

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201618796 U

(45) 授权公告日 2010. 11. 03

(21) 申请号 200920283763. 6

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2009. 12. 04

(73) 专利权人 江苏新炜实业有限公司

地址 215600 江苏省张家港市经济开发区
(杨舍镇南庄村)

(72) 发明人 刘信明 杨海华

(74) 专利代理机构 张家港市高松专利事务所
32209

代理人 黄春松

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

B21D 37/12 (2006. 01)

B21D 45/04 (2006. 01)

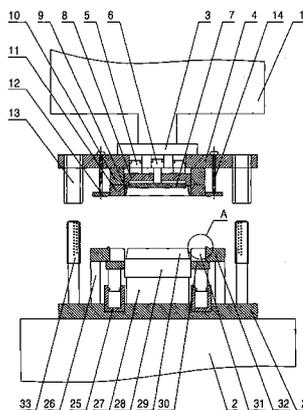
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 6 页

(54) 实用新型名称

铝箔容器的冷冲压模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种一次冲压就可完成整个加工过程的铝箔容器的冷冲压模具, 包括: 主要由上模座、设置在上模座上的上模气缸、顶件气缸、上压边圈垫板和设置在上模气缸的活塞杆上的拉伸座、设置在顶件气缸的活塞杆上的顶件块、设置在上压边圈垫板上的上压边构成的上模以及主要由下模座、设置在下模座上的下模气缸、支撑板、二级拉伸座和设置在二级拉伸座上的二级拉伸凸模、设置在二级拉伸凸模上的拉伸成型凸模、设置在下模气缸活塞杆上的下压边垫板、设置在下压边垫板上的下压边圈、设置在支撑板上的下剪口板构成的下模。上述的冷冲压模具可使得一次冲压就可完成铝箔包装、铝箔餐具的整个加工过程, 提高了加工效率, 降低了劳动强度。



1. 铝箔容器的冷冲压模具,包括:上模和下模,其特征在于,所述的上模包括:上模座,上模座上设置有上模气缸和顶件气缸,上模气缸的活塞杆上设置有拉伸座,拉伸座上设置有拉伸成型凹模,顶件气缸的活塞杆活动穿设在拉伸座中,该活塞杆的端部设置有顶件块,上模座在拉伸座的外周设置有上压边圈垫板,上压边圈垫板上设置有上压边圈,上压边圈的外周活动设置有卸料板;所述的下模包括:下模座,下模座上设置有二级拉伸座和两个分别位于二级拉伸座两侧的下模气缸,二级拉伸座上设置有二级拉伸凸模,二级拉伸凸模上设置有与拉伸成型凹模相配合的拉伸成型凸模,在下模气缸的外侧设置有支撑板,支撑板在两侧分别设置有下剪口板,下剪口板的内侧设置有刃口,下模气缸的活塞杆上设置有下压边垫板,下压边垫板上设置有下压边圈,下压边圈的内侧沿口设置有卷边槽。

2. 根据权利要求1所述的铝箔容器的冷冲压模具,其特征在于,所述的上模座的背面设置有上模座盖板。

3. 根据权利要求1或2所述的铝箔容器的冷冲压模具,其特征在于,所述的上模座上设置有一对导向套,所述的下模座上设置有一对与导向套一一对应的导向柱。

铝箔容器的冷冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到冷冲压模具,尤其涉及到铝箔容器的冷冲压模具。

背景技术

[0002] 随着全社会环保意识的日益增强,可以回收再利用的铝箔容器将会越来越得到人们的青睐,因为它在替代“白色污染”之一的塑料发泡容器的同时,还提高了档次,可谓一举两得。事实上,铝箔包装、铝箔餐具在国外发达国家已经得到了广泛的应用,而且,铝箔包装、铝箔餐具已经作为航空餐盒、航空食品包装的首选。

