



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215943964 U
(45) 授权公告日 2022. 03. 04

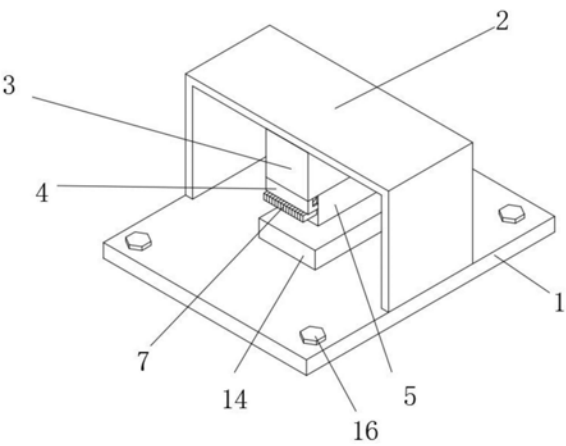
(21) 申请号 202122258824.7
(22) 申请日 2021.09.17
(73) 专利权人 齐河瑞丰钢字雕刻有限公司
地址 253000 山东省德州市齐河县经济开
发区众创产业园D1-1
(72) 发明人 李重山 张乃元
(74) 专利代理机构 北京精翰专利代理有限公司
11921
代理人 张伟
(51) Int.Cl.
B41B 5/02 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称
一种复合字模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种复合字模,包括底座,所述底座的上端中部前后侧均固定连接在龙门架下端前后侧,所述龙门架内上端中部固定连接在冲压装置,所述冲压装置的下端设置有字模安装座,所述字模安装座的上端左右侧均设置有空腔,所述空腔内下侧相远离的一端均滑动连接有锁扣,所述空腔内相靠近的一侧中部均固定连接在弹簧的一端,所述字模安装座的下端中部设置有滑槽,所述滑槽内的左右侧均滑动连接有滑块,所述滑块的下端中部均固定连接有螺纹杆。本实用新型中,实现了安装简易,拆卸简单,并通过可拆卸更换的字模本体,实现了可灵活更换字模本体13以达到冲压刻模可任意更换内容,值得大力推广。



1. 一种复合字模,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)的上端中部前后侧均固定连接在龙门架(2)下端前后侧,所述龙门架(2)内上端中部固定连接有冲压装置(3),所述冲压装置(3)的下端设置有字模安装座(5),所述字模安装座(5)的上端左右侧均设置有空腔(6),所述空腔(6)内下侧相远离的一端均滑动连接有锁扣(7),所述空腔(6)内相靠近的一侧中部均固定连接在弹簧(8)的一端,所述字模安装座(5)的下端中部设置有滑槽(9),所述滑槽(9)内的左右侧均滑动连接有滑块(10),所述滑块(10)的下端中部均固定连接有螺纹杆(11)。

2. 根据权利要求1所述的一种复合字模,其特征在于:所述底座(1)的中部固定连接有冲压板(14)。

3. 根据权利要求1所述的一种复合字模,其特征在于:所述冲压装置(3)的下端左右侧均固定连接有挂钩(4)。

4. 根据权利要求1所述的一种复合字模,其特征在于:所述弹簧(8)相远离的一端均固定连接在锁扣(7)向相靠近的一侧中部。

5. 根据权利要求1所述的一种复合字模,其特征在于:所述滑槽(9)内中部滑动连接有字模本体(13)。

6. 根据权利要求1所述的一种复合字模,其特征在于:所述螺纹杆(11)的下端均螺纹连接有螺纹套(12)。

7. 根据权利要求1所述的一种复合字模,其特征在于:所述底座(1)的四角均设置有安装孔(15),所述安装孔(15)内均设置有六角螺栓(16)。

一种复合字模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及字模冲压刻印领域,尤其涉及一种复合字模。

背景技术

[0002] 字模是用铜或其它金属制成的,一般是凹型字符的铸字模具。可以用铸字机通过字模将铅合金制成活字,用来进行活字印刷,制造字模的方法有冲压字模法,电镀字模法,雕刻字模法等三种。

[0003] 中国专利文件CN203236864U公开了一种刻字字模,包括上固定基座、固定于所述上固定基座上的上刻章,下固定基座、固定于所述下固定基座上的下刻章,以及导料板,所述上下刻章的位置相对应,所述导料板固定于所述下固定基座上,所述导料板上设有供所述上刻章穿过的通孔。本实用新型中,料件放置于所述导料板的通孔中,所述上刻章在所述上固定基座的带动下向下压合,伸入所述通孔中,向所述料件施加压力,同步完成所述料件上下两侧的刻字,简化加工步骤,简单实用,但是其不可随意更换字模,而且未设置安装结构,通常需采用焊接的方式安装至冲压装置上,更换不方便。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种复合字模。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种复合字模,包括底座,所述底座的上端中部前后侧均固定连接在龙门架下端前后侧,所述龙门架内上端中部固定连接有机压装置,所述机压装置的下端设置有字模安装座,所述字模安装座的上端左右侧均设置有空腔,所述空腔内下侧相远离的一端均滑动连接有锁扣,所述空腔内相靠近的一侧中部均固定连接在弹簧的一端,所述字模安装座的下端中部设置有滑槽,所述滑槽内的左右侧均滑动连接有滑块,所述滑块的下端中部均固定连接有机杆。

