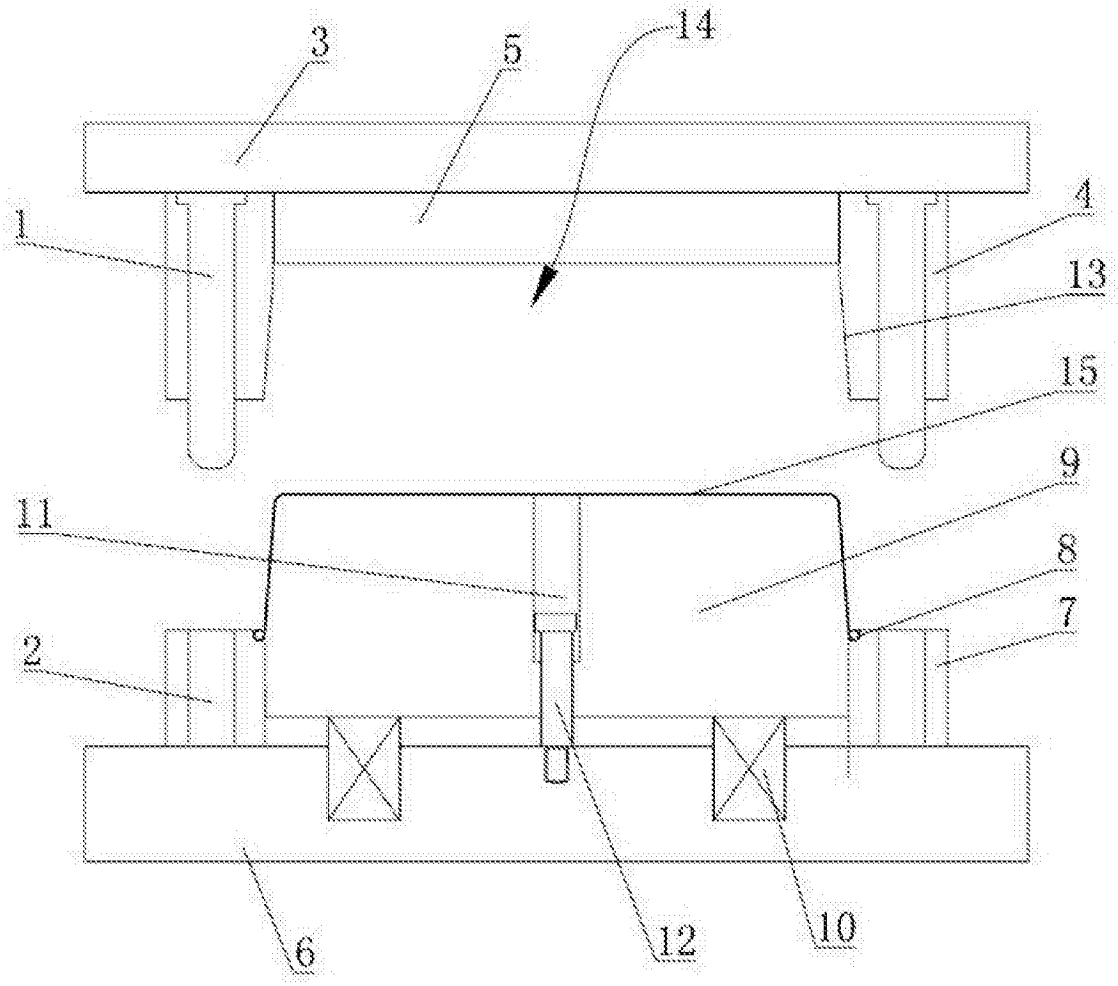


图1