



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206855614 U

(45)授权公告日 2018.01.09

(21)申请号 201720615955.7

(22)申请日 2017.05.27

(73)专利权人 东莞市润信礼品包装有限公司  
地址 523007 广东省东莞市东城区主山振兴路399号

(72)发明人 彭金泉

(74)专利代理机构 东莞市永桥知识产权代理事务所(普通合伙) 44400  
代理人 何新华

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

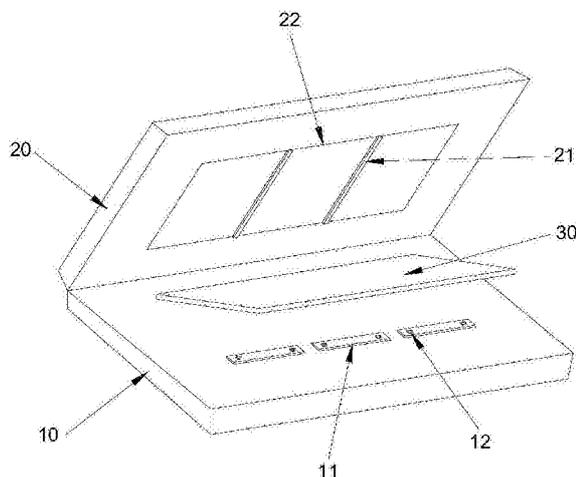
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)实用新型名称

一种双面模切一体成型模具

### (57)摘要

本实用新型提供一种双面模切一体成型模具,涉及模具领域。本实用新型包括下钢板、上钢板,下钢板的上表面固定有下凸模,上钢板的下表面固定有上凸模,上凸模压合后的位置与下凸模的位置错开。本实用新型只需要一台模切机就能够完成正反两面的模切加工,有效提高加工效率、节省空间,同时减少使用人力、水电等资源,能够有效降低加工成本,双面的模切一次就能够完成,无需多次对位,能够显著提高加工质量,降低形成不良品的几率。



1. 一种双面模切一体成型模具,其特征在于,包括下钢板(10)、上钢板(20),所述下钢板(10)的上表面固定有下凸模(11),所述上钢板(20)的下表面固定有上凸模(21),所述上凸模(21)压合后的位置与所述下凸模(11)的位置错开。

2. 根据权利要求1所述的一种双面模切一体成型模具,其特征在于,所述下钢板(10)与所述上钢板(20)铰接。

3. 根据权利要求1所述的一种双面模切一体成型模具,其特征在于,所述下凸模(11)呈矩形。

4. 根据权利要求1所述的一种双面模切一体成型模具,其特征在于,所述下凸模(11)的上表面设有环形凸模(12)。

5. 根据权利要求1所述的一种双面模切一体成型模具,其特征在于,所述上凸模(21)为切刀。

6. 根据权利要求1所述的一种双面模切一体成型模具,其特征在于,所述上凸模(21)与所述上钢板(20)之间还设有上凸模基座(22)。

## 一种双面模切一体成型模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域,具体公开了一种双面模切一体成型模具。

### 背景技术

[0002] 人们的生活离不开纸制品,包装用纸是其中一种纸制品,包装纸有强度高、含水率低、透气性小、无腐蚀作用、具有一定的抗水性,一般包装功能的包装用原纸和纸板,通常会做成纸箱、隔板、纸袋和纸盒。

[0003] 纸板通常需要对两面进行加工,现有技术对纸板的两个面分别进行加工,先对纸板的其中一个面进行模切,再对纸板的另一面进行模切形成定位线槽,需要使用两台模切机进行加工,耗时较长,成本较高,此外,纸板的正反两面分开模切容易发生走位,针位不准会影响后续加工的效率,甚至会影响加工成品的质量,最终形成不良品,浪费加工材料、水电等资源,增大加工成本。

### 实用新型内容

[0004] 基于此,有必要针对现有技术问题,提供一种双面模切一体成型模具,只需要一台模切机就能够完成正反两面的模切加工,生产效率高,加工成本低。

[0005] 为解决现有技术问题,本实用新型公开一种双面模切一体成型模具,包括下钢板、上钢板,下钢板的上表面固定有下凸模,上钢板的下表面固定有上凸模,上凸模压合后的位置与下凸模的位置错开。

[0006] 进一步的,下钢板与上钢板铰接。

[0007] 进一步的,下凸模呈矩形。

[0008] 进一步的,下凸模的上表面设有环形凸模。

[0009] 进一步的,上凸模为切刀。

[0010] 进一步的,上凸模与上钢板之间还设有上凸模基座。

[0011] 初始状态下,上钢板与下钢板处于非压合状态,将纸板放置于上钢板与下钢板之间,模切机将上钢板压向下钢板,上凸模对纸板的正面进行模切,下凸模对纸板的反面进行模切,获得最终需要的纸板。

[0012] 本实用新型的有益效果为:本实用新型公开一种双面模切一体成型模具,只需要一台模切机就能够完成正反两面的模切加工,有效提高加工效率、节省空间,同时减少使用人力、水电等资源,能够有效降低加工成本,双面的模切一次就能够完成,无需多次对位,能够显著提高加工质量,降低形成不良品的几率。