[0003] 众所周知,在加工铝箔包装、铝箔餐具时,通常要经过切料→拉伸成型→拉伸→卷边的四道工序才能完成整个加工过程。目前的冷冲压模具不能将这四道工序整合在一起。因此,在一次冲压过程中不能完成整个加工过程,使得铝箔包装、铝箔餐具的加工效率较低,而且,还增加了劳动强度。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种一次冲压就可完成整个加工过程的铝箔容器的冷冲压模具。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案为:铝箔容器的冷冲压模具,包括:上模和下模,上模又包括:上模座,上模座上设置有上模气缸和顶件气缸,上模气缸的活塞杆上设置有拉伸座,拉伸座上设置有拉伸成型凹模,顶件气缸的活塞杆活动穿设在拉伸座中,该活塞杆的端部设置有顶件块,上模座在拉伸座的外周设置有上压边圈垫板,上压边圈垫板上设置有上压边圈,上压边圈的外周活动设置有卸料板;所述的下模包括:下模座,下模座上设置有二级拉伸座和两个分别位于二级拉伸座两侧的下模气缸,二级拉伸座上设置有二级拉伸凸模,二级拉伸凸模上设置有与拉伸成型凹模相配合的拉伸成型凸模,在下模气缸的外侧设置有支撑板,支撑板在两侧分别设置有下剪口板,下剪口板的内侧设置有刃口,下模气缸的活塞杆上设置有下压边垫板,下压边垫板上设置有下压边圈,下压边圈的内侧沿口设置有卷边槽。

[0006] 所述的上模座的背面设置有上模座盖板。

[0007] 所述的上模座上设置有一对导向套,所述的下模座上设置有一对与导向套一一对应的导向柱。

[0008] 本实用新型的有益效果是:本实用新型所述的冷冲压模具整合了从切料→拉伸成型→拉伸→卷边这四道工序,使得一次冲压就可完成铝箔包装、铝箔餐具的整个加工过程,提高了加工效率,降低了劳动强度。

