

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202683671 U

(45) 授权公告日 2013.01.23

(21) 申请号 201220173983.5

(22) 申请日 2012.04.23

(73) 专利权人 钢源(苏州)精密机械有限公司

地址 215000 江苏省苏州市太仓市太仓经济
开发区板桥禅寺路 99 号

(72) 发明人 陈泰宇

(51) Int. Cl.

B21C 51/00 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

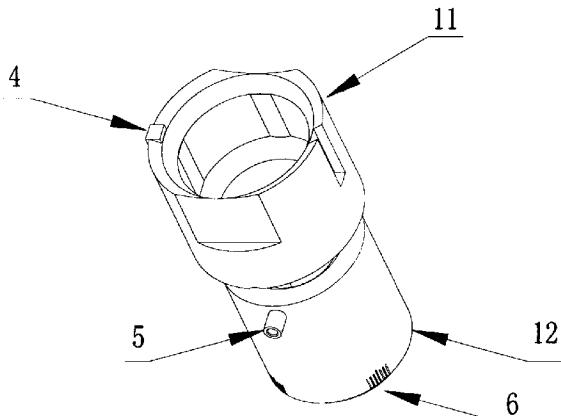
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

用于校对模具螺纹起始点的治具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于校对模具螺纹起始点的治具，包括与固定在公模上的剥脱环配合的公模剥脱环匹配套以及与母模配合的母模匹配套；公模剥脱环匹配套上部设有一个以上方槽，其中每一方槽与分布在剥脱环上的对应方槽配合形成可供沿轴向插入方形插销的插槽，公模剥脱环匹配套下部插设于母模匹配套中，且母模匹配套的至少一侧部设有插销孔，与所述插销孔配合的插销一端穿过所述插销孔后伸入沿轴向分布在公模剥脱环匹配套下部的滑槽内；所述母模匹配套与母模上设有相互对应的标记。本实用新型结构简单，易于加工制造，成本低廉，并能实现对模具的螺纹起始点进行方便、快捷的校对，且精确度高，可控性好，能有效提高模具调试效率，增加产量。



1. 一种用于校对模具螺纹起始点的治具，其特征在于，它包括与固定在公模上的剥脱环配合的公模剥脱环匹配套以及与母模配合的母模匹配套；

所述公模剥脱环匹配套上部设有一个以上方槽，其中每一方槽与分布在剥脱环上的对应方槽配合形成可供沿轴向插入方形插销的插槽，所述公模剥脱环匹配套下部插设于母模匹配套中，且母模匹配套的至少一侧部设有插销孔，与所述插销孔配合的插销一端穿过所述插销孔后伸入沿轴向分布在公模剥脱环匹配套下部的滑槽内；

所述母模匹配套与母模上设有相互对应的标记。

2. 根据权利要求 1 所述的用于校对模具螺纹起始点的治具，其特征在于，所述公模剥脱环匹配套上部对称分布有复数个方槽。

3. 根据权利要求 1 所述的用于校对模具螺纹起始点的治具，其特征在于，所述公模剥脱环匹配套下部一侧外壁上设有沿轴向延伸的条形滑槽，所述滑槽两端设有限位结构。

4. 根据权利要求 1 所述的用于校对模具螺纹起始点的治具，其特征在于，所述母模匹配套与母模上均设有相互对应的刻度标记。

用于校对模具螺纹起始点的治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械技术领域中的一种治具，尤其涉及一种用于校对模具螺纹起始点的治具。

背景技术

[0002] 目前，在瓶盖等具有螺纹的制品的成型过程中，通常需要对模具的螺纹起始点进行校对，以防止错位而影响旋盖角度测试，但传统的方法一般都是通过工人根据经验进行手工调校，但这种方式精度无法控制，工作效率低下。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种用于校对模具螺纹起始点的治具，其能实现对模具的螺纹起始点进行方便、快捷的校对，且精确度高，可控性好，从而克服了现有技术中的不足。

[0004] 为实现上述实用新型目的，本实用新型采用了如下技术方案：

[0005] 一种用于校对模具螺纹起始点的治具，包括与固定在公模上的剥脱环配合的公模剥脱环匹配套以及与母模配合的母模匹配套；

[0006] 所述公模剥脱环匹配套上部设有一个以上方槽，其中每一方槽与分布在剥脱环上的对应方槽配合形成可供沿轴向插入方形插销的插槽，所述公模剥脱环匹配套下部插设于母模匹配套中，且母模匹配套的至少一侧部设有插销孔，与所述插销孔配合的插销一端穿过所述插销孔后伸入沿轴向分布在公模剥脱环匹配套下部的滑槽内；

