



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222153604 U

(45) 授权公告日 2024.12.13

(21) 申请号 202323517570.1

(22) 申请日 2023.12.22

(73) 专利权人 广东顺德腾辉电器有限公司

地址 528325 广东省佛山市顺德区杏坛工
业区科技区十路2号之二

(72) 发明人 萧沛章 胡英敏 曾云海

(74) 专利代理机构 广州三环专利商标代理有限
公司 44202

专利代理师 刘国兵

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006.01)

B21D 19/08 (2006.01)

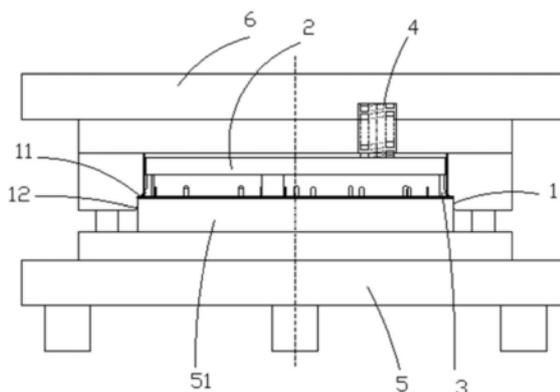
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

咖啡机装饰片压边模具

(57) 摘要

本实用新型公开的咖啡机装饰片压边模具,包括:上模座、下模座;所述上模座的底部为向内凹的凹槽,所述凹槽内安装压料板,所述压料板与上模座间安装压力弹性件;所述压料板下端装有止挡板,所述止挡板上镶块为多个;所述下模座下面设有垫脚,所述上模座的凹槽侧壁内侧下端设有台阶,压制时所述凸模位于所述台阶内,所述凹模拐角为第一圆角。本实用新型通过设置凹模,凹模内设置圆角的特殊结构,使产品垂直的边一次在模内完成90度翻转,省去中间压45度的工序。减少产品生产工序,提高生产效率,节约设备和人力成本。



1. 咖啡机装饰片压边模具,其特征在于,所述压边模具包括:上模座、下模座;
所述上模座的底部为向内凹的凹槽,所述凹槽内安装压料块,所述压料块与上模座间安装压力弹性件;
所述压料块下端装有止挡板,止挡板上有镶块,所述镶块为多个;
所述下模座设有凸台,所述上模座的凹槽侧壁内侧下端设有台阶,压模时所述凸台边缘位于所述台阶内,所述台阶为凹模,所述凹模拐角处为第一圆角。
2. 根据权利要求1所述咖啡机装饰片压边模具,其特征在于,所述凹模还设有第二圆角,所述第二圆角位于所述凹模型腔与底面相交位置。
3. 根据权利要求1所述咖啡机装饰片压边模具,其特征在于,所述压料块的拐角处均安装有挡板。
4. 根据权利要求1所述咖啡机装饰片压边模具,其特征在于,所述下模座上设有凸台座,所述凸台安装在凸台座上。
5. 根据权利要求1所述咖啡机装饰片压边模具,其特征在于,所述压力弹性件为压力弹簧。
6. 根据权利要求5所述咖啡机装饰片压边模具,其特征在于,所述压力弹簧为螺旋弹簧。
7. 根据权利要求1所述咖啡机装饰片压边模具,其特征在于,所述凹槽还包括凹槽压料板,所述凹槽压料板位于上模座的下方,所述压力弹性件透过凹槽压力板连接上模座和压料块。
8. 根据权利要求1所述咖啡机装饰片压边模具,其特征在于,所述凸台上的模四边均为圆角。

咖啡机装饰片压边模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,尤其涉及咖啡机装饰片压边模具。

背景技术

[0002] 传统咖啡机装饰片模具结构压边时,需先将板边压成 90° ,再压 45° ,进而完成边的 90° 度翻转,需经三次工序才能把边压平,导致工序复杂,效率低。

发明内容

[0003] 本实用新型目的是提供咖啡机装饰片压边模具,以至少解决传统咖啡机装饰片模具结构压边工序复杂,效率低的问题。

[0004] 本实用新型提供的咖啡机装饰片压边模具,所述压边模具包括:上模座、下模座;

[0005] 所述上模座的底部为向内凹的凹槽,所述凹槽内安装压料块,所述压料块与上模座间安装压力弹性件;

[0006] 所述压料块下端装有止挡板,止挡板上镶有镶块,所述镶块为多个;

