



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103752903 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201410013888. 2

(22) 申请日 2014. 01. 13

(71) 申请人 山西腾龙煤机修配有限公司

地址 046300 山西省长治市武乡县韩北乡下  
合村

(72) 发明人 王保庆 曹世斌

(74) 专利代理机构 太原华弈知识产权代理事务  
所 14108

代理人 李毅

(51) Int. Cl.

B23B 47/28(2006. 01)

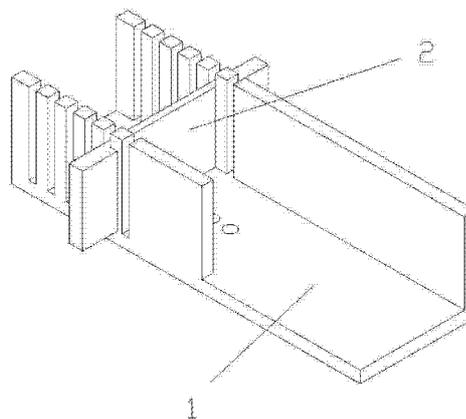
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种定位打孔模具

(57) 摘要

本发明公开了一种管箍两边打孔时能精确定位的模具。包括本体和挡板,所述挡板底部设有通孔,本体的两侧板上设有一一相对应的槽口,挡板与槽口插接配合。本发明中本体底部设有通孔,本体两侧板上设有一一相对应的槽口,挡板与槽口插接配合。打孔时,管箍的一端放入本体的凹槽内,并顶住挡板,钻头向下钻时,从本体的通孔钻出。当需要不同孔距时,只需将挡板插入相对应的槽口即可。



1. 一种定位打孔模具,其特征是:包括本体(1)和挡板(2),所述挡板(2)底部设有通孔,本体(1)的两侧板上设有一一相对应的槽口,挡板(2)与槽口插接配合。
2. 根据权利要求1所述的定位打孔模具,其特征是:所述挡板(2)的两端凸起,凸沿之间的距离大于或等于本体(1)两侧板外壁之间的距离。

## 一种定位打孔模具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种打孔模具,特别是用于管箍两边打孔的模具。

### 背景技术

[0002] 目前,大批量生产管箍是采用冲压成型的方法,需要配置冲压设备和模具,这对于小微企业来说是一个不小的经济负担。特别是对于生产产品的规格需要经常变换,且产量又不大的情况下,这种设备配置是小微企业所承担不起的,因此,大多数小微企业只能通过手工加工,其成品率较低,且费时费力。特别是管箍弯制完成后,两边需要打孔,打孔位置不易精确确定,如果孔的位置发生偏差,在更换管箍时,原来的固定孔就不能使用,重新打孔又易和原来的孔发生部分重叠,导致无法使用。因此,孔的位置要求重复性好,以便互换性高。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种管箍两边打孔时能精确定位的模具。

[0004] 本发明的技术方案是:包括本体和挡板,所述挡板底部设有通孔,本体的两侧板上设有一一相对应的槽口,挡板与槽口插接配合。

[0005] 所述挡板的两端凸起,凸沿之间的距离大于或等于本体两侧板外壁之间的距离。

[0006] 本发明中本体底部设有通孔,本体两侧板上设有一一相对应的槽口,挡板与槽口插接配合。打孔时,管箍的一端放入本体的凹槽内,并顶住挡板,钻头向下钻时,从本体的通孔钻出。当需要不同孔距时,只需将挡板插入相对应的槽口即可。

### 附图说明

[0007] 图1是本发明结构的立体示意图。

[0008] 图2是图1的分解示意图。

### 具体实施方式

[0009] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步详细说明,但不构成对本发明的任何限制。图1和图2所示,本发明包括本体1和挡板2,本体1为凹槽结构,所述挡板2底部设有通孔,本体1的两侧板上设有一一相对应的槽口,挡板2与槽口插接配合。所述挡板2的两端凸起,凸沿之间的距离大于或等于本体1两侧板外壁之间的距离,使挡板2不易滑出。

[0010] 操作时,本体1固定在钻床上,并使钻头与本体1上的孔相对,本体1下方应给钻头留出打穿的空间。挡板2插入本体1上相应的槽口中,将管箍需要打孔的一边放入本体1凹槽内,其端部顶住挡板2,此时,钻头下钻将管箍打出通孔。每次所打孔,其孔心与管箍的边之间的距离均是一样的,因此,更换管箍时孔的位置不变,管箍的互换性好。

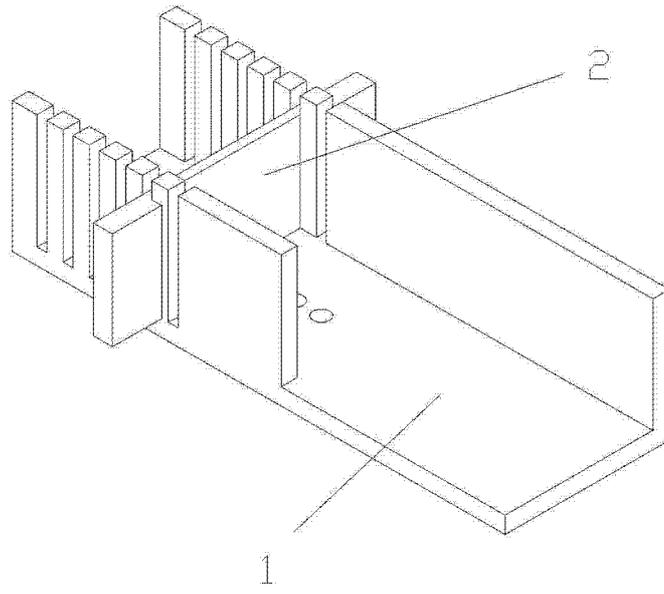


图 1

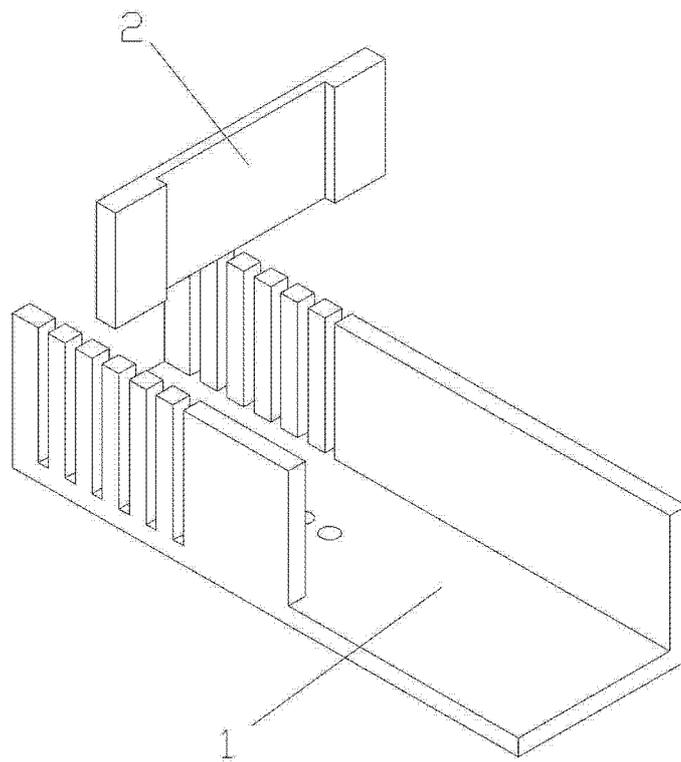


图 2