[0007] 所述母模匹配套与母模上均设有对应标记。

[0008] 优选的，所述公模剥脱环匹配套上部对称分布有复数个方槽。

[0009] 优选的，所述公模剥脱环匹配套下部一侧外壁上设有沿轴向延伸的条形滑槽，所述滑槽两端设有限位结构。

[0010] 所述母模匹配套与母模上均设有相互对应的刻度标记。

[0011] 以下详细说明该用于校对模具螺纹起始点的治具的工作过程：

[0012] 公模剥脱环匹配套与固定在设备公模部分的剥脱环相配合（剥脱环装在设备上不可作旋转运动，只能上下活动），并旋转公模剥脱环匹配套，让其上的方槽与公模剥脱环的方槽对应后装上方形插销，使其达到固定不旋转的目的。

[0013] 母模匹配套在插销的作用下只能和公模剥脱环匹配套作上下运动，也不可旋转，母模匹配套上有刻度标记，将母模上的标记对准母模匹配套上的刻度标记（因治具已配合公模剥脱环并不可旋转，而母模可旋转，故两者的刻度、标记，其对应以旋转母模来调整），刻度、标记对整齐后锁紧母模，治具完成单腔模具的螺纹起始点对点工作。

[0014] 附图说明

[0015] 图 1 是本实用新型一优选实施例的结构示意图；

[0016] 图 2 是本实用新型一优选实施例的应用状态示意图。

[0017] 具体实施方式

[0018] 以下结合附图及一优选实施例对本实用新型的技术方案作进一步的说明。

[0019] 参阅图 1-2, 该较佳实施例系涉及一种用于校对瓶盖模具螺纹起始点的治具 1, 其包括与固定在公模上的剥脱环 2 配合的公模剥脱环匹配套 11 以及与母模 3 配合的母模匹配套 12;

[0020] 所述公模剥脱环匹配套上部设有一个以上方槽, 其中每一方槽与分布在剥脱环上的对应方槽配合形成可供沿轴向插入方形插销 4 的插槽, 所述公模剥脱环匹配套下部插设于母模匹配套中, 且母模匹配套的至少一侧部设有插销孔, 与所述插销孔配合的圆柱形插销 5 一端穿过所述插销孔后伸入沿轴向分布在公模剥脱环匹配套下部的滑槽 121 内;

[0021] 所述母模匹配套与母模上设有相互配合的定位标记。

[0022] 优选的, 所述公模剥脱环匹配套上部对称分布有复数个方槽。

[0023] 优选的, 所述公模剥脱环匹配套下部一侧外壁上设有沿轴向延伸的条形滑槽, 所述滑槽两端设有卡挡结构。

[0024] 前述定位标记优选采用设置在母模匹配套与母模上的刻度标记 6。

[0025] 该治具在工作时, 是通过公模剥脱环匹配套与固定在设备公模部分的剥脱环相配合(剥脱环装在设备上不可作旋转运动, 只能上下活动), 并旋转公模剥脱环匹配套, 让其上的方槽与公模剥脱环的方槽对应后装上长方形插销, 使其达到固定不旋转的目的, 同时, 母模匹配套在圆柱形侧插销的作用下只能和公模剥脱环匹配套作上下运动, 也不可旋转, 母模匹配套上有刻度、标记, 将母模上的刻度标记对准母模匹配套上的刻度(因治具已配合公模剥脱环并不可旋转, 而母模可旋转, 故两者的刻度标记对应以旋转母模来调整), 刻度标记对整齐后锁紧母模, 治具完成单腔模具的螺纹起始点对点工作。

[0026] 该治具结构简单, 易于加工制造, 成本低廉, 并能实现对模具的螺纹起始点进行方便、快捷的校对, 且精确度高, 可控性好, 能有效提高模具调试效率, 增加产量。

[0027] 尽管本实用新型的实施方案已公开如上, 但其并不仅仅限于说明书和实施方式中所列运用, 它完全可以被适用于各种适合本实用新型的领域, 对于熟悉本领域的人员而言, 可容易地实现另外的修改, 因此在不背离权利要求及等同范围所限定的一般概念下, 本实用新型并不限于特定的细节和这里示出与描述的图例。

