



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110640025 A

(43)申请公布日 2020.01.03

(21)申请号 201911096675.X

(22)申请日 2019.11.11

(71)申请人 东莞市铭科精技五金制品有限公司
地址 523000 广东省东莞市塘厦镇田心路
180号

(72)发明人 杨国强 黄炎林 张尧

(74)专利代理机构 北京久维律师事务所 11582
代理人 邢江峰

(51)Int.Cl.
B21D 37/14(2006.01)

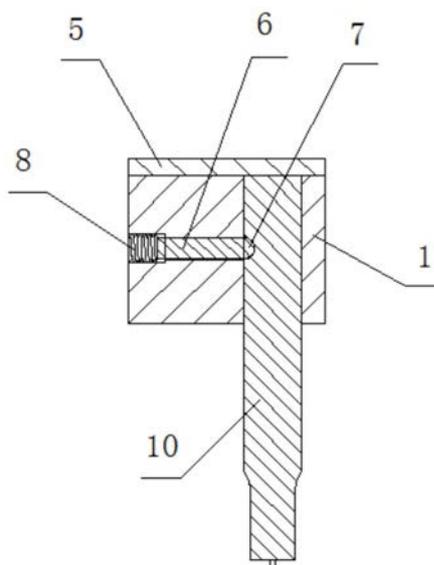
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)发明名称

一种方便加工与拆装的冲头固定座

(57)摘要

本发明公开了一种方便加工与拆装的冲头固定座,包括固定座、止付销和冲头,所述固定座内部开设有冲头安装孔,所述冲头安装孔中部一侧的固定座内开设有定位销孔,所述冲头一侧开设有安装定位槽,所述止付销贯穿定位销孔一端插设在安装定位槽内,所述固定座一端安装有顶板,所述定位销孔一端安装有半球插头,所述安装定位槽设置成半球凹槽,且半球插头能够插设在半球凹槽内,本发明方便加工与拆装的冲头固定座,采用止付销对冲头进行球形固定,且止付销可方便拆装,从而便于冲头的安装与拆卸使用。



1. 一种方便加工与拆装的冲头固定座,包括固定座(1)、止付销(6)和冲头(10),其特征在于:所述固定座(1)内部开设有冲头安装孔(2),所述冲头安装孔(2)中部一侧的固定座(1)内开设有定位销孔(4),所述冲头(10)一侧开设有安装定位槽(11),所述止付销(6)贯穿定位销孔(4)一端插设在安装定位槽(11)内,所述固定座(1)一端安装有顶板(5)。

2. 根据权利要求1所述的一种方便加工与拆装的冲头固定座,其特征在于:所述止付销(6)一端安装有半球插头(7),所述安装定位槽(11)设置成半球凹槽,且半球插头(7)能够插设在半球凹槽内。

3. 根据权利要求1所述的一种方便加工与拆装的冲头固定座,其特征在于:所述定位销孔(4)一端内侧开设有内螺纹(9),所述止付销(6)一端开设有与内螺纹(9)匹配的外螺纹(8)。

4. 根据权利要求1所述的一种方便加工与拆装的冲头固定座,其特征在于:所述止付销(6)一端内部开设有内六角槽(3)。

5. 根据权利要求1所述的一种方便加工与拆装的冲头固定座,其特征在于:所述顶板(5)和固定座(1)一侧均开设有螺丝孔(12)。

6. 根据权利要求1所述的一种方便加工与拆装的冲头固定座,其特征在于:所述顶板(5)一侧开设有两个关于固定座(1)中部对称的合销孔(13)。

7. 根据权利要求1所述的一种方便加工与拆装的冲头固定座,其特征在于:所述顶板(5)和固定座(1)之间通过螺钉连接固定。

一种方便加工与拆装的冲头固定座

技术领域

[0001] 本发明涉及模具技术领域,具体是一种方便加工与拆装的冲头固定座。

背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。模具种类很多,根据加工对象和加工工艺可分为:①加工金属的模具。②加工非金属和粉末冶金的模具。模具在加工过程中需要进行冲压处理,冲压需要用到冲头,冲头通常需要固定在冲头固定座上进行使用。

[0003] 现有的市面上球锁冲头固定座,由于加工难度高,造成成本高,而且拆装不方便。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种方便加工与拆装的冲头固定座,以解决现有的市面上球锁冲头固定座,由于加工难度高,造成成本高,而且拆装不方便的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种方便加工与拆装的冲头固定座,包括固定座、止付销和冲头,所述固定座内部开设有冲头安装孔,所述冲头安装孔中部一侧的固定座内开设有定位销孔,所述冲头一侧开设有安装定位槽,所述止付销贯穿定位销孔一端插设在安装定位槽内,所述固定座一端安装有顶板。

