



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205704491 U

(45)授权公告日 2016. 11. 23

(21)申请号 201620434619.8

(22)申请日 2016.05.13

(73)专利权人 际华三五三九制鞋有限公司
地址 402260 重庆市江津区三九路369号

(72)发明人 贾森虎 黄武国 邹忌

(74)专利代理机构 北京海虹嘉诚知识产权代理
有限公司 11129

代理人 谢殿武

(51)Int.Cl.
B26F 1/44(2006.01)

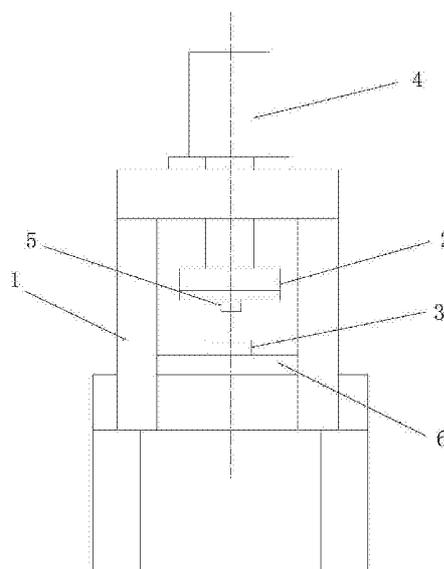
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

能保证胶部件平整的冲切装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种能保证胶部件平整的冲切装置,包括机架、冲切刀头、设在冲切刀头正下方的刀体及与冲切刀头连接并用于带动冲切刀头进行升降冲切运动的升降机构,所述刀体与升降机构均连接在机架上;所述刀体设有用于胶部件成型的成型腔,所述冲切刀头上与成型腔相对的一端面设有外凸的挤压凸块,所述挤压凸块的厚度小于成型腔的深度;所述冲切刀头朝刀体运动时挤压凸块挤压胶料进入成型腔内;本实用新型能够保证胶部件的平整度,使胶部件能够与其他部件进行牢固的粘接,提升鞋制品的质量。



1. 一种能保证胶部件平整的冲切装置,包括机架、冲切刀头、设在冲切刀头正下方的刀体及与冲切刀头连接并用于带动冲切刀头进行升降冲切运动的升降机构,所述刀体与升降机构均连接在机架上;所述刀体设有用于胶部件成型的成型腔,其特征在于:所述冲切刀头上与成型腔相对的一端面设有外凸的挤压凸块,所述挤压凸块的厚度小于成型腔的深度;所述冲切刀头朝刀体运动时挤压凸块挤压胶料进入成型腔内。

2. 根据权利要求1所述的能保证胶部件平整的冲切装置,其特征在于:所述挤压凸块的横截面形状与成型腔的横截面形状相似。

3. 根据权利要求2所述的能保证胶部件平整的冲切装置,其特征在于:所述挤压凸块横截面面积为成型腔横截面面积的 $1/5-2/3$ 。

4. 根据权利要求2所述的能保证胶部件平整的冲切装置,其特征在于:所述刀体呈封闭的U形,所述成型腔由刀体围合而成。

5. 根据权利要求1所述的能保证胶部件平整的冲切装置,其特征在于:所述挤压凸块进入成型腔时处于成型腔的中部。

6. 根据权利要求1所述的能保证胶部件平整的冲切装置,其特征在于:所述挤压凸块通过焊接方式连接在冲切刀头上。

7. 根据权利要求1所述的能保证胶部件平整的冲切装置,其特征在于:所述挤压凸块的厚度为成型腔深度的 $1/4-2/3$ 。

8. 根据权利要求1所述的能保证胶部件平整的冲切装置,其特征在于:所述刀体设在底板上,所述成型腔垂直贯穿底板。

9. 根据权利要求1所述的能保证胶部件平整的冲切装置,其特征在于:所述冲切刀头包括多层从上往下依次固定连接的金属板。

10. 根据权利要求1至9任一项所述的能保证胶部件平整的冲切装置,其特征在于:所述升降机构为液压油缸结构。

能保证胶部件平整的冲切装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲切模具,特别涉及一种能保证胶部件平整的冲切装置。

背景技术

[0002] 制鞋的时候经常使用冲切机加工出厚制胶部件(例如大底、鞋跟等),冲切装置一般包括机架、冲切模具及升降机构,冲切模具包括刀体和冲切刀头,刀体设有用于胶部件成型的成型腔,升降机构带动冲切刀头往刀体方向运动,连续经过的胶料被冲切刀头挤压入成型腔并冲切成型,由此得到胶部件;为了避免损坏胶部件的外型,冲切刀头上与刀体相对的一端面通常设计成平面结构;然而,这一结构却无法保证胶部件的平整度,使胶部件无法与其他部件进行牢固的粘接,降低了鞋制品的质量。