[0009] 附图说明

[0010] 图1是本实用新型开模时的结构示意图。

[0011] 图2是本实用新型下料时的结构示意图。

[0012] 图3是本实用新型一次拉伸时的结构示意图。

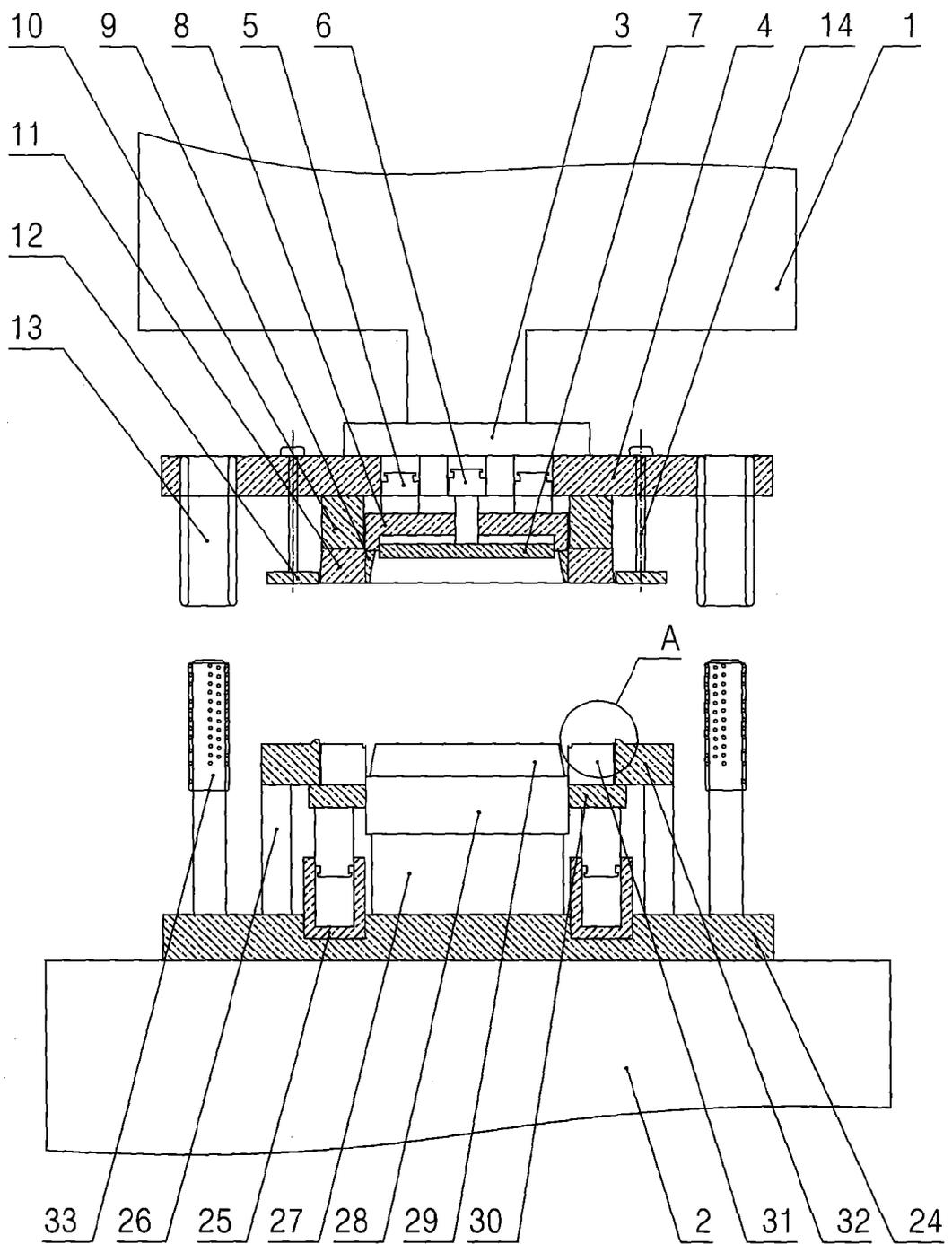


图 1

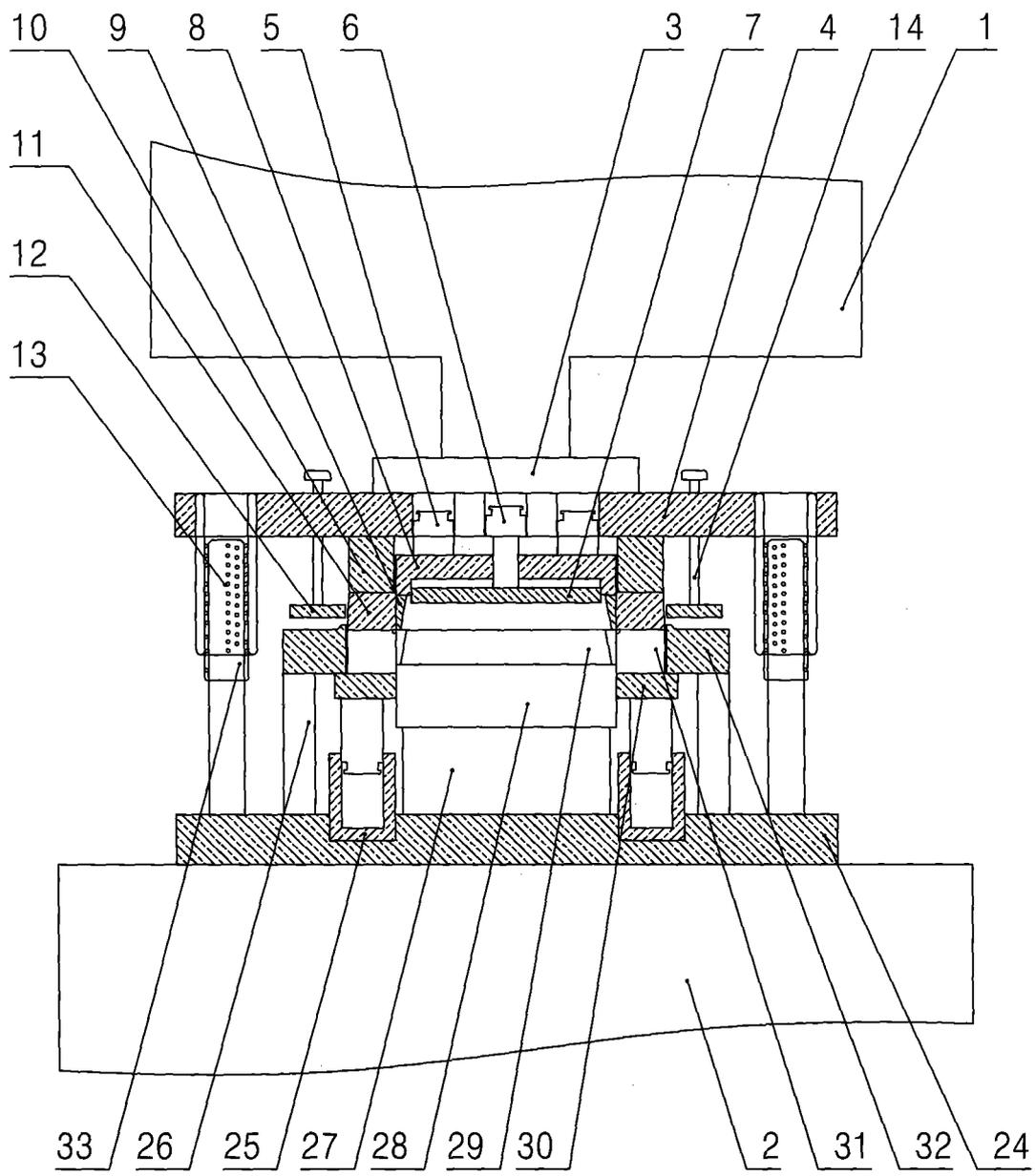