[0006] 优选的,所述止付销一端安装有半球插头,所述安装定位槽设置成半球凹槽,且半球插头能够插设在半球凹槽内。

[0007] 优选的,所述定位销孔一端内侧开设有内螺纹,所述止付销一端开设有与内螺纹匹配的外螺纹。

[0008] 优选的,所述止付销一端内部开设有内六角槽。

[0009] 优选的,所述顶板和固定座一侧均开设有螺丝孔。

[0010] 优选的,所述顶板一侧开设有两个关于固定座中部对称的合销孔。

[0011] 优选的,所述顶板和固定座之间通过螺钉连接固定。

[0012] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0013] 1、本发明将冲头安装在固定座,然后将止付销安装在固定座,通过止付销头部与冲头凹槽吻合,从而固定冲头,而且止付销贯穿定位销孔一端插设在安装定位槽内并与固定座螺纹连接,使得冲头的安装与拆卸方便快捷。

[0014] 2、本发明通过止付销一端安装有半球插头,安装定位槽设置成半球凹槽,且止付销一端的半球插头能够插设在半球凹槽内,便于止付销一端能够顺利准确插入安装定位槽内进行连接定位。

附图说明

[0015] 附图用来提供对本发明的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本发明的实施例一起用于解释本发明,并不构成对本发明的限制。在附图中(箭头方向为正确起吊棒插入方向):

[0016] 图1为本发明的整体安装结构示意图;

[0017] 图2为本发明的爆炸结构示意图;

[0018] 图3为本发明的固定座结构俯视图;

[0019] 图4为本发明的止付销截面图。

[0020] 图中:1、固定座;2、冲头安装孔;3、内六角槽;4、定位销孔;5、顶板;6、止付销;7、半球插头;8、外螺纹;9、内螺纹;10、冲头;11、安装定位槽;12、螺丝孔;13、合销孔。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,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,都属于本发明保护的范围。

[0022] 请参阅图1-4,本发明实施例中,一种方便加工与拆装的冲头固定座,包括固定座1、止付销6和冲头10,固定座1内部开设有冲头安装孔2,便于将冲头10一端插设在固定座1内进行连接固定,冲头安装孔2中部一侧的固定座1内开设有定位销孔4,冲头10一侧开设有安装定位槽11,用于插设止付销6对冲头10一端进行连接固定,止付销6贯穿定位销孔4一端插设在安装定位槽11内,固定座1一端安装有顶板5,用于对冲头10一端进行限位处理,止付销6一端安装有半球插头7,通过止付销6插设在定位销孔4内,并使半球插头7插设在冲头10的安装定位槽11,通过止付销6头部与冲头10的凹槽吻合,安装定位槽11设置成半球凹槽,且半球插头7能够插设在半球凹槽内,便于止付销6一端能够顺利准确插入安装定位槽11内对冲头10进行连接定位,定位销孔4一端内侧开设有内螺纹9,止付销6一端开设有与内螺纹9匹配的外螺纹8,止付销6一端内部开设有内六角槽3,便于通过内六角扳手拧出或旋入止付销6,顶板5和固定座1一侧均开设有螺丝孔12,顶板5一侧开设有两个关于固定座1中部对称的合销孔13,便于顶板5和固定座1的连接固定,顶板5和固定座1之间通过螺钉连接固定。

[0023] 本发明的工作原理及使用流程:将冲头10一端插设安装在固定座1的冲头安装孔2内,然后将止付销6插设在定位销孔4内,并使半球插头7插设在冲头10的安装定位槽11,通过止付销6头部与冲头10的凹槽吻合,从而固定冲头,而且止付销6与固定座1螺纹连接,且止付销6一端开设有内六角槽3,便于通过内六角扳手拧出或旋入止付销6,使得冲头10的安装与拆卸方便快捷。