[0007] 所述下模座设有凸台,所述上模座的凹槽侧壁内侧下端设有台阶,压模时所述凸台边沿位于所述台阶内,所述台阶为凹模,所述凹模拐角处为第一圆角。

[0008] 进一步的,所述凹模还设有第二圆角,所述第二圆角位于所述凹模型腔与底面相交位置。

[0009] 进一步的,所述压料块的拐角处均安有挡板。

[0010] 进一步的,所述下模座上设有凸台座,所述凸台安装在凸台座上。

[0011] 进一步的,所述压力弹性件为压力弹簧。

[0012] 进一步的,所述压力弹簧为螺旋弹簧。

[0013] 进一步的,所述凹槽还包括凹槽压料板,所述凹槽压料板位于上模座的下方,所述压力弹性件透过凹槽压料板连接上模座和压料块。

[0014] 进一步的,所述凸台上的模四边均为圆角。

[0015] 本实用新型通过设置凹模,在凹模内设置圆角的特殊结构,使产品垂直的边一次在模内完成 90° 度翻转,省去中间压 45° 的工序。减少产品生产工序,提高生产效率,节约设备和人力成本。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型实施例压边模主视图示意图;

[0017] 图2为本实用新型实施例中压边模结构俯视图示意图。

[0018] 1、凹模;11、第一圆角;12、第二圆角;2、压料块;3、止挡板;4、压力弹簧;5、下模座;51、凸台;6、上模座。

具体实施方式

[0019] 为了使本技术领域的人员更好地理解本实用新型方案,下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分的实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都应当属于本实用新型保护的范围。

[0020] 需要说明的是,本实用新型的说明书和权利要求书及上述附图中的术语“第一”、“第二”等是用于区别类似的对象,而不必用于描述特定的顺序或先后次序。

[0021] 实施例

[0022] 本实用新型实施例咖啡机装饰片压边模具,如图1所示,包括:上模座6、下模座5;

[0023] 所述上模座6的底部为向内凹的凹槽,所述凹槽内安装压料块2,所述压料块2与上模座6间安装压力弹性件;

[0024] 所述压料块2下端装有止挡板3,所述止挡板3上镶有多个镶块;

[0025] 所述下模座5设有凸台51,所述上模座6的凹槽侧壁下端设有凹模1,所述凹模1为台阶,压模时所述凸台51位于所述台阶内,所述台阶拐角为第一圆角11。

[0026] 具体的,所述上模座6凹槽内安装压料块2,压料块2上的止挡板3高度高于待压板片的翻边高度,止挡板3沿压料块2靠近边缘位置均匀设置,用于将待压板片压在凸台51上。

[0027] 压制装饰片时,先将板边已经压成90°的待压板片放置在凸台51上;

[0028] 模具工作前压料块2和止挡板3突出凹槽端面,压住待压板片后停止运动;上模座6继续向下运动,待压板片的直争边接触到第一圆角11时,在第一圆角11的圆弧导向作用下,顺利进入凹模1的型腔,待压板片的直角边在凹模1内,向内弯曲,从90度位置变成0度位置,完成压边工艺。

[0029] 本实用新型实施例通过设置凹模1,将凹模1内设置圆角的特殊结构,使产品垂直的边一次在模内完成90度翻转,省去中间压45度的工序。减少产品生产工序,提高生产效率,节约设备和人力成本。

[0030] 可选的,所述凹模1还设有第二圆角12,所述第二圆角12位于所述凹槽侧壁底端靠近凸台51一侧的拐角位置。

[0031] 具体的,模具工作前压料块2和止挡板3突出凹槽端面,压住待压板片后停止运动;上模座6继续向下运动时,待压板片的直争边首先接触到第二圆角12,在第二圆角12的圆弧导向作用下,顺利进入凹模1内;随着上模座6的持续向下运动,待压板片沿着凹模1与第一圆角11接触,顺利进入凹模1的型腔。

[0032] 本实用新型实施例设置第二圆角12起到导向作用,避免待压板片略有翘曲时,不能顺利进入凹模1内,导致待压板片损坏,提高了成品率。

[0033] 可选的,所述压料块2的拐角处均安有挡板。

[0034] 具体的,压料块2的底部沿压料块2边缘均匀设置挡板,尤其在拐角处必须设置挡板,可选的拐角处的挡板具有与压料块2相同的争度,如果拐角是直角形,挡板的截面也是直角形,如果拐角是弧形,挡板的截面是具有相同弧度的弧形。

