



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104959931 A

(43) 申请公布日 2015. 10. 07

(21) 申请号 201510346270. 2

(22) 申请日 2015. 06. 23

(71) 申请人 苏州柏德纳科技有限公司

地址 215011 江苏省苏州市高新区湘江路
1128 号

(72) 发明人 黄志刚

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B25B 11/00(2006. 01)

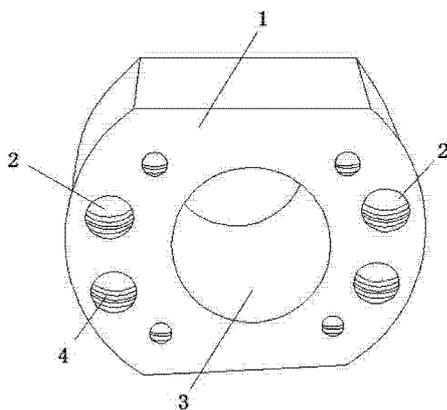
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种定位件

(57) 摘要

本发明公开了一种定位件,包括定位块,还包括安装孔,所述定位块两端设置为圆弧结构,定位块中心设置有圆形定位通孔;所述定位块上设置有多个安装孔。本发明提供的一种定位件,通过定位通孔可方便的定位件快捷的固定在夹具体上,多个安装孔可根据工件加工需要,增加不同的定位销。本设计结构简单,安装快捷,使用方便。



1. 一种定位件,包括定位块,其特征在于:还包括安装孔,所述定位块两端设置为圆弧结构,定位块中心设置有圆形定位通孔;所述定位块上设置有多个安装孔。

2. 根据权利要求 1 所述的一种定位件,其特征在于:所述多个安装孔以定位通孔为中心对称设置。

3. 根据权利要求 1 所述的一种定位件,其特征在于:所述安装孔数量设置为八个。

4. 根据权利要求 1 所述的一种定位件,其特征在于:所述安装孔内表面均设置有螺纹。

5. 根据权利要求 1 所述的一种定位件,其特征在于:所述定位件采用不锈钢材质。

6. 根据权利要求 5 所述的一种定位件,其特征在于:所述不锈钢型号设置为 316L。

一种定位件

技术领域

[0001] 本发明涉及一种定位件,属于机械零件技术领域。

背景技术

[0002] 定位件是工装夹具中重要的组成部分。在工装夹具设计时,选择正确的定位方案是保证工艺精度的关键。目前,常见的定位件多是定位柱,定位块,无法满足进一步扩展的需求。

发明内容

[0003] 目的:为了克服现有技术中存在的不足,本发明提供一种定位件。

[0004] 技术方案:为解决上述技术问题,本发明采用的技术方案为:

一种定位件,包括定位块,还包括安装孔,所述定位块两端设置为圆弧结构,定位块中心设置有圆形定位通孔;所述定位块上设置有多个安装孔。

[0005] 所述多个安装孔以定位通孔为中心对称设置。

[0006] 所述安装孔数量设置为八个。

[0007] 所述安装孔内表面均设置有螺纹。

[0008] 作为优选方案,所述定位件采用不锈钢材质。

[0009] 作为优选方案,所述不锈钢型号设置为 316L。

[0010] 有益效果:本发明提供的一种定位件,通过定位通孔可方便的定位件快捷的固定在夹具体上,多个安装孔可根据工件加工需要,增加不同的定位销。本设计结构简单,安装快捷,使用方便。

附图说明

[0011] 图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本发明作更进一步的说明。

[0013] 如图 1 所示,一种定位件,包括定位块 1,还包括安装孔 2,所述定位块 1 两端设置为圆弧结构,定位块 1 中心设置有圆形定位通孔 3;所述定位块 1 上设置有多个安装孔 2。

[0014] 所述多个安装孔 2 以定位通孔 3 为中心对称设置。

[0015] 所述安装孔 2 数量设置为八个。

[0016] 所述安装孔 2 内表面均设置有螺纹 4。

[0017] 具体使用方式如下:本设计使用配合模块化夹具来使用,可将定位件通过定位通孔固定于夹具上的定位柱上。然后就可以根据工件尺寸,形状,在安装孔上设置定位销。由于安装孔设置有不同尺寸,所以定位销也可以对应不同的尺寸。

[0018] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出:对于本技术领域的普通技术人

员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

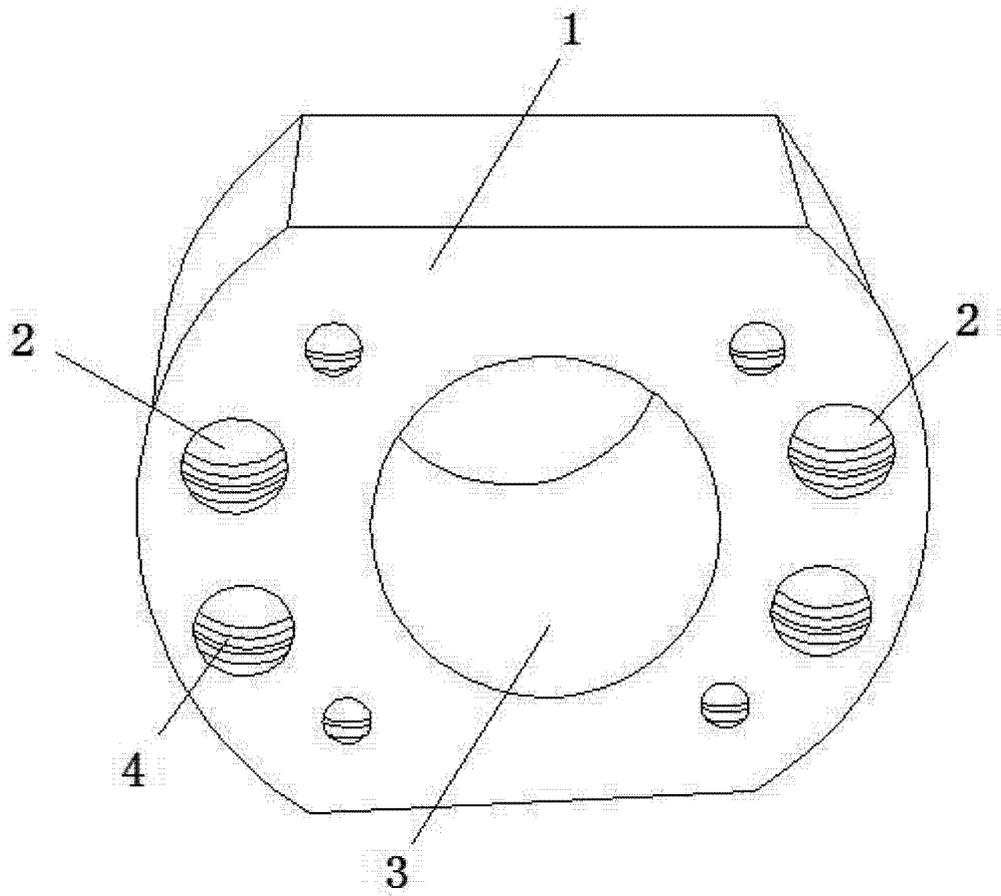


图 1