

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.



# [12] 实用新型专利说明书

**B21D 37/10 (2006.01)**

**B21D 51/48 (2006.01)**

**B21D 35/00 (2006.01)**

专利号 ZL 200720022965.6

[45] 授权公告日 2008年4月30日

[11] 授权公告号 CN 201052532Y

[22] 申请日 2007.6.1

[21] 申请号 200720022965.6

[73] 专利权人 山东丽鹏包装有限公司

地址 264114 山东省烟台市牟平区姜格庄镇  
邹革庄村

[72] 发明人 李波 曲鲁宁

[74] 专利代理机构 烟台信合专利代理有限公司  
代理人 迟元香

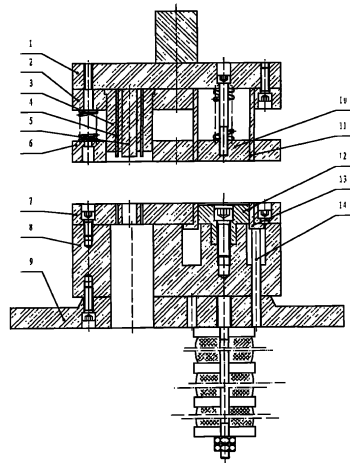
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## [54] 实用新型名称

拉环撕拉瓶盖用级进模

## [57] 摘要

本实用新型公开了一种拉环撕拉瓶盖用级进模，它包括模板(9)和模柄(1)，其特征在于模板(9)上设下模垫板(8)，在下模垫板(8)上设下模(7)和成型凸模(12)，在模板(9)和下模垫板(8)内设顶料柱(14)，顶料柱(14)在模板(9)和下模垫板(8)内滑动，在顶料柱(14)上设压料环(13)；在模柄(1)下设固定板(2)、卸料板(6)和卸料器(10)；在固定板(2)上设冲片凸模固定板(3)和成型凸凹模(11)，在冲片凸模固定板(3)上设冲片外凸模(4)和冲片内凸模(5)，是一种在生产拉环撕拉瓶盖时，可同时完成大耳儿落料冲孔和落料成型两个工艺的级进模，其生产效率高、材料利用率高且节约劳动力。



1、拉环撕拉瓶盖用级进模，它包括模板（9）和模柄（1），其特征在于模板（9）上设下模垫板（8），在下模垫板（8）上设下模（7）和成型凸模（12），在模板（9）和下模垫板（8）内设顶料柱（14），顶料柱（14）在模板（9）和下模垫板（8）内滑动，在顶料柱（14）上设压料环（13）；在模柄（1）下设固定板（2）、卸料板（6）和卸料器（10）；在固定板（2）上设冲片凸模固定板（3）和成型凸凹模（11），在冲片凸模固定板（3）上设冲片外凸模（4）和冲片内凸模（5）。

## 拉环撕拉瓶盖用级进模

### 技术领域：

本实用新型涉及瓶盖的生产技术领域，具体地讲是拉环撕拉瓶盖用级进模。

### 背景技术：

目前，拉环撕拉瓶盖的生产，一般需要经过大耳儿落料冲孔、大耳儿折边、大耳儿折弯成型、落料成型及滴胶和烘干等工序，大多数生产厂家采用各工艺过程单独进行生产的方式，既不安全、生产效率又低，同时还浪费了材料及劳动力。

### 发明内容：

本实用新型的目的是克服上述已有技术的不足，而提供一种拉环撕拉瓶盖用级进模，主要解决了现有的拉环撕拉瓶盖的生产不安全、生产效率低及浪费材料和劳动力的问题。

为了达到上述目的，本实用新型是这样实现的：拉环撕拉瓶盖用级进模，它包括模板9和模柄1，其特殊之处在于模板9上设下模垫板8，在下模垫板8上设下模7和成型凸模12，在模板9和下模垫板8内设顶料柱14，顶料柱14在模板9和下模垫板8内滑动，在顶料柱14上设压料环13；在模柄1下设固定板2、卸料板6和卸料器10；在固定板2上设冲片凸模固定板3和成型凸凹模11，在冲片凸模固定板3上设冲片外凸模4和冲片内凸模5。

本实用新型所述的拉环撕拉瓶盖用级进模与已有技术相比具有如下积极效果，采用级进模可一次完成拉环撕拉瓶盖生产工艺过程中的大耳儿落料冲孔和落料成型两个工艺，提高了操作的安全性，生产效率高，同时减少了材料浪费，节约了劳动力。