[0035] 本实用新型实施例在拐角处设置挡板,避免拐角处受力不均导致的产品扭曲不平整。

- [0036] 可选的,所述上模座6的凹槽侧边与下模座5间安装有导向杆。
- [0037] 具体的,所述上模座6拐角处均设置导杆,即上模座6与下模座5间通过四角放置的四个导杆相连。
- [0038] 本实用新型实施例通过设置导杆,起到限位及导向作用,使压模更稳定、精准。
- [0039] 可选的,所述下模座5上设有凸台座,所述凸台51安装在凸台座上。
- [0040] 具体的,凸台座用于支撑凸台51,还用于安装导杆。
- [0041] 可选的,所述压力弹性件为弹簧。
- [0042] 其中,所述弹簧为螺旋弹簧,即压力螺旋弹簧,压力螺旋弹簧可选TH30×15×60。
- [0043] 可选的,所述凹槽还包括凹槽顶板,所述凹槽顶板位于上模座6的下方,所述压力弹性件透过凹槽顶板连接上模座6和压料块2。
- [0044] 具体的凹槽顶板面积小于上模座6,凹槽侧壁安装在凹槽顶板的下端。凹槽顶板与凸台座面积相同。
- [0045] 可选的,所凸台51上的模为方形凹模四周圆角。
- [0046] 最后应当说明的是,以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案而非对其限制,尽管参照上述实施例对本实用新型进行了详细的说明,所属领域的普通技术人员应当理解,技术人员阅读本申请说明书后依然可以对本实用新型的具体实施方式进行修改或者等同替换,但这些修改或变更均未脱离本实用新型申请待批权利要求保护范围之内。

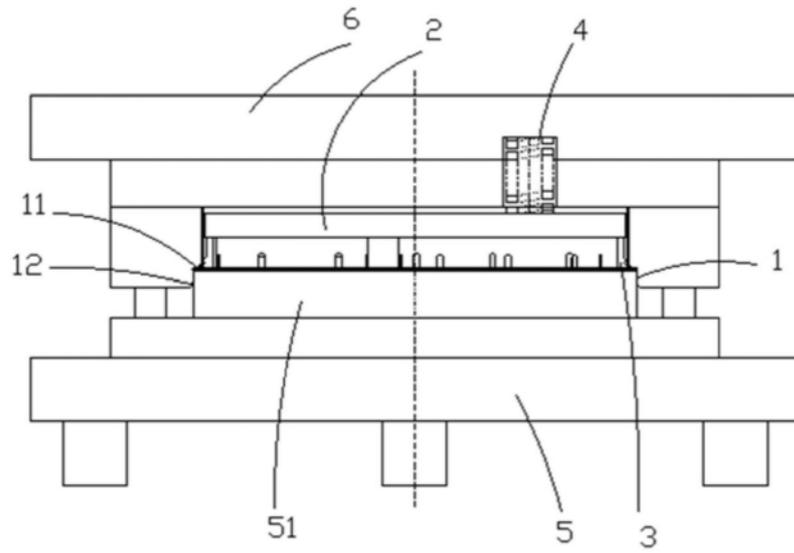


图1

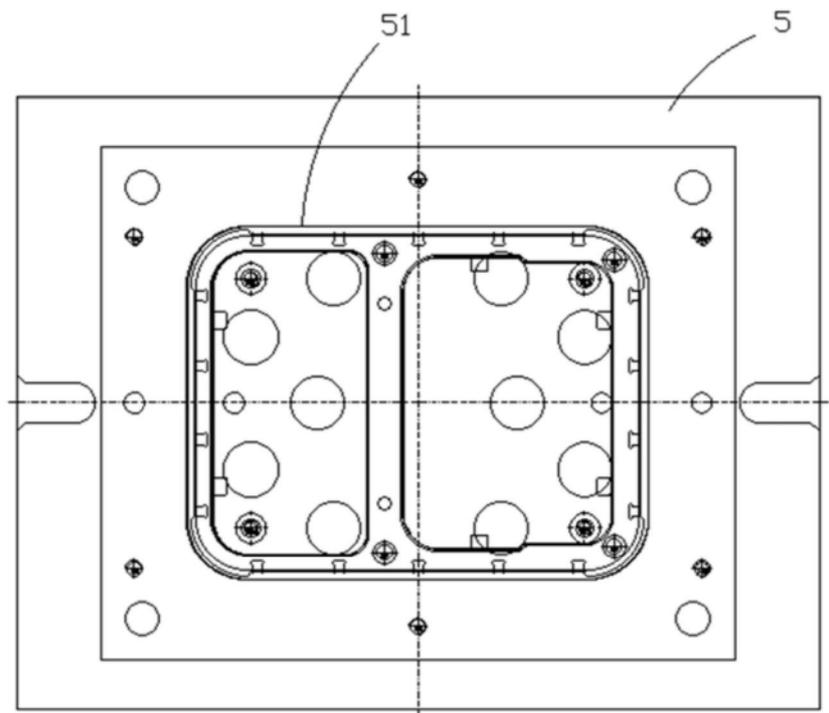


图2