(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205057058 U
(45)授权公告日 2016.03.02

(21)申请号 201520769474.2

(22)申请日 2015.09.28

(73)专利权人 平湖市海特合金有限公司
地址 314207 浙江省嘉兴市平湖广陈镇民主村15组(钱家浜67号)

(72)发明人 周海石 陆跃勤 陆跃良 屠良高

(51)Int.Cl.
B22F 3/10(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

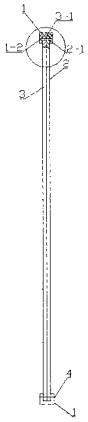
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

手机配置块压制件排片模板

(57)摘要

本实用新型公开了一种手机配置块压制件排片模板,包括固定模板、活动模板和带有凹形结构的滑轨;所述的固定模板和活动模板的两侧分别安装于凹形结构内;所述的固定模板和滑轨上设有对应的销孔,所述的活动模板上设有与销孔位置对应滑槽,所述的固定模板、活动模板和滑轨之间利用销钉穿过销孔和滑槽将三者连接。本实用新型的排片模板排列,压制件排列一致,减少排片时间,节约人力。



CN 205057058 U

1. 一种手机配置块压制件排片模板，其特征在于包括固定模板、活动模板和带有凹形结构的滑轨；所述的固定模板和活动模板的两侧分别安装于凹形结构内；所述的固定模板和滑轨上设有对应的销孔，所述的活动模板上设有与销孔位置对应滑槽，所述的固定模板、活动模板和滑轨之间利用销钉穿过销孔和滑槽将三者连接。

2. 根据权利要求 1 所述的手机配置块压制件排片模板，其特征在于所述的固定模板和活动模板上分别设有位置、大小相对应的排列孔。

3. 根据权利要求 1 所述的手机配置块压制件排片模板，其特征在于所述固定模板和活动模板的宽度一致，所述凹形结构的宽度等于固定模板和活动模板宽度的总和。

4. 根据权利要求 2 所述的手机配置块压制件排片模板，其特征在于所述固定模板和活动模板上相邻两排的排列孔交错排列。

手机配置块压制件排片模板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及手机配重块压制件排列工具领域，尤其是一种手机配置块压制件排片模板。

背景技术

[0002] 经过粉末冶炼的手机配重块压制件进入下一道烧结工序时，需要将压制件逐一夹入烧结舟内，并且压制件与压制件之间要留有一定的间隙，以避免烧结后压制件之间的粘连。另一方便，手机配重块的体积小，利用镊子等夹具夹入烧结舟内，既浪费人力，工作效率又低。

发明内容。

[0003] 本实用新型的目的是提供一种工作效率高，排列间隙一致，节约人力的手机配置块压制件排片模板。

[0004] 本实用新型解决的是现有的手机配重块压制件在烧结前，需要人工逐个夹入烧结舟内，浪费人力，工作效率又低的问题。

[0005] 本实用新型解决其技术问题采用的技术方案是：本实用新型包括固定模板、活动模板和带有凹形结构的滑轨；所述的固定模板和活动模板的两侧分别安装于凹形结构内；所述的固定模板和滑轨上设有对应的销孔，所述的活动模板上设有与销孔位置对应滑槽，所述的固定模板、活动模板和滑轨之间利用销钉穿过销孔和滑槽将三者连接。

[0006] 进一步地，所述的固定模板和活动模板上分别设有位置、大小相对应的排列孔。

[0007] 进一步地，所述固定模板和活动模板的宽度一致，所述凹形结构的宽度等于固定模板和活动模板宽度的总和。

[0008] 进一步地，所述固定模板和活动模板上相邻两排的排列孔交错排列。

[0009] 本实用新型的有益效果是：烧结前，固定模板和活动模板利用活动模板上的滑槽相错开，待烧结的压制件被筛于固定模板的排列孔内，当排列模板置于烧结舟内时，将活动模板滑移至其排列孔与固定模板上的排列孔重合，这样待烧结的压制件穿过活动模板的排列孔就能整齐地排列与烧结舟上，取下排片模板后，压制件之间的间隙保持一致，不会发生粘连的情况。

