



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215844648 U

(45) 授权公告日 2022. 02. 18

(21) 申请号 202120731351.5

(22) 申请日 2021.04.09

(73) 专利权人 东莞市建铠压铸科技有限公司  
地址 523000 广东省东莞市企石镇东部快速路企石段21号101室

(72) 发明人 钟茂楷 梁葵容

(74) 专利代理机构 东莞市华南专利商标事务所有限公司 44215  
代理人 赵超群

(51) Int. Cl.

B08B 7/00 (2006.01)

B08B 13/00 (2006.01)

B22D 31/00 (2006.01)

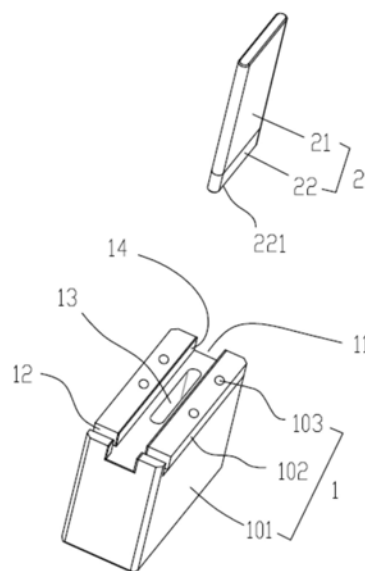
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种去隔皮治具

(57) 摘要

本实用新型涉及压铸件坯件成形技术领域，尤其涉及一种去隔皮治具，包括底座及冲头；所述底座设有定位槽、限位槽及落料孔，所述定位槽凹设于底座，所述限位槽凹设于底座，所述定位槽和限位槽相交设置，所述定位槽和限位槽连通，所述落料孔贯穿底座的厚度并与所述定位槽连通；所述冲头包括上部及与上部连接的下部，所述下部设有导向部，所述导向部的截面面积小于或等于上部的截面面积；所述上部的截面面积小于落料孔的截面面积；通过设置定位槽和限位槽，对工件进行精准定位，导向部的设置，确保冲头精准进入长条孔内，快速去除隔皮，提高加工合格率，提高生产效率。



1. 一种去隔皮治具,其特征在于:包括底座(1)及冲头(2);

所述底座(1)设有定位槽(11)、限位槽(12)及落料孔(13),所述定位槽(11)凹设于底座(1),所述限位槽(12)凹设于底座(1),所述定位槽(11)和限位槽(12)相交设置,所述定位槽(11)和限位槽(12)连通,所述落料孔(13)贯穿底座(1)的厚度并与所述定位槽(11)连通;

所述冲头(2)包括上部(21)及与上部(21)连接的下部(22),所述下部(22)设有导向部(221),所述导向部(221)的截面面积小于或等于上部(21)的截面面积;

所述上部(21)的截面面积小于落料孔(13)的截面面积。

2. 根据权利要求1所述的去隔皮治具,其特征在于:所述底座(1)还设有垫板(14),所述垫板(14)设于定位槽(11)的壁体,所述垫板(14)设有通孔,所述通孔的口径大于落料孔(13)的孔径,所述通孔与所述落料孔(13)配合。

3. 根据权利要求2所述的去隔皮治具,其特征在于:所述垫板(14)粘接于定位槽(11)内。

4. 根据权利要求1所述的去隔皮治具,其特征在于:所述底座(1)包括座体(101)、两个上滑件(102)及若干个止动件(103),两个所述上滑件(102)间隔设置形成定位槽(11),所述落料孔(13)设于座体(101),所述止动件(103)将上滑件(102)固定于座体(101)。

5. 根据权利要求1所述的去隔皮治具,其特征在于:所述上部(21)与所述下部(22)一体成型。

## 一种去隔皮治具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及压铸件坯件成形技术领域,尤其涉及一种去隔皮治具。

### 背景技术

[0002] 如图3所示,工件100设有长条孔101,工件100为压铸成型产品,在压铸成形过程中部分工件100出现隔皮的现象,隔皮为一层薄片使得长条孔101成为盲孔,影响后续的装配或使用,需要将带有隔皮的工件100进行二次加工,去除隔皮,现有的去除隔皮的方法具有效率低的缺点,需要改良。