### 附图说明

[0013] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0014] 附图标记为:下钢板10、下凸模11、环形凸模12、上钢板20、上凸模21、上凸模基座22。

## 具体实施方式

[0015] 为能进一步了解本实用新型的特征、技术手段以及所达到的具体目的、功能,下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述。

[0016] 参考图1。

[0017] 本实用新型实施例公开一种双面模切一体成型模具,包括下钢板10、上钢板20,下钢板10的上表面固定有下凸模11,上钢板20的下表面固定有上凸模21,优选地,下凸模11和上凸模21都设有若干个,上凸模21压合后的位置与下凸模11的位置错开。初始状态下,上钢板20与下钢板10处于非压合状态,将纸板30放置于上钢板20与下钢板10之间,模切机将上钢板20压向下钢板10,上凸模21对纸板30的正面进行模切,下凸模11对纸板30的反面进行模切,获得最终需要的纸板。

[0018] 本实用新型只需要一台模切机就能够完成正反两面的模切加工,有效提高加工效率、节省空间,同时减少使用人力、水电等资源,能够有效降低加工成本,双面的模切一次就能够完成,无需多次对位,能够显著提高加工质量,降低形成不良品的几率。

[0019] 为提高纸板30的模切效果,基于上述实施例,下钢板10与上钢板20铰接,使下凸模11和上凸模21对纸板30形成的压力均匀性高,先从其中一端进行挤压模切,再对另一端进行挤压模切,使得纸板20最终获得的模切效果好。

[0020] 基于上述实施例,下凸模11呈矩形,能够对纸板30的反面形成线性的定位槽。

[0021] 为进一步提高纸板30形成定位槽的定位效果,基于上述实施例,下凸模11的上表面设有环形凸模12,优选地,每个下凸模11上都设有两个环形凸模12,使纸板30形成与下凸模11匹配的线性定位槽以外,还能够形成凹陷的环形定位槽。

[0022] 基于上述实施例,上凸模21为切刀,能够对纸板30进行切断操作。

[0023] 为提高模切的稳定性,基于上述实施例,上凸模21与上钢板20之间还设有上凸模基座22,能够提高上凸模21工作时的稳定性。

[0024] 以上所述实施例仅表达了本实用新型的几种实施方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。因此,本实用新型专利的保护范围应以所附权利要求为准。

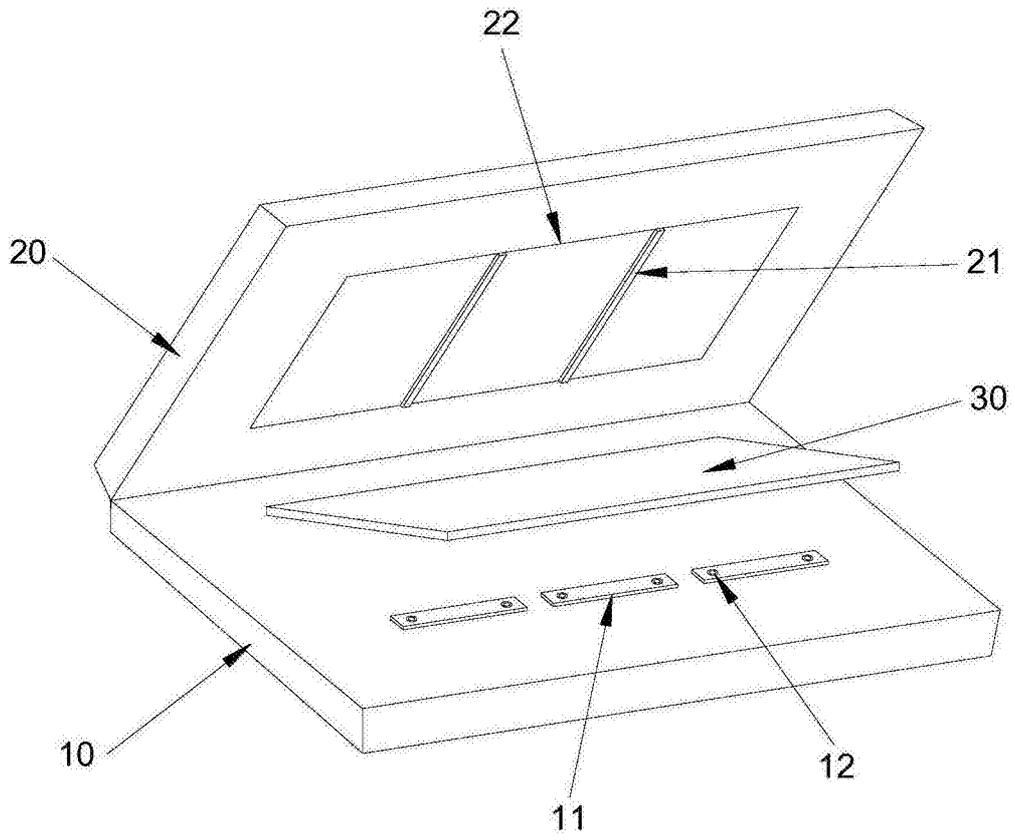


图1