[0006] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0007] 所述底座的中部固定连接有机压板。

[0008] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0009] 所述机压装置的下端左右侧均固定连接有机钩。

[0010] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0011] 所述弹簧相远离的一端均固定连接在锁扣向相靠近的一侧中部。

[0012] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0013] 所述滑槽内中部滑动连接有字模本体。

[0014] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0015] 所述机杆的下端均螺纹连接有螺纹套。

[0016] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0017] 所述底座的四角均设置有安装孔,所述安装孔内均设置有六角螺栓。

[0018] 本实用新型具有如下有益效果:

[0019] 1、本实用新型中，首先按动字模安装座两侧的锁扣，将字模安装座从冲压装置下端两侧的挂钩中取出，空腔内的弹簧使锁扣复位，安装好字模本体后，只需按动字模安装座两侧的锁扣，将字模安装座重新安装冲压装置下端两侧的挂钩中，实现了安装简易，拆卸简单。

[0020] 2、本实用新型中，将两侧的螺纹套从螺纹杆中拧出，将滑块从滑槽中取下，依次放上所需的字模本体，并重新将滑块放入滑槽中，拧上螺纹套，微调字模本体在滑槽中的位置后，拧紧螺纹套，滑槽内两侧的滑块对字模本体限位，使字模本体不再出现晃动，实现了可灵活更换字模本体以达到冲压刻模可任意更换内容，实用性更加广泛，值得大力推广。

附图说明

[0021] 图1为本实用新型提出的一种复合字模的立体图；

[0022] 图2为本实用新型提出的一种复合字模的正视剖面图；

[0023] 图3为图2中A处放大图。

[0024] 图例说明：

[0025] 1、底座；2、龙门架；3、冲压装置；4、挂钩；5、字模安装座；6、空腔；7、锁扣；8、弹簧；9、滑槽；10、滑块；11、螺纹杆；12、螺纹套；13、字模本体；14、冲压板；15、安装孔；16、六角螺栓。

具体实施方式

[0026] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型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实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，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，都属于本实用新型保护的范围。

[0027] 在本实用新型的描述中，需要说明的是，术语“中心”、“上”、“下”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本实用新型的限制；术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的，而不能理解为指示或暗示相对重要性，此外，除非另有明确的规定和限定，术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解，例如，可以是固定连接，也可以是可拆卸连接，或一体地连接；可以是机械连接，也可以是电连接；可以是直接相连，也可以通过中间媒介间接相连，可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言，可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0028] 参照图1-3，本实用新型提供一种实施例：一种复合字模，包括底座1，底座1的上端中部前后侧均固定连接在龙门架2下端前后侧，龙门架2内上端中部固定连接有冲压装置3，冲压装置3的下端设置有字模安装座5，字模安装座5的上端左右侧均设置有空腔6，空腔6内下侧相远离的一端均滑动连接有锁扣7，空腔6内相靠近的一侧中部均固定连接在弹簧8的一端，字模安装座5的下端中部设置有滑槽9，滑槽9内的左右侧均滑动连接有滑块10，滑块10的下端中部均固定连接有螺纹杆11，按动字模安装座5两侧的锁扣7，将字模安装座5从冲压装置3下端两侧的挂钩4中取出，空腔6内的弹簧8使锁扣7复位，将两侧的螺纹套12从螺

纹杆11中拧出,将滑块10从滑槽9中取下,依次放上所需的字模本体13,并重新将滑块10放入滑槽9中,拧上螺纹套12,微调字模本体13在滑槽9中的位置后,拧紧螺纹套12,滑槽9内两侧的滑块10对字模本体13限位,使字模本体13不再出现晃动,再将安装好字模本体13的字模安装座5安装至冲压装置3下端,通过锁扣7卡紧挂钩4,将需要冲压字模的装置放上冲压板14上,启动龙门架2内上端的冲压装置3,对装置表面冲压刻模。