[0010] 利用本实用新型的排片模板排列，压制件排列一致，减少排片时间，节约人力。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0012] 图 2 是图 1 的局部放大图。

[0013] 图 3 是本实用新型之滑轨的结构示意图之一。

[0014] 图 4 是本实用新型之滑轨的结构示意图之二。

[0015] 图 5 是本实用新型之固定模板的结构示意图。

[0016] 图 6 是本实用新型之滑动模板的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图实施例对本实用新型作进一步说明。

[0018] 如图 1、图 2、图 4 所示，本实用新型包括固定模板 3、活动模板 2 和带有凹形结构 1-1 的滑轨 1。固定模板 3 和活动模板 2 的两侧分别安装于凹形结构 1-1 内。

[0019] 如图 2、图 3、图 5 和图 6 所示，固定模板 3 和滑轨 1 上设有对应的销孔 3-1 和销孔 1-2，活动模板 2 上设有与销孔 3-1 和销孔 1-2 位置对应滑槽 2-1，所述的固定模板 3、活动模板 2 和滑轨 1 之间利用销钉 4 穿过销孔 3-1、销孔 1-2 和滑槽 2-1 将三者连接。滑槽 2-1 的设计是为了活动模板 2 在凹形结构 1-1 内可以有一定的距离滑动，使得固定模板 3 与活动模板 2 之间可以错开。活动模板 2 的活动位移局限于滑槽 2-1 的宽度。

[0020] 如图 5 和图 6 所示，固定模板 3 和活动模板 2 上分别设有位置、大小相对应的排列孔 3-2 和排列孔 2-2。固定模板 3 和活动模板 2 上相邻两排的排列孔交错排列。

[0021] 如图 1 所示，固定模板 3 和活动模板 2 的宽度一致，凹形结构 1-1 的宽度等于固定模板 3 和活动模板 2 宽度的总和。

[0022] 使用时，将固定模板 3 和活动模板 2 错开，这样两块模板上的排列孔就错开。把即将要烧结的压制件筛在固定模板 3 的排列孔 3-2 上，压制件连同模板一起放入烧结舟内。然后将活动模板 2 移至与固定模板 3 重合的位置，此时，活动模板 2 上的排列孔 2-2 与固定模板 3 上的排列孔 3-2 也重合。压制件穿过活动模板 2 上的排列孔 2-2 落于烧结舟上，取出排片模板后，压制件之间全部排列于烧结舟上且排列间隙一致。这样排列工具不仅不会发生压制件粘连的情况还大大提高了加工效率、减少了人力，节约了劳动力和排片时间。