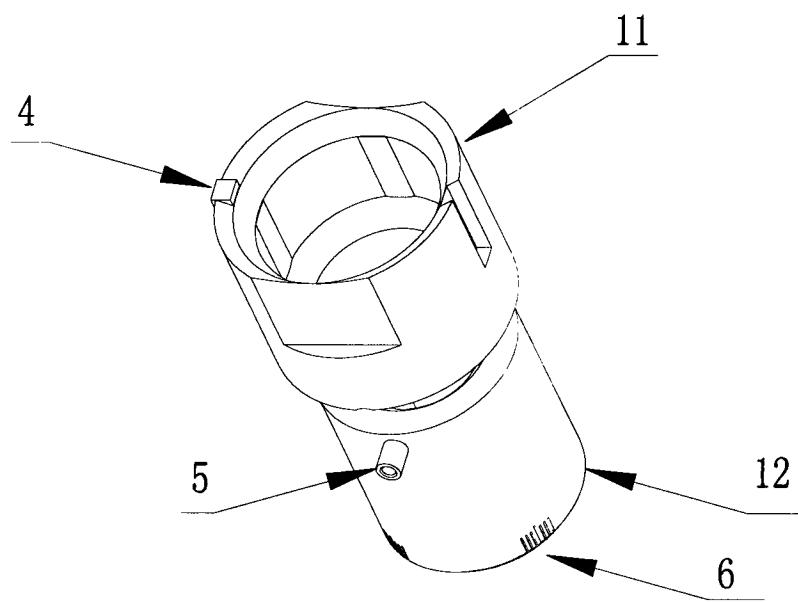


图 1

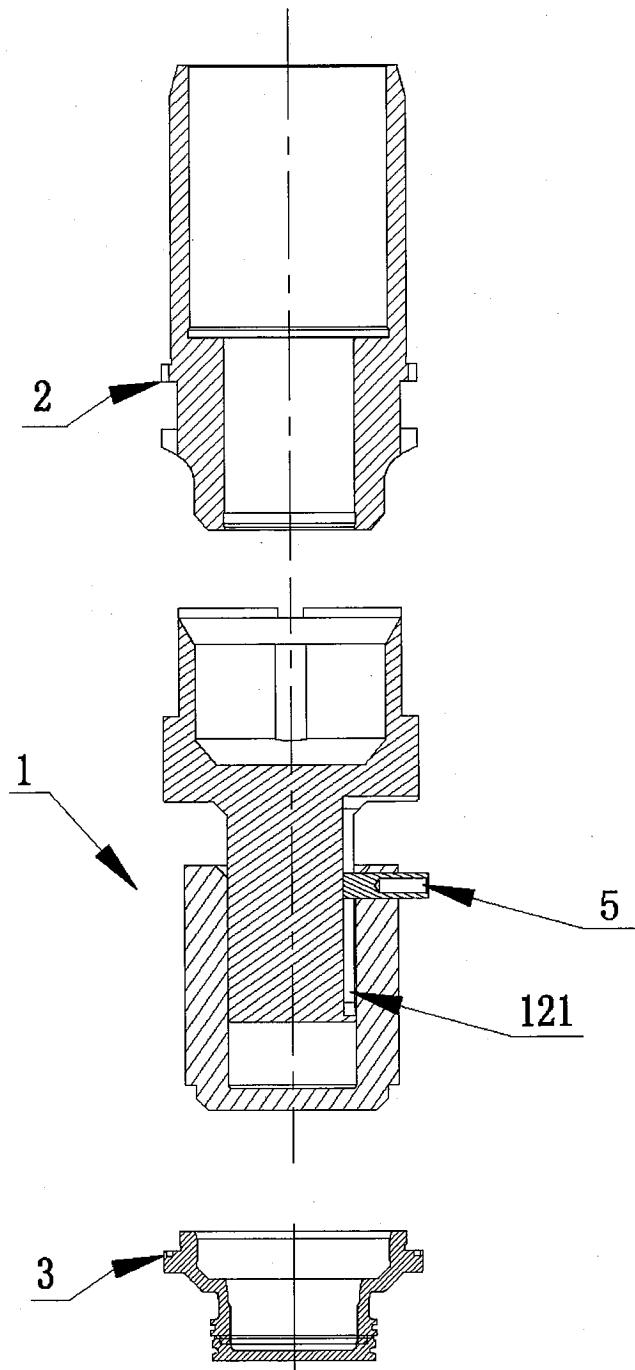


图 2