[0003] 因此,就需要一种能保证胶部件平整的冲切装置,其能够保证胶部件的平整度,使胶部件能够与其他部件进行牢固的粘接,提升鞋制品的质量。

实用新型内容

[0004] 有鉴于此,本实用新型的目的在于提供一种能保证胶部件平整的冲切装置,其能够保证胶部件的平整度,使胶部件能够与其他部件进行牢固的粘接,提升鞋制品的质量。

[0005] 本实用新型的能保证胶部件平整的冲切装置,包括机架、冲切刀头、设在冲切刀头正下方的刀体及与冲切刀头连接并用于带动冲切刀头进行升降冲切运动的升降机构,所述刀体与升降机构均连接在机架上;所述刀体设有用于胶部件成型的成型腔,所述冲切刀头上与成型腔相对的一端面设有外凸的挤压凸块,所述挤压凸块的厚度小于成型腔的深度;所述冲切刀头朝刀体运动时挤压凸块挤压胶料进入成型腔内。

[0006] 进一步,所述挤压凸块的横截面形状与成型腔的横截面形状相似。

[0007] 进一步,所述挤压凸块横截面面积为成型腔横截面面积的 $1/5-2/3$ 。

[0008] 进一步,所述刀体呈封闭的U形,所述成型腔由刀体围合而成。

[0009] 进一步,所述挤压凸块进入成型腔时处于成型腔的中部。

[0010] 进一步,所述挤压凸块通过焊接方式连接在冲切刀头上。

[0011] 进一步,所述挤压凸块的厚度为成型腔深度的 $1/4-2/3$ 。

[0012] 进一步,所述刀体设在底板上,所述成型腔垂直贯穿底板。

[0013] 进一步,所述冲切刀头包括多层从上往下依次固定连接的金属板。

[0014] 所述升降机构为液压油缸结构。

[0015] 本实用新型的有益效果:本实用新型的能保证胶部件平整的冲切装置,由于在冲切刀头上增设了挤压凸块,在冲压过程中胶料从相反的方向挤压变形,冲切后的胶部件通过内应力再变形回来,从而能够保证胶部件的平整度,使胶部件能够与其他部件进行牢固的粘接,提升鞋制品的质量;本实用新型结构简单、适用方便,仅需在原有模具的基础上经过简单改造就能实现,适于推广应用。

附图说明

[0016] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步描述：

[0017] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0018] 图2为本实用新型的刀体的结构示意图；

[0019] 图3为本实用新型的冲切刀头的结构示意图。

具体实施方式

[0020] 图1为本实用新型的结构示意图,图2为本实用新型的刀体的结构示意图,图3为本实用新型的冲切刀头的结构示意图,如图所示:本实施例的能保证胶部件平整的冲切装置,包括机架1、冲切刀头2、设在冲切刀头2正下方的刀体3及与冲切刀头2连接并用于带动冲切刀头2进行升降冲切运动的升降机构4,所述刀体3与升降机构4均连接在机架1上;所述刀体3设有用于胶部件成型的成型腔31,所述冲切刀头2上与成型腔31相对的一端面21设有外凸的挤压凸块5,所述挤压凸块5的厚度小于成型腔31的深度;所述冲切刀头2朝刀体1运动时挤压凸块5挤压胶料进入成型腔31内;刀体3和冲切刀头2均采用金属制成;冲切刀头2上与成型腔31相对的一端面为平面,挤压凸块5可通过现有的连接方式连接在端面上,优选地,挤压凸块5通过焊接方式连接在冲切刀头2上;所述升降机构4可为液压油缸结构,提高运行的平稳性,减少装置工作过程中的冲击;成型腔31的深度即成型后胶部件的厚度,挤压凸块5的厚度可为成型腔31深度的 $1/4-2/3$;由于增设了挤压凸块5,在冲压过程中胶料从相反的方向挤压变形,冲切后的胶部件通过内应力再变形回来,从而能够保证胶部件的平整度,使胶部件能够与其他部件进行牢固的粘接,提升鞋制品的质量。

[0021] 本实施例中,所述挤压凸块5的横截面形状与成型腔31的横截面形状相似;相似即在表面形状上具有近似关系;且挤压凸块5进入成型腔31时处于成型腔31的中部,以使得冲切时胶料受力均匀,提高胶部件的平整度;所述挤压凸块5横截面面积可为成型腔31横截面面积的 $1/5-2/3$;本实施例中,所述刀体3呈封闭的U形,所述成型腔31由刀体3围合而成,该形状适于制造鞋跟。

[0022] 本实施例中,所述刀体3设在底板6上,所述成型腔31垂直贯穿底板6;底板6与机架1相连;所述冲切刀头2则包括多层从上往下依次固定连接的金属板。

[0023] 最后说明的是,以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案而非限制,尽管参照较佳实施例对本实用新型进行了详细说明,本领域的普通技术人员应当理解,可以对本实用新型的技术方案进行修改或者等同替换,而不脱离本实用新型技术方案的宗旨和范围,其均应涵盖在本实用新型的权利要求范围当中。

