(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 104669349 A
(43)申请公布日 2015.06.03

(21)申请号 201310646567.1

(22)申请日 2013.12.03

(71)申请人 上海景奕电子科技有限公司
地址 201108 上海市闵行区光华路888号13幢4楼

(72)发明人 朱振林 赵丽

(74)专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限公司 31225
代理人 王小荣

(51)Int.Cl.
B26D 7/26(2006.01)

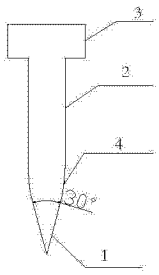
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种生产模切件模具用的自动纠错装置

(57)摘要

本发明涉及一种生产模切件模具用的自动纠错装置，该装置设置在生产模切件的模具上，其特征在于，在模具的加工面上设有套位针，该套位针包括锥体状的针尖，以及与针尖一体设置的圆柱状针身本体，所述的针尖与针身本体的连接处圆滑过渡。与现有技术相比，本发明将套位针固定在模切件加工模具上，在模具对模切件冲第二冲孔时，将套位针套进第一冲冲出的定位孔里，利用套位针圆滑的外表面和锋利的针尖摩擦定位孔，强行将存在误差的定位孔进行纠错，使产品在生产过程不跑位，具有结构简单、操作便捷、降低产品报废率、提高生产效率和产品质量等优点。



CN 104669349 A

1. 一种生产模切件模具用的自动纠错装置，该装置设置在生产模切件的模具上，其特征在于，在模具的加工面上设有套位针，该套位针包括锥体状的针尖，以及与针尖一体设置的圆柱状针身本体，所述的针尖与针身本体的连接处圆滑过渡；

模具对模切件进行冲孔操作，在冲第二冲时，套位针套进第一冲冲出的定位孔里，套位针外表面摩擦定位孔，对存在误差的定位孔自动纠错，使产品在生产过程不跑位。

2. 根据权利要求 1 所述的一种生产模切件模具用的自动纠错装置，其特征在于，所述的锥体状针尖的锥角为 30 度。

3. 根据权利要求 1 所述的一种生产模切件模具用的自动纠错装置，其特征在于，所述的模具的加工面上设有安装孔，所述的套位针从安装孔底部穿出，针尖朝上固定在安装孔内。

4. 根据权利要求 1 所述的一种生产模切件模具用的自动纠错装置，其特征在于，所述的针身本体一端连接有固定块，所述的针身本体的横截面小于固定块的横截面。

一种生产模切件模具用的自动纠错装置

技术领域

[0001] 本发明涉及模切加工领域，尤其是涉及一种生产模切件模具用的自动纠错装置。

背景技术

[0002] 随着手机、电脑等消费电子行业更新换代速度越来越快，电子产品的制作集成化与精细化程度越来越高，这样使得对模切产品质量提出了更高的要求。模切产品的精度是衡量模切产品质量的一个重要因素，目前，模切行业的控制公差一般在 ±0.05mm，但是一般情况下要达到这个公差是非常困难的，因为控制模切精度主要是在模具精度一定的前提下尽量控制模切误差。模切件加工时存在多次冲孔，在模切的过程中一旦定位孔产生轻微的误差，最终将会导致产品批量报废。然而模切件冲孔过程中产生的误差是不可避免的，因此，针对此问题的解决办法是需要找到一种可以将定位孔误差进行纠错的方法。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是为了克服上述现有技术存在的缺陷而提供一种生产模切件模具用的自动纠错装置。

[0004] 本发明的目的可以通过以下技术方案来实现：一种生产模切件模具用的自动纠错装置，该装置设置在生产模切件的模具上，其特征在于，在模具的加工面上设有套位针，该套位针包括锥体状的针尖，以及与针尖一体设置的圆柱状针身本体，所述的针尖与针身本体的连接处圆滑过渡；

[0005] 模具对模切件进行冲孔操作，在冲第二冲时，套位针套进第一冲冲出的定位孔里，套位针外表面摩擦定位孔，对存在误差的定位孔自动纠错，使产品在生产过程不跑位。

[0006] 所述的锥体状针尖的锥角为 30 度。

[0007] 所述的模具的加工面上设有安装孔，所述的套位针从安装孔底部穿出，针尖朝上固定在安装孔内。

[0008] 所述的针身本体一端连接有固定块，所述的针身本体的横截面小于固定块的横截面。

[0009] 与现有技术相比，本发明将套位针固定在模切件加工模具上，在模具对模切件冲第二冲孔时，将套位针套进第一冲冲出的定位孔里，利用套位针圆滑的外表面和锋利的针尖摩擦定位孔，强行将存在误差的定位孔进行纠错，使产品在生产过程不跑位，具有结构简单、操作便捷、降低产品报废率、提高生产效率和产品质量等优点。

附图说明

[0010] 图 1 为本发明套位针的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和具体实施例对本发明进行详细说明。

[0012] 如图 1 所示，一种生产模切件模具用的自动纠错装置，该装置设置在生产模切件的模具上，其特征在于，在模具的加工面上设有套位针，该套位针包括锥体状的针尖 1，以及与针尖 1 一体设置的圆柱状针身本体 2，所述的针尖 1 与针身本体 2 的连接处圆滑过渡，所述的针身本体 2 一端连接有固定块 3，所述的针身本体 2 的横截面小于固定块 3 的横截面，所述的锥体状针尖 1 的锥角为 30 度。所述的模具的加工面上设有安装孔，所述的套位针从安装孔底部穿出，针尖朝上固定在安装孔内。

[0013] 按照模切件定位孔尺寸加工套位针，并根据需要设定套位针的数量以及在模具加工面上的安装位置。模具对模切件进行冲孔操作，在冲第二冲时，套位针套进第一冲冲出的定位孔里，利用套位针圆滑的外表面和锋利的针尖摩擦定位孔，对存在误差的定位孔自动纠错，使产品在生产过程不跑位。

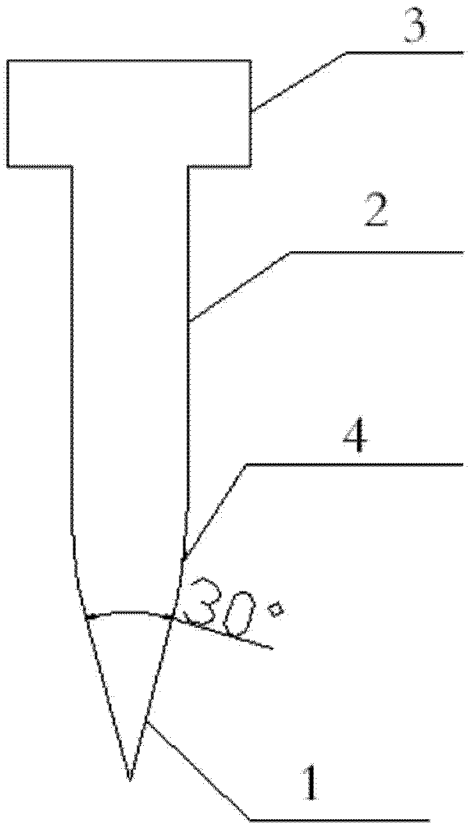


图 1