



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211467111 U

(45)授权公告日 2020.09.11

(21)申请号 201922372489.6

(22)申请日 2019.12.26

(73)专利权人 无锡凯顺塑膜制造有限公司

地址 214174 江苏省无锡市惠山区玉祁街
道锡玉北路

(72)发明人 沈凯

(74)专利代理机构 北京众泽信达知识产权代理
事务所(普通合伙) 11701

代理人 王晓红

(51)Int.Cl.

B29C 33/00(2006.01)

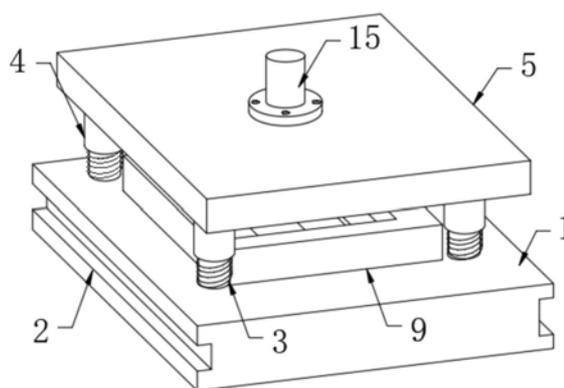
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具,包括下模座和上模座,下模座的两侧均开设有型槽,下模座顶端的四个拐角处均固定连接有弹簧柱,每个弹簧柱的顶端均活动连接有套柱,每个套柱的顶端均与上模座的顶端固定连接,上模座底端的两侧均通过限位槽插接有固定座,本实用新型的有益效果是:通过下模座的两侧均开设有型槽,便于对下模座安装固定,省时省力,通过上模座底端的两侧均通过限位槽插接有固定座,避免冲压过程中出现偏移,提高生产效率,且上模座与下模座通过套柱与弹簧柱活动连接,增加缓冲性,避免损坏塑料膨胀片,提高冲压质量。



1. 一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具,包括下模座(1)和上模座(5),其特征在于,所述下模座(1)的两侧均开设有型槽(2),所述下模座(1)顶端的四个拐角处均固定连接有弹簧柱(3),每个所述弹簧柱(3)的顶端均活动连接有套柱(4),每个所述套柱(4)的顶端均与上模座(5)的顶端固定连接,所述上模座(5)底端的两侧均通过限位槽(13)插接有固定座(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具,其特征在于,所述上模座(5)底端的中部固定连接连接有连接座(6),所述连接座(6)的底端通过垫板(7)固定连接连接有压板(8)。

3. 根据权利要求1所述的一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具,其特征在于,所述固定座(9)顶端的两侧均固定连接连接有定位柱,两个所述定位柱分别通过对应的限位槽(13)与连接座(6)插接。

4. 根据权利要求1所述的一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具,其特征在于,所述固定座(9)的顶端开设有凹槽(10),所述凹槽(10)的两侧均通过多个弹簧(11)弹性连接有连接板(12)。

5. 根据权利要求4所述的一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具,其特征在于,所述凹槽(10)的中部通过物料槽(14)与压板(8)插接,两个所述连接板(12)之间的距离略小于垫板(7)的长度。

6. 根据权利要求1所述的一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具,其特征在于,所述上模座(5)顶端的中部固定设有模柄(15),所述模柄(15)底部的顶端开设有多个通孔。

一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲压模具,特别涉及一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具。

背景技术

[0002] 冲压模具,是在冷冲压加工中,将材料(金属或非金属)加工成零件(或半成品)的一种特殊工艺装备,称为冷冲压模具(俗称冷冲模)。冲压,是在室温下,利用安装在压力机上的模具对材料施加压力,使其产生分离或塑性变形,从而获得所需零件的一种压力加工方法。

