



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203185427 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 11

(21) 申请号 201320089486. 1

(22) 申请日 2013. 02. 27

(73) 专利权人 福建凯胜达包装制品有限公司

地址 363601 福建省漳州市南靖县靖城镇田边村

(72) 发明人 黄文珊

(74) 专利代理机构 福州元创专利商标代理有限公司 35100

代理人 蔡学俊

(51) Int. Cl.

B26F 1/38 (2006. 01)

B26F 1/44 (2006. 01)

B26D 7/26 (2006. 01)

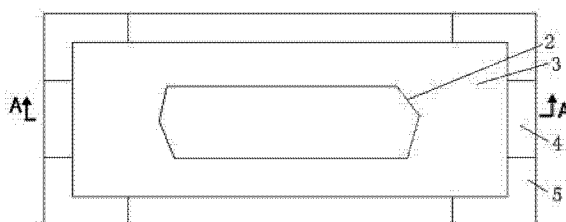
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

塑料件冲压成型装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种塑料件冲压成型装置，包括铁皮槽框，其特征在于：所述铁皮槽框的槽底中部设有冲压模，所述铁皮槽框的槽底其他部分填充有泡沫海绵。本实用新型结构简单，冲压便捷，并且冲压件快速脱离模具，从而有效防止冲压件附着在模具上，进而提高了加工效率。



1. 一种塑料件冲压成型装置,包括铁皮槽框,其特征在于:所述铁皮槽框的槽底中部设有冲压模,所述铁皮槽框的槽底其他部分填充有泡沫海绵。
2. 根据权利要求1所述的塑料件冲压成型装置,其特征在于:所述铁皮槽框的槽壁上端设有一层下泡沫垫,位于铁皮槽框四周的下泡沫垫上还设有一层上泡沫垫。

塑料件冲压成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料件冲压成型装置,应用于塑料件冲压制造。

背景技术

[0002] 塑料件通过冲压制造是一种比较便捷的制造方法,但是目前冲压成型的塑料件在制造过程中会遇到一个问题,那就是通过冲压成型的塑料件容易附着于冲压模具上,从而不便于连续冲压制造,并且操作人员也存在一定的安全隐患。因此,针对上述问题是本实用新型研究的对象。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种塑料件冲压成型装置,有助于解决目前塑料件冲压过程中冲压件容易附着在模具上而影响加工效率等问题。

[0004] 本实用新型的技术方案在于:

[0005] 一种塑料件冲压成型装置,包括铁皮槽框,其特征在于:所述铁皮槽框的槽底中部设有冲压模,所述铁皮槽框的槽底其他部分填充有泡沫海绵。

[0006] 其中,所述铁皮槽框的槽壁上端设有一层下泡沫垫,位于铁皮槽框四周的下泡沫垫上还设有一层上泡沫垫。

[0007] 本实用新型的优点在于:本实用新型结构简单,冲压便捷,并且冲压件快速脱离模具,从而有效防止冲压件附着在模具上,进而提高了加工效率。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型实施例的俯视结构示意图。

[0009] 图2为图1的A-A向剖视结构示意图。

[0010] 图3为图1的侧视结构示意图。

具体实施方式

[0011] 为了让本实用新型的上述特征和优点能更明显易懂,下文特举实施例,并配合附图,作详细说明如下。

[0012] 参考图1,图2和图3,本实用新型涉及一种塑料件冲压成型装置,包括铁皮槽框1,所述铁皮槽框1的槽底中部设有冲压模2,所述铁皮槽框1的槽底其他部分填充有泡沫海绵3。

[0013] 上述铁皮槽框1的槽壁上端设有一层下泡沫垫4,位于铁皮槽框四周的下泡沫垫4上还设有一层上泡沫垫5。

[0014] 本实用新型的具体实施过程:在按照上述结构特点进行安装后,只需将待加工的冲压原料放置在本装置上,通过上模头下压,使本装置中的模具切割出成型需要的外形,同时由于模具周部设置有泡沫海绵,具有良好的弹性,可使加工好的冲压件脱离模具,并且冲

压原料的其他部分可通过本装置的泡沫垫脱离出来,从而便捷加工可有效提高生产效率。

[0015] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,凡依本实用新型申请专利范围所做的均等变化与修饰,皆应属本实用新型的涵盖范围。

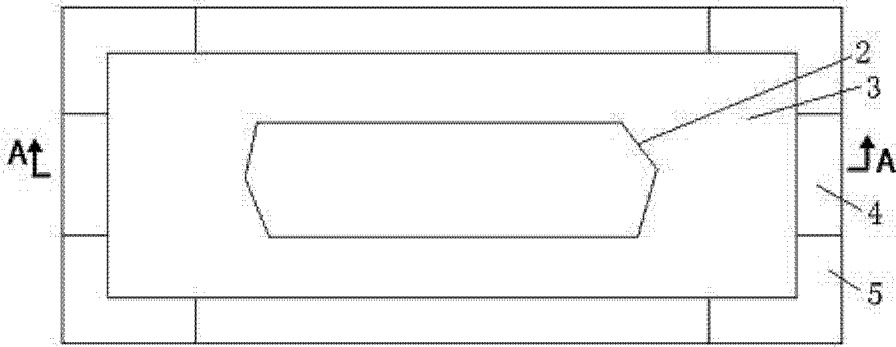


图 1

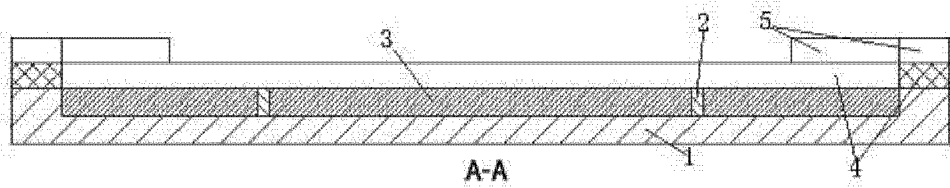


图 2

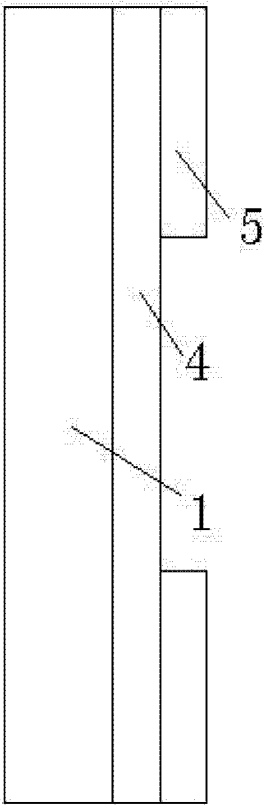


图 3