[0029] 底座1的中部固定连接有冲压板14,可将需要冲压刻模的装置放上冲压板14上进行冲压,冲压装置3的下端左右侧均固定连接有挂钩4,通过挂钩4卡紧锁扣7,实现了字模安装座5安装简洁,拆卸简单,弹簧8相远离的一端均固定连接在锁扣7向相靠近的一侧中部,对弹簧8限位,使弹簧8可将空腔6中的锁扣7复位,使锁扣7卡紧挂钩4,滑槽9内中部滑动连接有字模本体13,对装置表面冲压刻模,螺纹杆11的下端均螺纹连接有螺纹套12,通过螺纹套12拧紧螺纹杆11,对滑槽9内两侧的滑块10限位,进而对字模本体13限位,使字模本体13不再出现晃动,底座1的四角均设置有安装孔15,安装孔15内均设置有六角螺栓16,可将复合字模装置通过底座1四角安装孔15中的六角螺栓16将复合字模装置安装至工作台上,安装灵活方便。

[0030] 工作原理:首先将复合字模装置通过底座1四角安装孔15中的六角螺栓16将复合字模装置安装至工作台上,按动字模安装座5两侧的锁扣7,将字模安装座5从冲压装置3下端两侧的挂钩4中取出,空腔6内的弹簧8使锁扣7复位,将两侧的螺纹套12从螺纹杆11中拧出,将滑块10从滑槽9中取下,依次放上所需的字模本体13,并重新将滑块10放入滑槽9中,拧上螺纹套12,微调字模本体13在滑槽9中的位置后,拧紧螺纹套12,滑槽9内两侧的滑块10对字模本体13限位,使字模本体13不再出现晃动,再将安装好字模本体13的字模安装座5安装至冲压装置3下端,通过锁扣7卡紧挂钩4,将需要冲压字模的装置放上冲压板14上,启动龙门架2内上端的冲压装置3,对装置表面冲压刻模,本复合字模装置,实现了安装简易,拆卸简单,也实现了可灵活更换字模本体13以达到冲压刻模可任意更换内容,实用性更加广泛,值得大力推广。

[0031] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,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,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