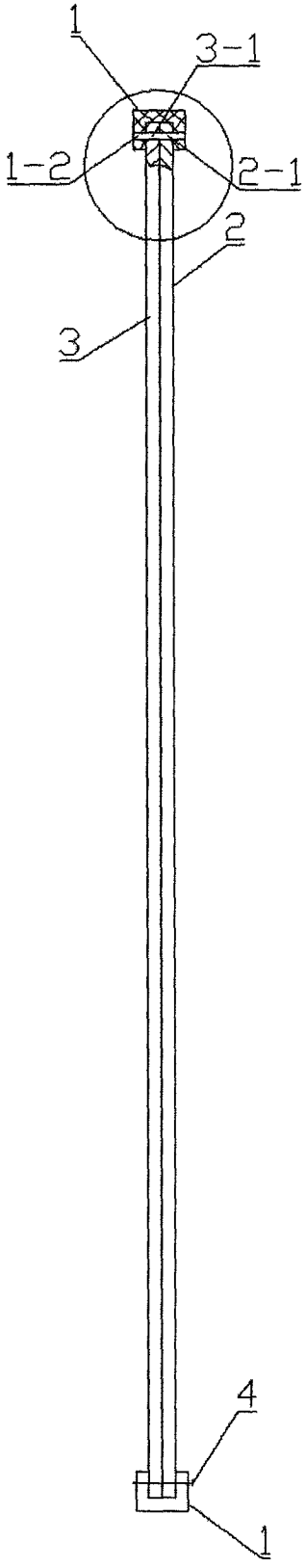


图 1

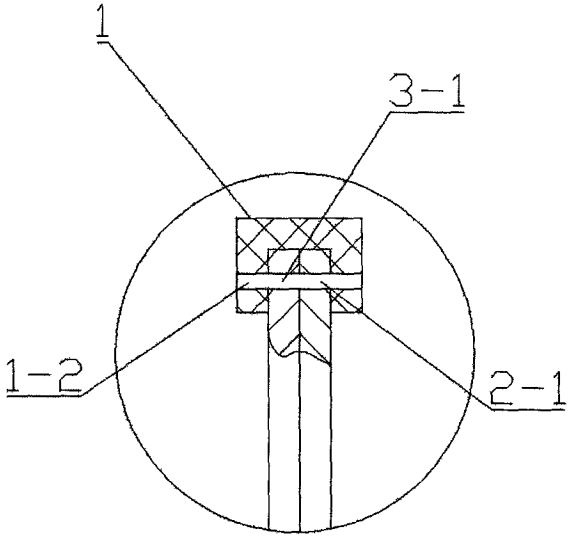


图 2

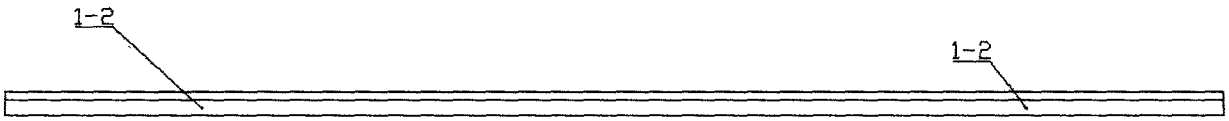


图 3