### 附图说明：

图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式：

为了更好地理解与实施，下面结合附图给出具体实施例详细说明本实用新型拉环撕拉瓶盖用级进模。

实施例 1，参见图 1，加工制成级进模的模板 9 和模柄 1，在模板 9 上安装下模垫板 8，在下模垫板 8 上安装下模 7 和成型凸模 12，在模板 9 和下模垫板 8 内安装顶料柱 14，顶料柱 14 在模板 9 和下模垫板 8 内滑动，在顶料柱 14 上安装压料环 13；在模柄 1 下固定安装固定板 2、卸料板 6 和卸料器 10，在固定板 2 上固定安装冲片凸模固定板 3 和成型凸凹模 11，在冲片凸模固定板 3 上安装冲片外凸模 4 和冲片内凸模 5；形成级进模，将级进模安装在冲床上，用于同时完成拉环撕拉瓶盖生产工艺过程中的大耳儿落料冲孔和落料成型两个工艺。

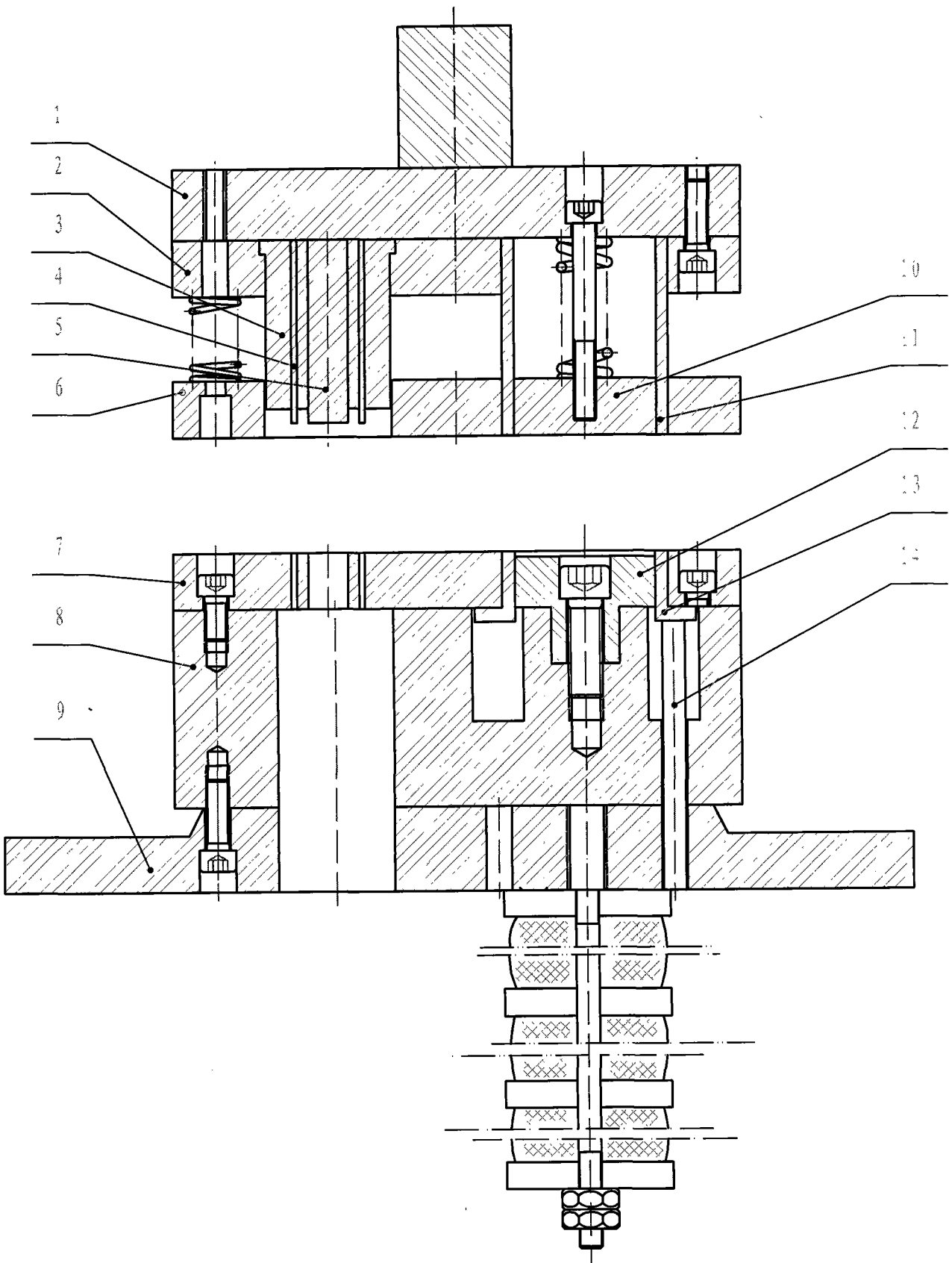


图 1