



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203831507 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 17

(21) 申请号 201320737476. 4

(22) 申请日 2013. 11. 21

(73) 专利权人 江苏兆胜建材有限公司

地址 225441 江苏省泰州市泰兴市通江路  
18 号

(72) 发明人 秦伯军 秦天德 刘远斌 张君  
吉娇

(51) Int. Cl.

B26F 1/38(2006. 01)

B26F 1/44(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

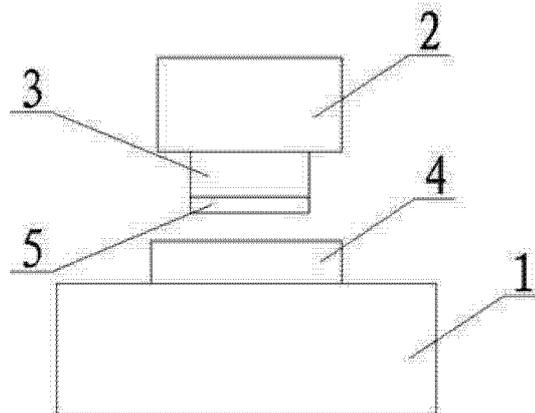
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种异型柔性橡塑冲压成型设备

(57) 摘要

本实用新型涉及一种异型柔性橡塑冲压成型设备,包括冲压底座和冲压头,冲压头呈上、下升降状态设置于冲压底座上,所述冲压底座和/或冲压头上连接有压模,压模的非连接端面上设有成型刀片。按异型柔性橡塑产品外形、尺寸在压模非连接端面上安装成型刀片,将柔性橡塑原料放置于冲压底座和冲压头间,上下压合通过成型刀片压切制成异型柔性橡塑产品,其结构简单,压模使用方便,模切生产成本低、效率高,加工精度高,产品质量好。



1. 一种异型柔性橡塑冲压成型设备,包括冲压底座和冲压头,冲压头呈上、下升降状态设置于冲压底座上,其特征在于:所述冲压底座和冲压头上连接有压模;所述压模的非连接端面上设有成型刀片。

## 一种异型柔性橡塑冲压成型设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种橡塑成型设备,具体说是一种异型柔性橡塑冲压成型设备。

### 背景技术

[0002] 异型柔性橡塑产品传统的加工是采用手工结合图纸或样品的图形、尺寸比划刻切而成,人工制作费时费力,尺寸,刻切精度低,产品尺寸、形状不标准,生产效率低,质量无保证。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术中手工加工柔性橡塑产品的不足,本实用新型提供了一种结构简单,使用方便,生产成本低、效率高,加工精度高,产品质量好的异型柔性橡塑冲压成型设备。

[0004] 本实用新型提供的技术方案是:一种异型柔性橡塑冲压成型设备,包括冲压底座和冲压头,冲压头呈上、下升降状态设置于冲压底座上,其技术特点是所述冲压底座和/或冲压头上连接有压模。

[0005] 进一步地,所述压模的非连接端面上设有成型刀片。

[0006] 与现有技术相比,本实用新型的优点是:按异型柔性橡塑产品外形、尺寸在压模非连接端面上安装成型刀片,将柔性橡塑原料放置于冲压底座和冲压头间,上下压合通过成型刀片压切制成异型柔性橡塑产品,其结构简单,压模使用方便,模切生产成本低、效率高,加工精度高,产品质量好。

### 附图说明

[0007] 图1为本实用新型结构示意图。

[0008] 图中:冲压底座1,冲压头2,上压模3,下压模4,成型刀片5。

### 具体实施方式

[0009] 以下结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0010] 图1所示,一种异型柔性橡塑冲压成型设备包括冲压底座1、冲压头2、上压模3、下压模4和成型刀片5。冲压头2呈上、下升降状态设置于冲压底座1上,冲压底座和冲压头上相对连接有上、下压模3、4,上、下压模的相对面上设有成型刀片5。

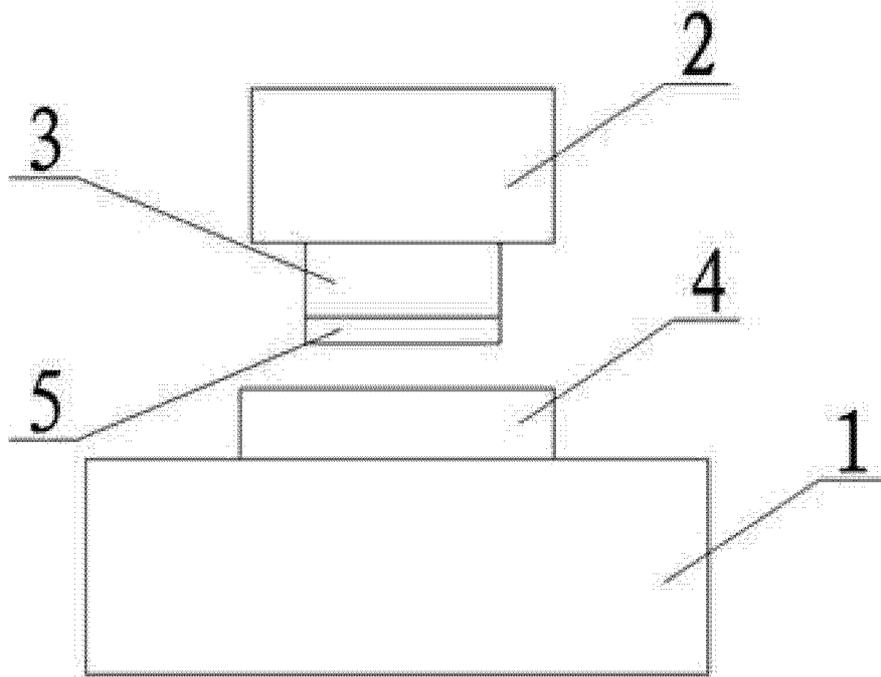


图 1