[0024] 最后应说明的是:以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

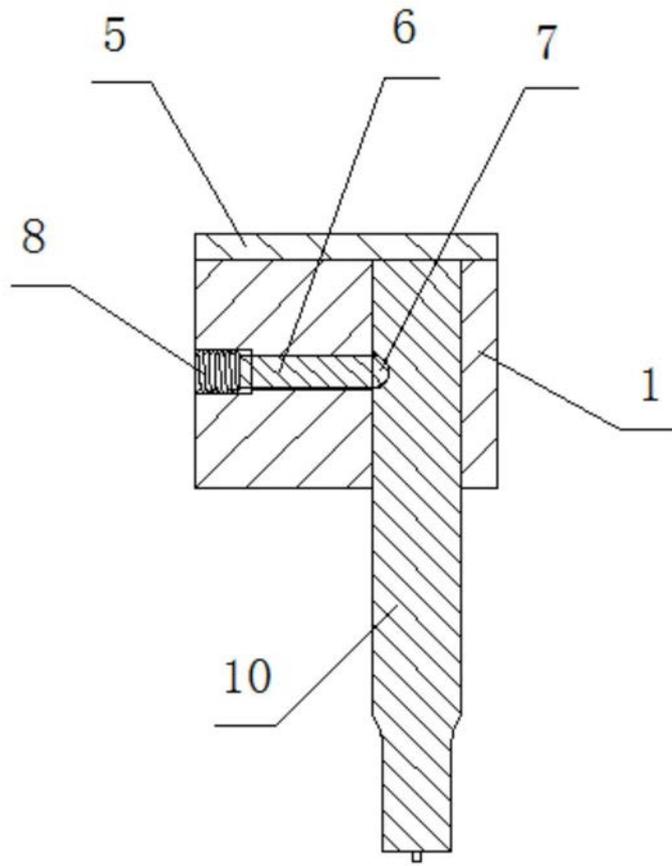


图1

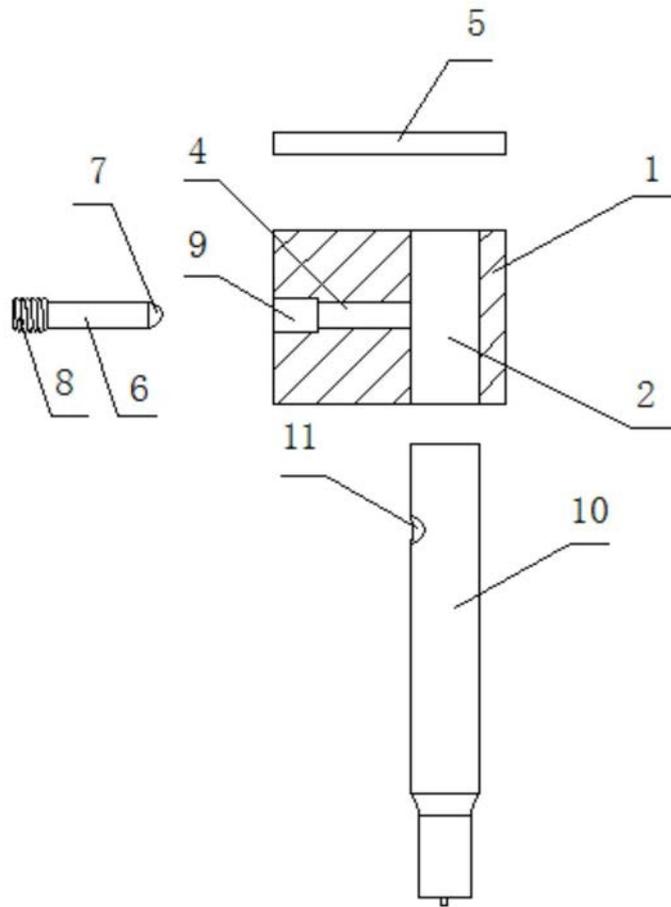


图2

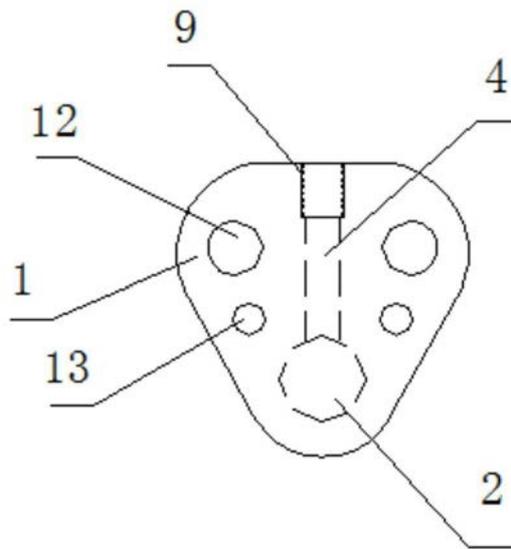


图3

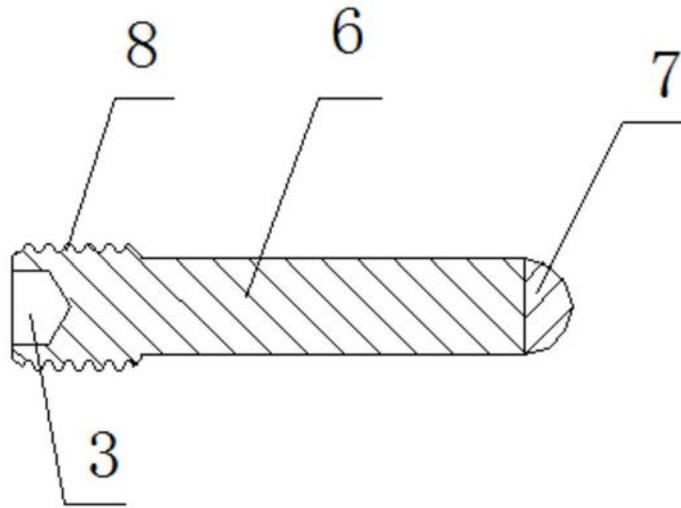


图4