[0003] 在传统塑料膨胀片的冲压工艺中,安装步骤繁琐,不便于安装固定,费时费力,现有的用于制造塑料膨胀片的冲压模具在冲压过程中,冲压工作易产生偏移,导致生产效率不高,且现有的用于制造塑料膨胀片的冲压模具下压时易损坏塑料膨胀片,因此,现有的用于制造塑料膨胀片的冲压模具还存在诸多问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具,以解决上述背景技术中提出的安装步骤繁琐,不便于安装固定,费时费力,且现有的用于制造塑料膨胀片的冲压模具在冲压过程中,冲压工作易产生偏移的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具,包括下模座和上模座,所述下模座的两侧均开设有型槽,所述下模座顶端的四个拐角处均固定连接有弹簧柱,每个所述弹簧柱的顶端均活动连接有套柱,每个所述套柱的顶端均与上模座的顶端固定连接,所述上模座底端的两侧均通过限位槽插接有固定座。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述上模座底端的中部固定连接有连接座,所述连接座的底端通过垫板固定连接有压板。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述固定座顶端的两侧均固定连接有定位柱,两个所述定位柱分别通过对应的限位槽与连接座插接。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述固定座的顶端开设有凹槽,所述凹槽的两侧均通过多个弹簧弹性连接有连接板。

[0009] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述凹槽的中部通过物料槽与压板插接,两个所述连接板之间的距离略小于垫板的长度。

[0010] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述上模座顶端的中部固定设有模柄,所述模柄底部的顶端开设有多个通孔。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具,通过下模座的两侧均开设有型槽,便于对下模座安装固定,省时省力,通过上模座底端的两侧均通过限位槽插接有固定座,避免冲压过程中出现偏移,提高生产效率,且上模座与下模座通过套柱与弹簧柱活动连接,增加缓冲性,避免损坏塑料膨胀片,提高冲压质量。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型结构示意图；

[0013] 图2为本实用新型的正面结构示意图；

[0014] 图3为本实用新型的A局部结构示意图。

[0015] 图中：1、下模座；2、型槽；3、弹簧柱；4、套柱；5、上模座；6、连接座；7、垫板；8、压板；9、固定座；10、凹槽；11、弹簧；12、连接板；13、限位槽；14、物料槽；15、模柄。

具体实施方式

[0016] 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，都属于本实用新型保护的范围。

[0017] 请参阅图1-3，本实用新型提供了一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具，包括下模座1和上模座5，下模座1的两侧均开设有型槽2，便于对下模座1安装固定，省时省力，下模座1顶端的四个拐角处均固定连接有弹簧柱3，每个弹簧柱3的顶端均活动连接有套柱4，增加缓冲性，提高冲压质量，每个套柱4的顶端均与上模座5的顶端固定连接，上模座5底端的两侧均通过限位槽13插接有固定座9，避免冲压过程中出现偏移，提高生产效率。

[0018] 优选的，上模座5底端的中部固定连接有连接座6，连接座6的底端通过垫板7固定连接压板8，便于与物料槽14插接；固定座9顶端的两侧均固定连接有定位柱，两个定位柱分别通过对应的限位槽13与连接座6插接，便于对固定座9进行限位，避免固定座9冲压工作时出现偏移；固定座9的顶端开设有凹槽10，凹槽10的两侧均通过多个弹簧11弹性连接有连接板12，增加垫板7的缓冲性；凹槽10的中部通过物料槽14与压板8插接，两个连接板12之间的距离略小于垫板7的长度，便于进行冲压工作；上模座5顶端的中部固定设有模柄15，模柄15底部的顶端开设有多个通孔，便于通过模柄15上的多个通孔的设置与压力机连接。