图 2

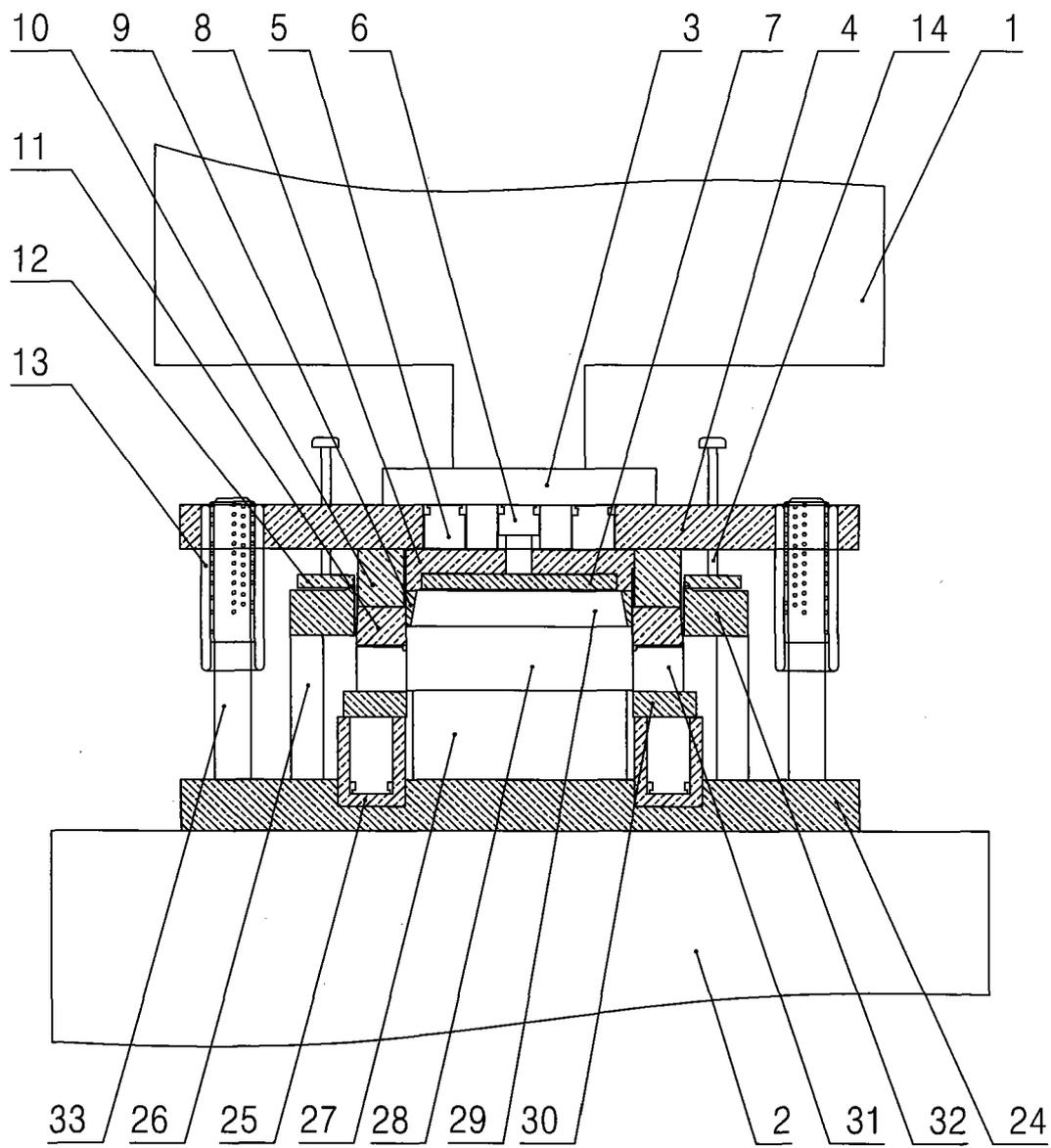


图 4