### 发明内容

[0003] 为了克服现有技术中存在的去除隔皮效率低的缺点,本实用新型的目的在于提供一种去隔皮治具,达到快速去隔皮的目的,提高生产质量及生产效率。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案为:

[0005] 一种去隔皮治具,包括底座及冲头;

[0006] 所述底座设有定位槽、限位槽及落料孔,所述定位槽凹设于底座,所述限位槽凹设于底座,所述定位槽和限位槽相交设置,所述定位槽和限位槽连通,所述落料孔贯穿底座的厚度并与所述定位槽连通;

[0007] 所述冲头包括上部及与上部连接的下部,所述下部设有导向部,所述导向部的截面面积小于或等于上部的截面面积;

[0008] 所述上部的截面面积小于落料孔的截面面积。

[0009] 进一步的,所述底座还设有垫板,所述垫板设于定位槽的壁体,所述垫板设有通孔,所述通孔的口径大于落料孔的孔径,所述通孔与所述落料孔配合。

[0010] 进一步的,所述垫板粘接于定位槽内。

[0011] 进一步的,所述底座包括座体、两个上滑件及若干个止动件,两个所述上滑件间隔设置形成定位槽,所述落料孔设于座体,所述止动件将上滑件固定于座体。

[0012] 进一步的,所述上部与所述下部一体成型。

[0013] 本实用新型的有益效果:通过设置定位槽和限位槽,对工件进行精准定位,导向部的设置,确保冲头精准进入长条孔内,快速去除隔皮,提高加工合格率,提高生产效率。

### 附图说明

[0014] 图1为本实用新型的立体结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型的工作状态结构示意图;

[0016] 图3为待加工的工件立体图。

### 具体实施方式

[0017] 为了便于本领域技术人员的理解,下面结合实施例及附图对本实用新型作进一步

的说明,实施方式提及的内容并非对本实用新型的限定。

[0018] 请参阅图1和图2,本实用新型的一种去隔皮治具,包括底座1及冲头2;

[0019] 所述底座1设有定位槽11、限位槽12及落料孔13,所述定位槽11凹设于底座1,所述限位槽12凹设于底座1,所述定位槽11和限位槽12相交设置,所述定位槽11和限位槽12连通,所述落料孔13贯穿底座1的厚度并与所述定位槽11连通;

[0020] 所述冲头2包括上部21及与上部21连接的下部22,所述下部22设有导向部221,所述导向部221的截面面积小于或等于上部21的截面面积;

[0021] 所述上部21的截面面积小于落料孔13的截面面积。

[0022] 具体的,本实施例中,在底座1加工互相垂直的定位槽11和限位槽12,定位槽11和限位槽12均凹设于底座1的上表面,工件100的本体放置在定位槽11内,限位槽12用于容置工件100的凸部102,限位槽12与落料孔13之间的间距根据工件100的规格确定,使得长条孔101位于落料孔13的正上方,接着冲头2对准长条孔101自上而下落下,导向部221首先进入长条孔101内,具有导向作用,使得冲头2准确进入长条孔101内,接着下部22及上部21依次进入长条孔101内,上部21的截面形状与长条孔101的截面形状相同,在冲头2的压力下将长条孔101内壁的隔皮去除,隔皮经由落料孔13进入废料收集箱。

[0023] 通过设置定位槽11和限位槽12,对工件100进行精准定位,导向部221的设置,确保冲头2精准进入长条孔内,快速去除隔皮,提高加工合格率,提高生产效率。