[0019] 具体使用时，本实用新型一种用于制造塑料膨胀片的冲压模具，首先将下模座1通过型槽2与压力机的固定位置榫接，方便对冲压模具本体进行安装固定，然后将待冲压的塑料膨胀片放置在物料槽14内，然后通过模柄15上的多个通孔的设置与压力机连接，当压力机工作时，上模座5带动连接座6、垫板7和压板8同时向下压，由于弹簧柱3的设置，增加下模座1和上模座5之间的缓冲性，上模座5下压时，通过两个定位柱便于对固定座9进行限位，避免固定座9出现偏移，然后垫板7到达凹槽10位置处，通过挤压两个连接板12，两个连接板12分别挤压两侧的两个弹簧11，增加垫板7的缓冲性，避免向下冲压时损坏塑料膨胀片，压板8对物料槽14内的塑料膨胀片进行冲压工作，实现冲压工作。

[0020] 在本实用新型的描述中，需要理解的是，指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0021] 在本实用新型中，除非另有明确的规定和限定，例如，可以是固定连接，也可以是可拆卸连接，或成一体；可以是机械连接，也可以是电连接；可以是直接相连，也可以通过中间媒介间接相连，可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系，除非另有明确

的限定,对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0022] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

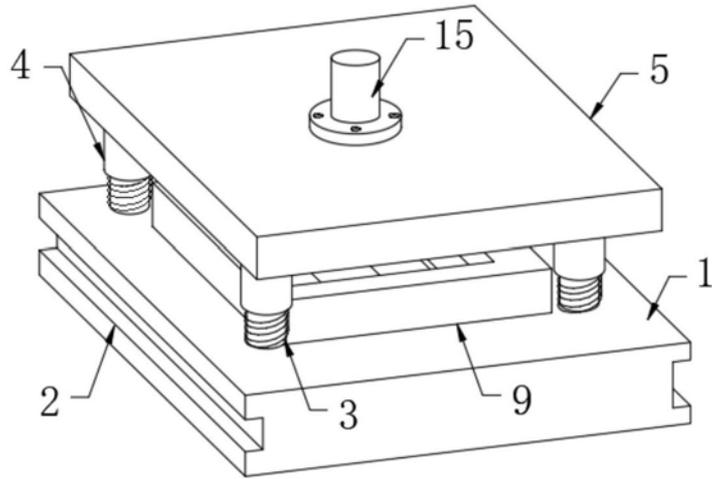


图1

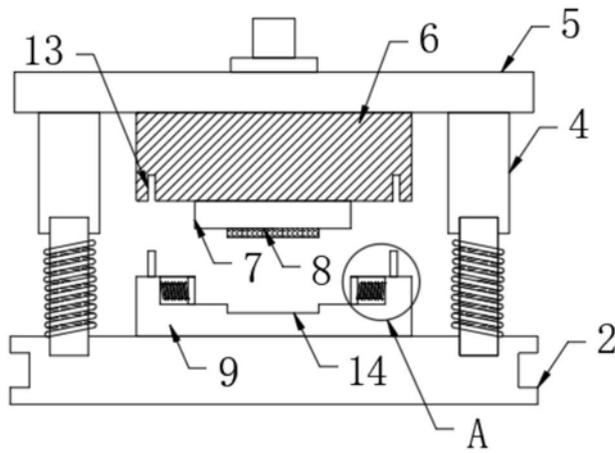


图2

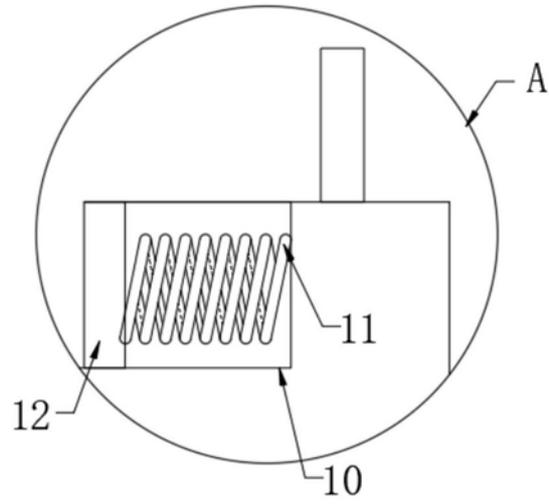


图3