



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105215966 A

(43) 申请公布日 2016. 01. 06

(21) 申请号 201410297033. 7

(22) 申请日 2014. 06. 28

(71) 申请人 王金鹤

地址 266000 山东省青岛市市北区抚顺路
11 号

(72) 发明人 王金鹤

(51) Int. Cl.

B25H 7/04(2006. 01)

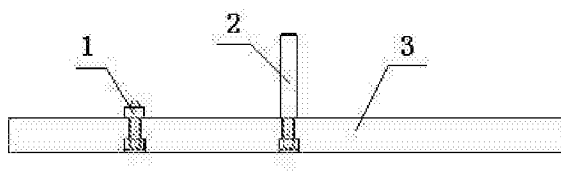
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种新型样冲针打点结构

(57) 摘要

本发明涉及一种新型样冲针打点结构,包括样冲针、定位销和底盘,样冲针通过锁紧螺母固定在底盘上,定位销通过锁紧螺母固定在底盘上,根据模板规格尺寸调好定位销,再根据预钻孔的位置要求调好样冲针的位置并锁紧,最后把模板放入定位销内,然后用锤子敲击模板的四个角部就可以打出点来,同等规格的其他模板都可以按顺序放入该定位内打点。本发明与传统的打点方式相比,节约了劳动时间、降低了劳动强度,而且保证了产品精度和质量,能满足市场需要。



1. 一种新型样冲针打点结构,包括样冲针、定位销和底盘,其特征是:样冲针通过锁紧螺母固定在底盘上,定位销通过锁紧螺母固定在底盘上。

一种新型样冲针打点结构

技术领域

[0001] 本发明涉及一种模具冲针装置,具体涉及一种新型样冲针打点结构。

[0002]

背景技术

[0003] 目前国内模具钳工采用划线的方式确定其中一块模板的预钻孔位置,其余的相同规格尺寸的模板都采用红丹涂抹或者用划针插入已钻出的孔中划圆弧来确定预钻孔的大体位置,这样虽然可行,但是不能保证验出的孔位全部准确,有的误差甚至达到 1mm 以上,这给装配工作带来了不少困难,既费时又费力,还不能保证模具装配的质量。

发明内容

[0004] 本发明克服现有技术的不足,提出了一种新型样冲针打点结构,所述装置能节约劳动时间、降低劳动强度,并保证产品的精度和质量,能满足市场需要。

[0005] 本发明的技术方案为:一种新型样冲针打点结构,包括样冲针、定位销和底盘,样冲针通过锁紧螺母固定在底盘上,定位销通过锁紧螺母固定在底盘上。

[0006] 本发明具有如下有益效果:

本发明所述装置能节约劳动时间、降低劳动强度,并保证产品的精度和质量,能满足市场需要。

附图说明

[0007] 图 1 为本发明样冲针结构示意图。

[0008] 图 2 为本发明底盘结构示意图。

[0009] 图中:1、样冲针;2、定位销;3、底盘。

[0010] 具体实施方式:

参见图 1 至图 2 所示,本发明包括样冲针 1、定位销 2 和底盘 3,样冲针 1 通过锁紧螺母固定在底盘 3 上,定位销 2 通过锁紧螺母固定在底盘 3 上,根据模板规格尺寸调好定位销 2,再根据预钻孔的位置要求调好样冲针 1 的位置并锁紧,最后把模板放入定位销 2 内,然后用锤子敲击模板的四个角部就可以打出点来,同等规格的其他模板都可以按顺序放入该定位内打点。

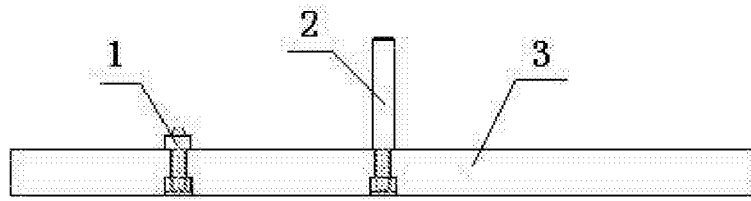


图 1

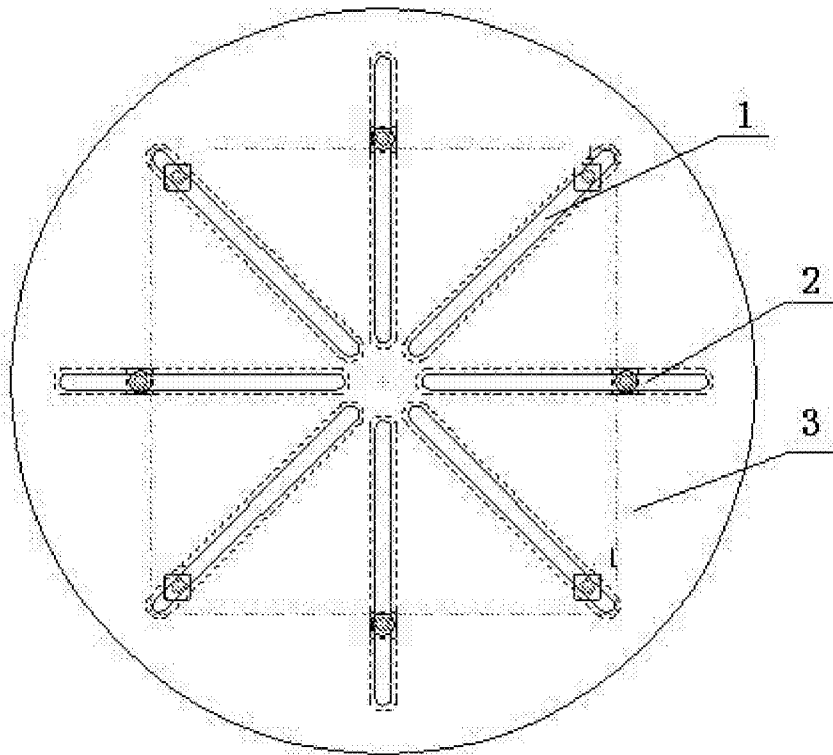


图 2