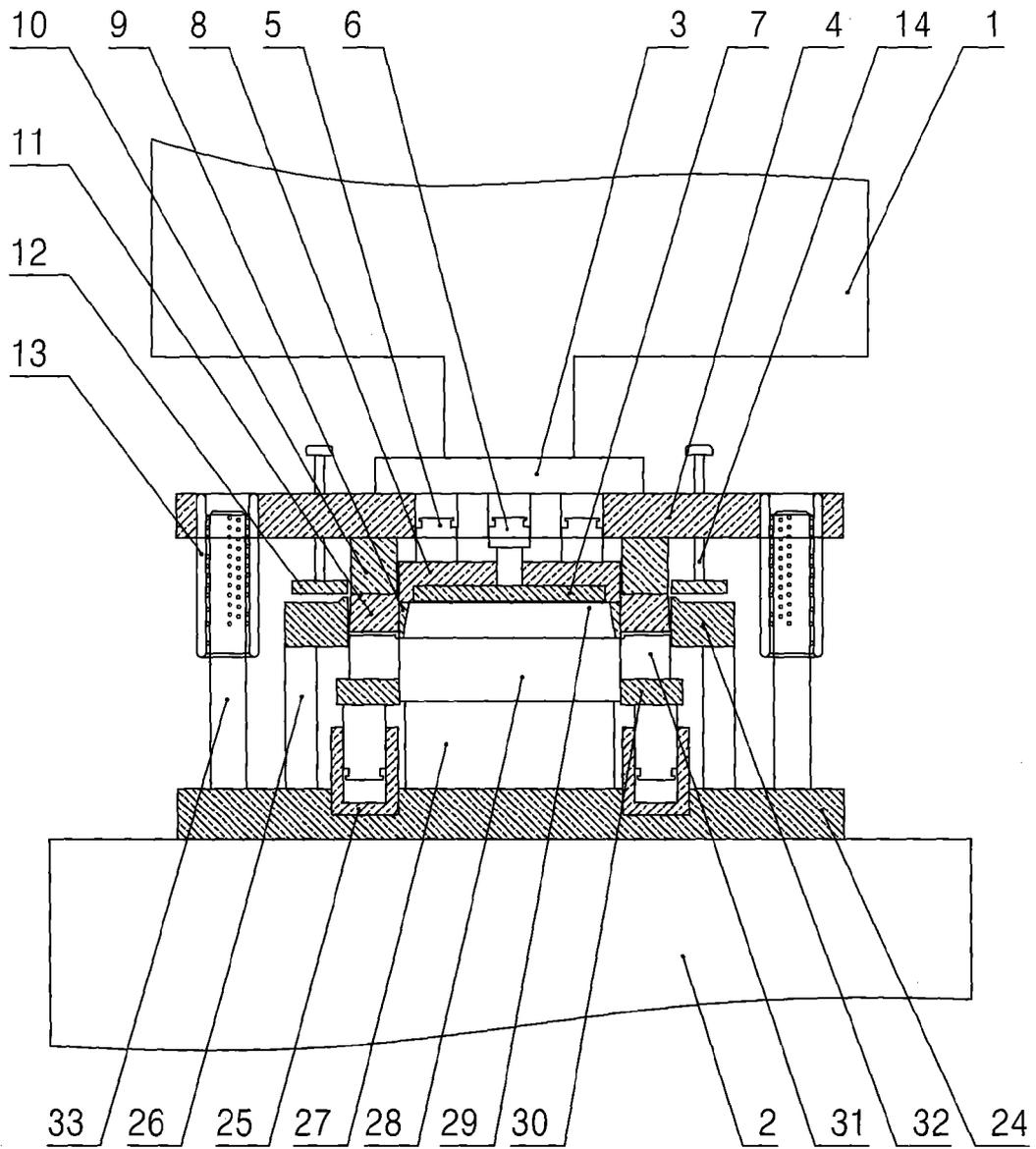


图 5

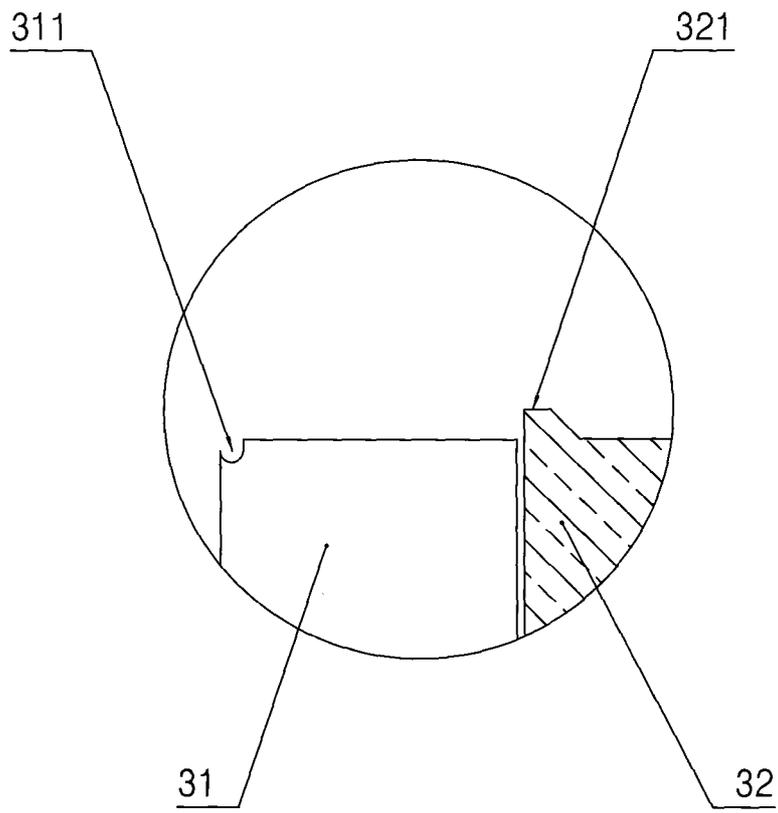


图 6