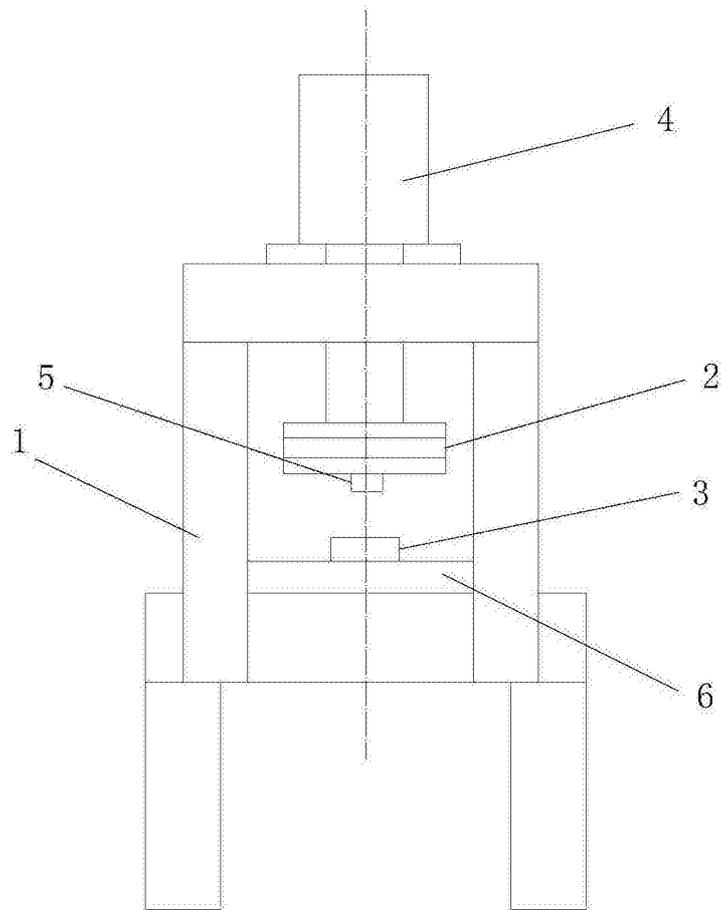


图1

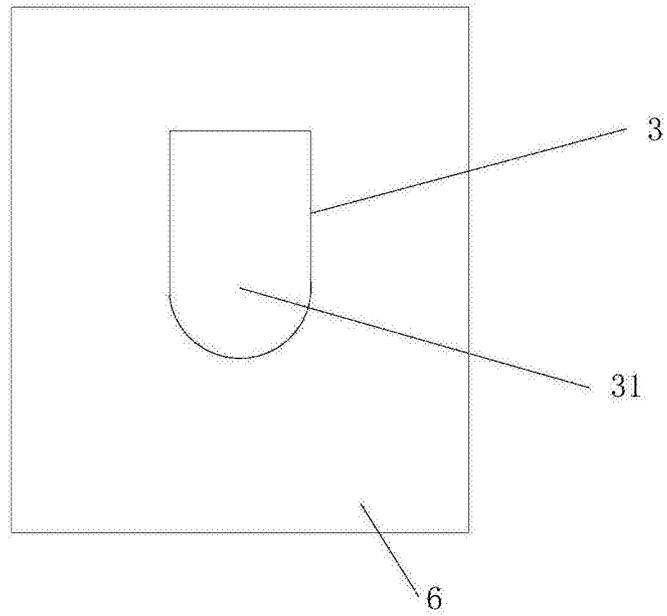


图2

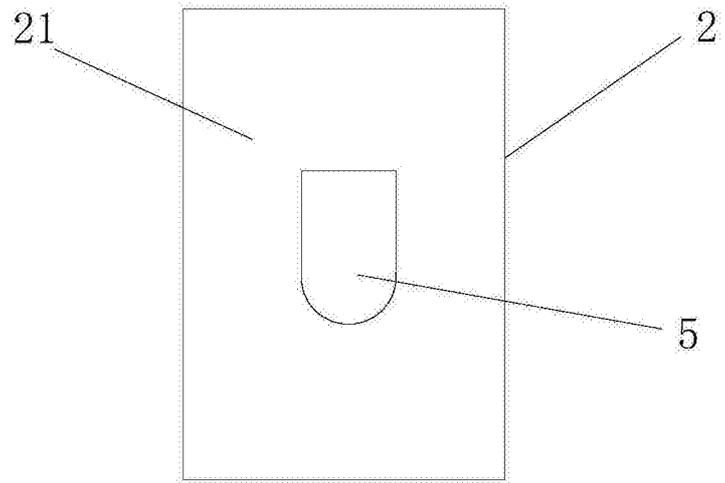


图3