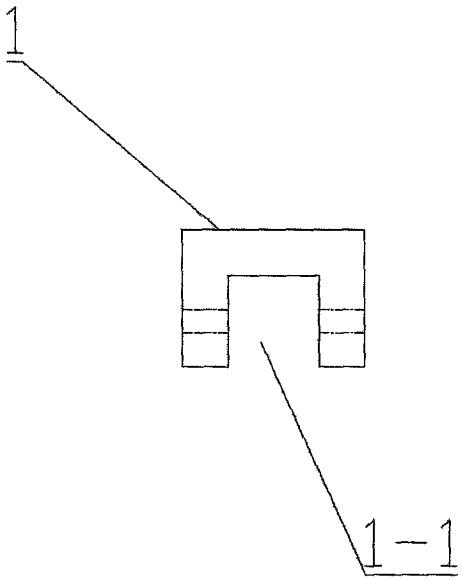


图 4

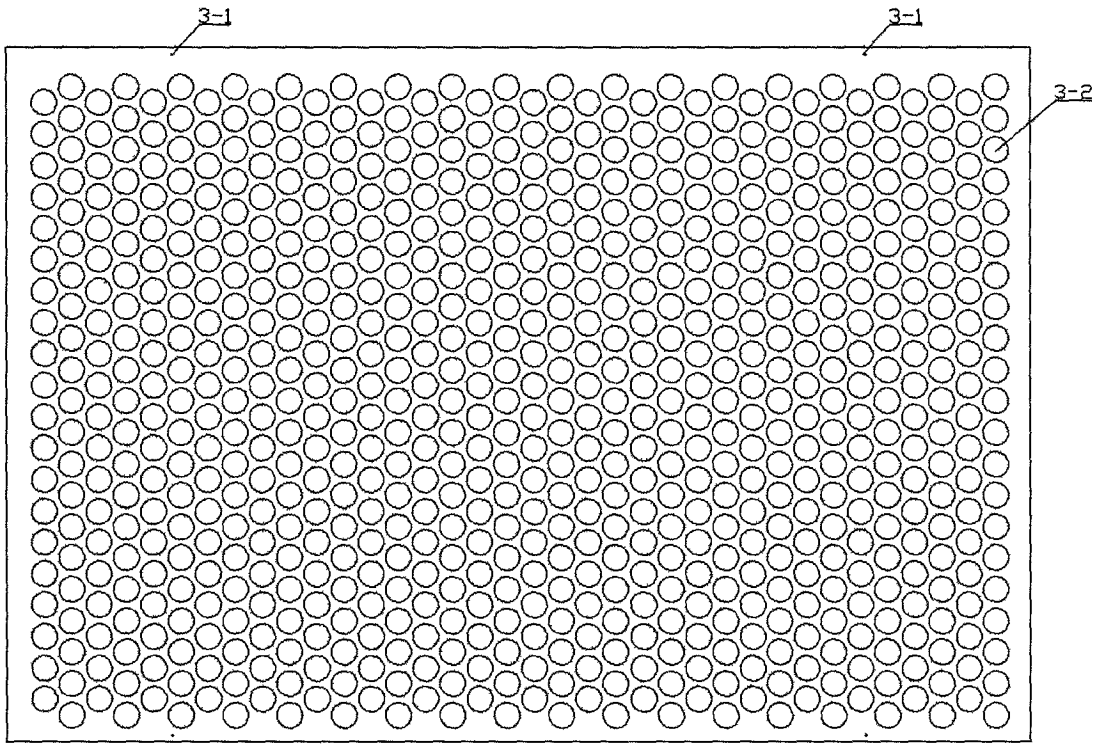


图 5

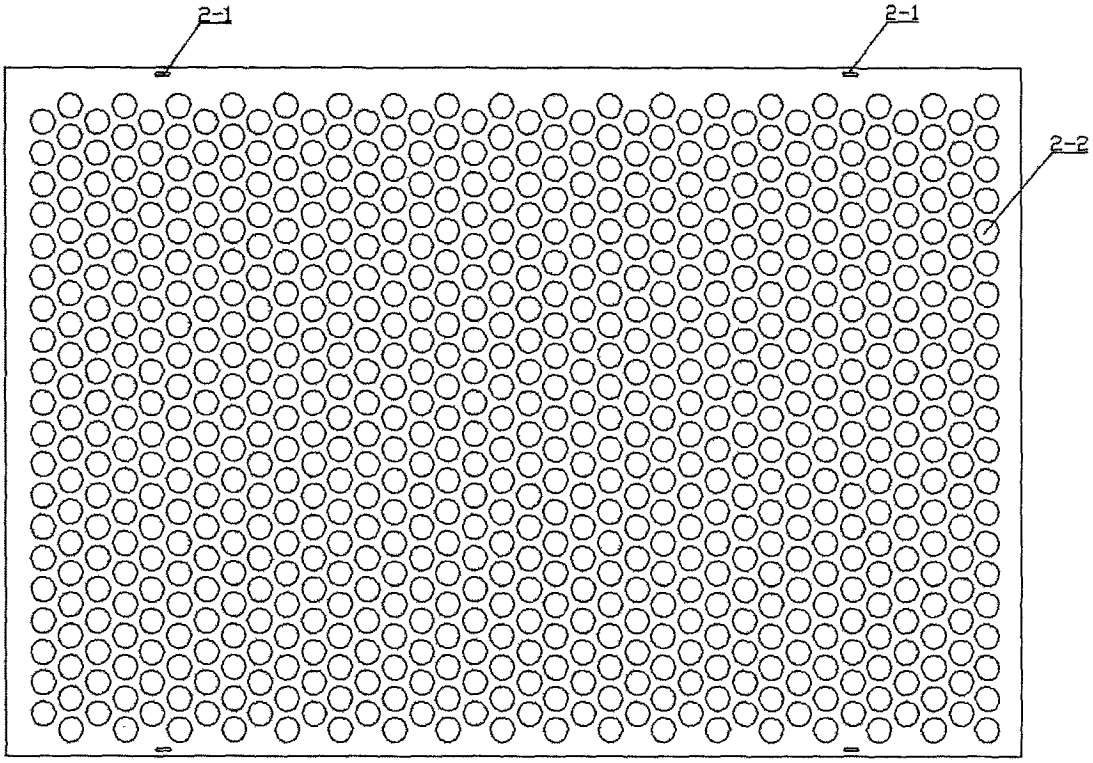


图 6