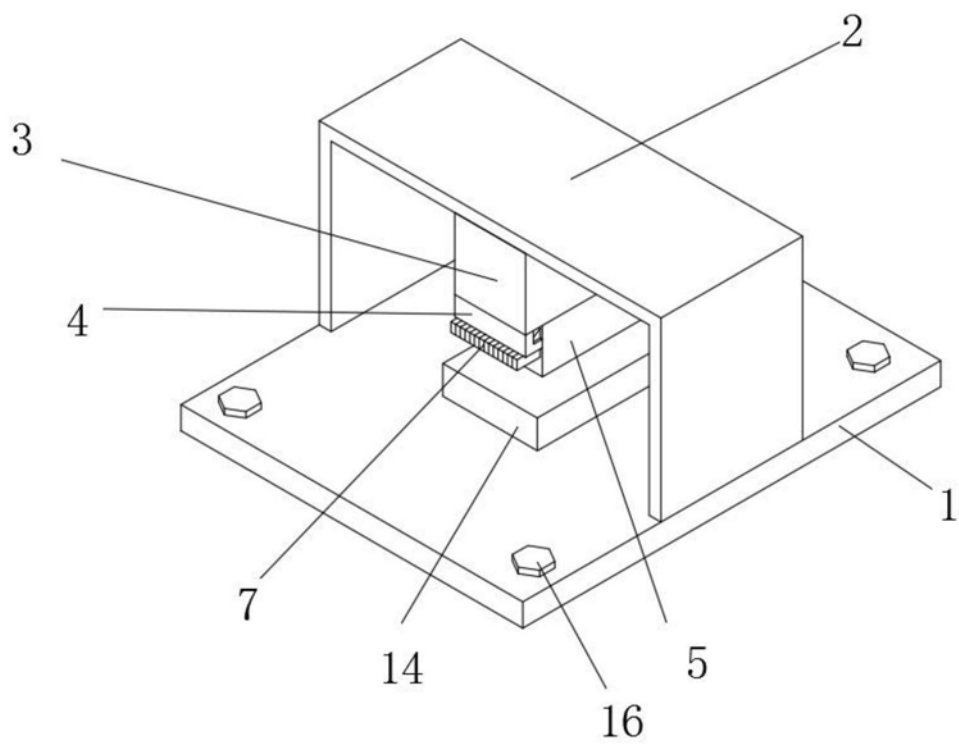


图1

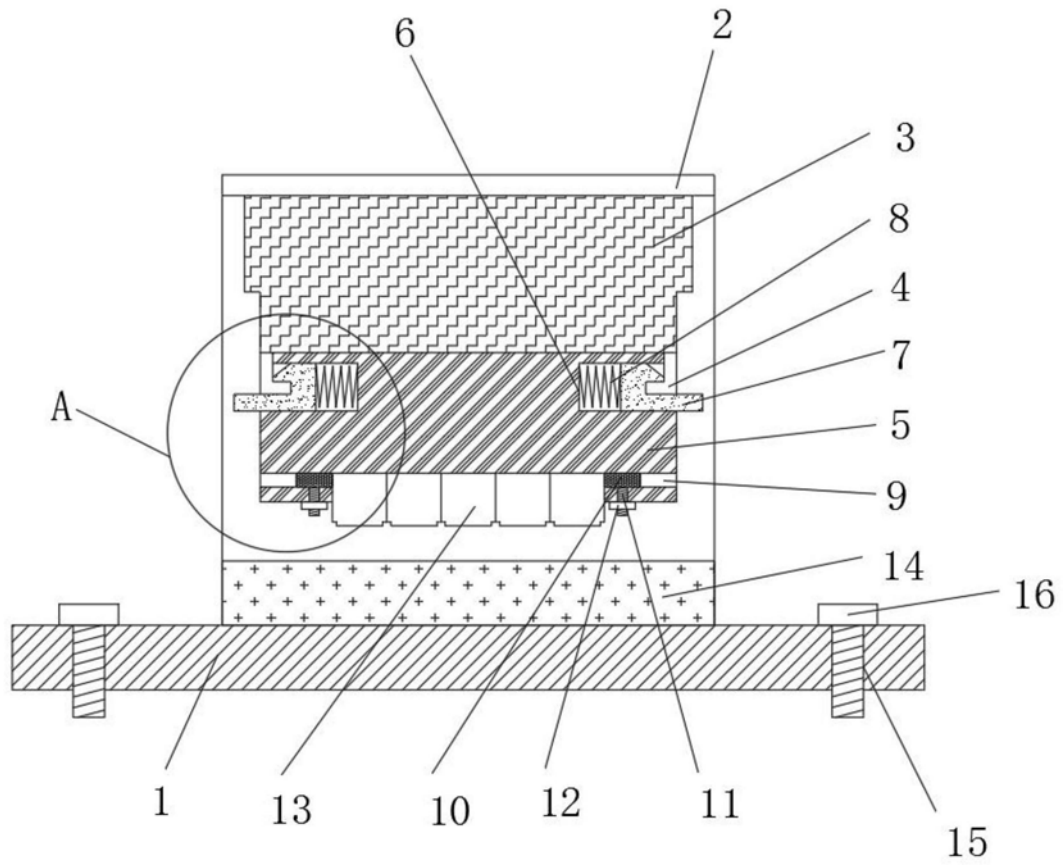


图2

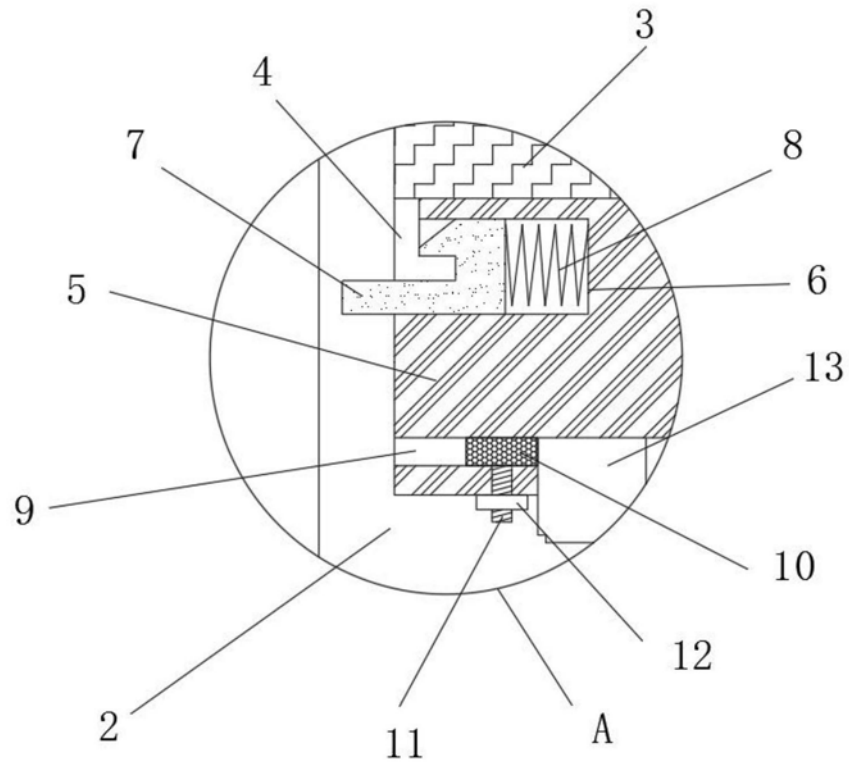


图3