[0024] 所述底座1还设有垫板14,所述垫板14设于定位槽11的壁体,所述垫板14设有通孔,所述通孔的口径大于落料孔13的孔径,所述通孔与所述落料孔13配合,垫板14为消耗品,根据不同材质制成的工件100更换不同的垫板14,对工件100进行保护,确保加工的合格率。

[0025] 所述垫板14粘接于定位槽11内,方便更换垫板14。

[0026] 所述底座1包括座体101、两个上滑件102及若干个止动件103,两个所述上滑件102间隔设置形成定位槽11,所述落料孔13设于座体101,所述止动件103将上滑件102固定于座体101,通过调整上滑件102在座体101的位置,使得不同规格的工件100在同一个治具加工的目的,降低生产成本。

[0027] 所述上部21与所述下部22一体成型,提高冲头2的强度和使用寿命。

[0028] 以上内容仅为本实用新型的较佳实施例,对于本领域的普通技术人员,依据本实用新型的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

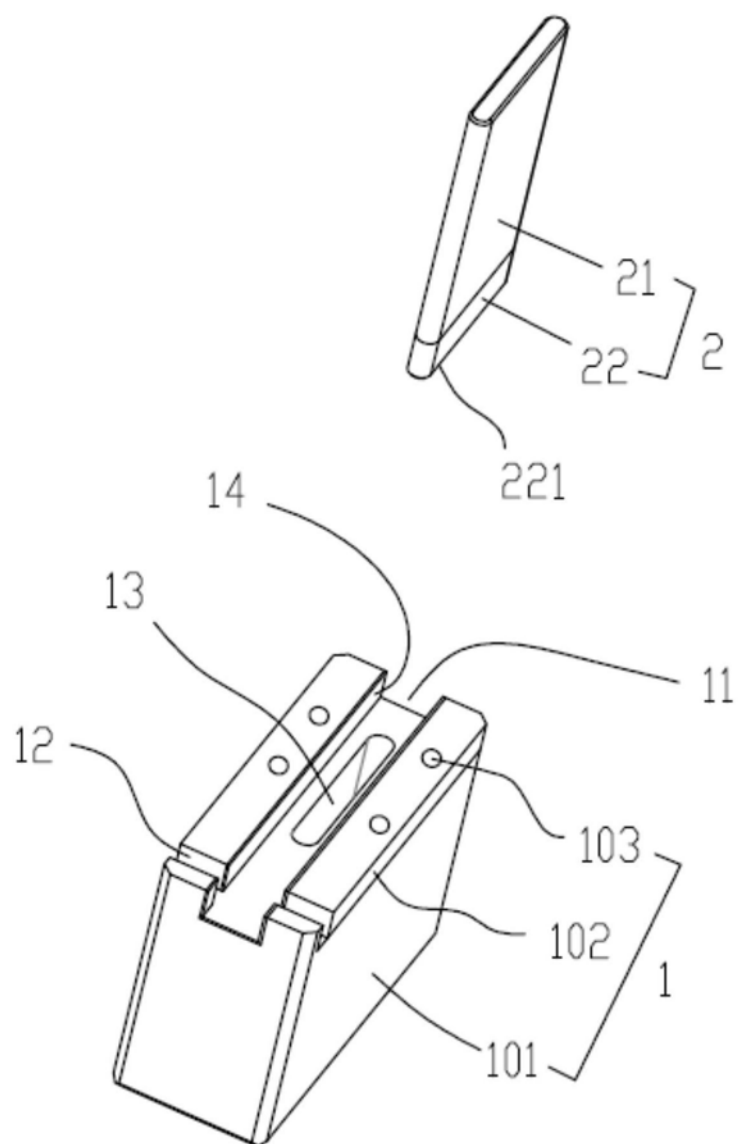


图1

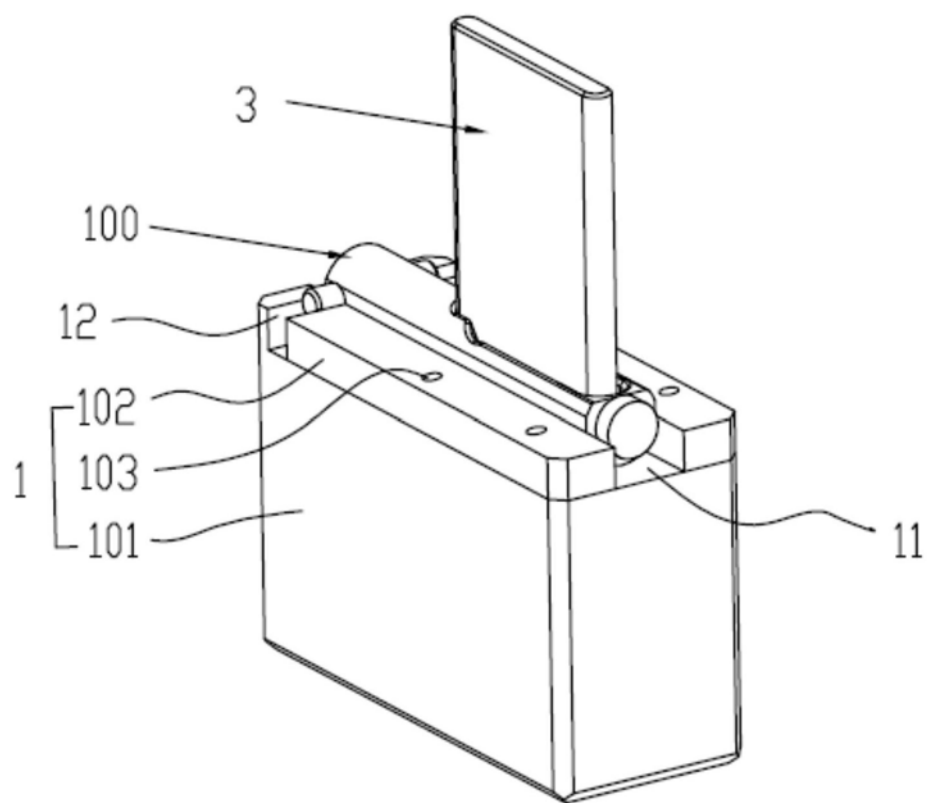


图2

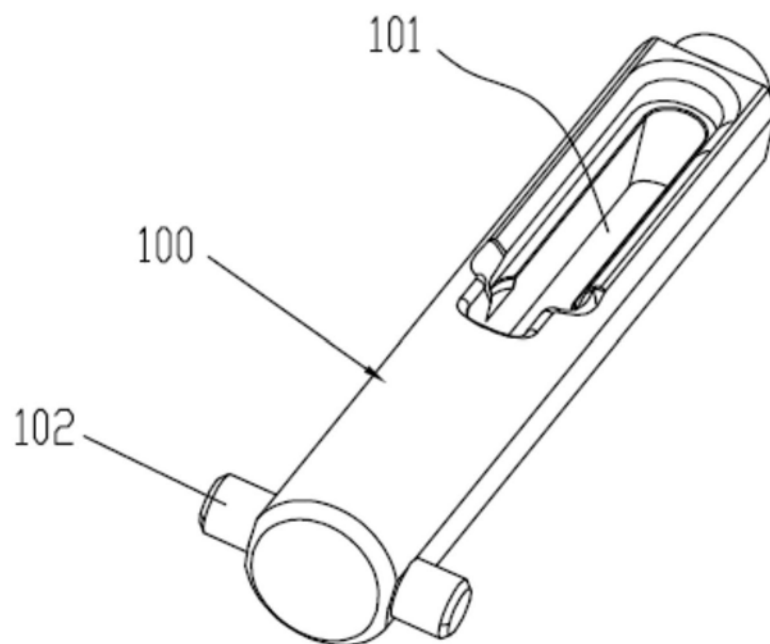


图3