



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848791 U

(45) 授权公告日 2011.06.01

(21) 申请号 201020576662.0

(22) 申请日 2010.10.26

(73) 专利权人 浙江五洲新春集团有限公司

地址 312500 浙江省绍兴市新昌县城关镇南
门外 100 号

(72) 发明人 石勇 吕新 吕淳波 卢斌洪

(74) 专利代理机构 浙江翔隆专利事务所 33206

代理人 胡龙祥

(51) Int. Cl.

B25B 11/00 (2006.01)

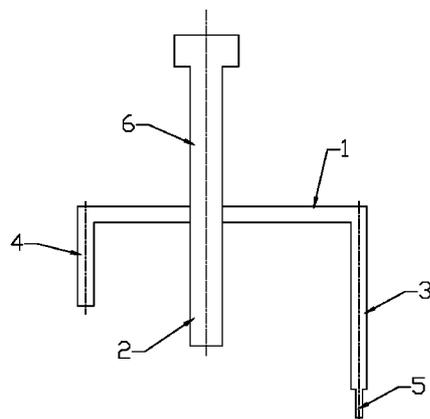
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

装配用定位器

(57) 摘要

本实用新型公开了一种装配用定位器,现有张紧轮轴承端盖的相对位置关系相差很大,本实用新型的定位器是在一横梁的中间位置设一固定轴,在该横梁的位于所述固定轴两侧的位置分别设一定位杆,该两定位杆与所述的固定轴向同一方向延伸并与固定轴平行。利用该定位器能够把铆合端盖与张紧拨叉的相对位置确定下来,从而提高机床的工作效率和产品的成品率,有效防止了二零件相对位置偏离而产品报废现象。



1. 装配用定位器,其特征是:在一横梁(1)的中间位置设一固定轴(2),在该横梁(1)的位于所述固定轴(2)两侧的位置分别设一定位杆(3、4),该两定位杆(3、4)与所述的固定轴(2)向同一方向延伸并与固定轴(2)平行。

2. 根据权利要求1所述的装配用定位器,其特征是所述两定位杆(3、4)中的一个较所述固定轴(2)长,另一个较所述固定轴(2)短。

3. 根据权利要求2所述的装配用定位器,其特征是所述较长的一个定位杆(3)的前端(5)设置成扁平状。

4. 根据权利要求1所述的装配用定位器,其特征是所述的固定轴(2)向反方向延伸出握持段(6)。

5. 根据权利要求1所述的装配用定位器,其特征是所述的横梁(1)与固定轴(2)为一体结构或者焊接在一起或者装配在一起。

6. 根据权利要求5所述的装配用定位器,其特征是所述的横梁(1)与定位杆(3、4)为一体结构或者焊接在一起或者装配在一起。

装配用定位器

技术领域

[0001] 本实用新型属于装配工具,具体的说是一种装配汽车张紧轮用的定位器。

背景技术

[0002] 传统的纯手工装配张紧轮轴承端盖时,端盖上的缺口与张紧拨叉上键槽的相对位置是用眼睛估计(端盖与张紧拨叉分别位于轴承的两端),然后用冲床铆合。装配出来的轴承,相对位置关系相差很大,装到主机上使用时达不到主机要求,影响主机质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题和提出的技术任务是克服现有张紧轮轴承端盖的相对位置关系相差很大的缺陷,提供一种装配用定位器。

[0004] 为此,本实用新型采用以下技术方案:装配用定位器,其特征是:在一横梁的中间位置设一固定轴,在该横梁的位于所述固定轴两侧的位置分别设一定位杆,该两定位杆与所述的固定轴向同一方向延伸并与固定轴平行。

[0005] 作为优选技术手段:所述两定位杆中的一个较所述固定轴长,另一个较所述固定轴短。所述较长的一个定位杆的前端设置成扁平状。所述的固定轴向反方向延伸出握持段。所述的横梁与固定轴为一体结构或者焊接在一起或者装配在一起;所述的横梁与定位杆为一体结构或者焊接在一起或者装配在一起。

[0006] 本实用新型的定位器能够把铆合端盖与张紧拨叉的相对位置确定下来,从而提高机床的工作效率和产品的成品率,有效防止了二零件相对位置偏离而产品报废现象。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型定位器的结构示意图。

[0008] 图2为图1所示定位器在装配时的状态示意图。

[0009] 图中标号说明:1-横梁,2-固定轴,3-较长的定位杆,4-较短的定位杆,5-扁平状前端,6-握持段,7-轴承,8-端盖,9-缺口,10-张紧拨叉,11-键槽。

具体实施方式

[0010] 以下结合说明书附图对本实用新型做详细说明。

[0011] 如图1所示,本实用新型的定位器是在一横梁1的中间位置设一固定轴2,在该横梁1的位于固定轴2两侧的位置分别设一定位杆3、4,该两定位杆3、4与固定轴2向同一方向延伸并与固定轴2平行。具体的:两定位杆3、4中的一个较固定轴2长,另一个较固定轴2短,较长的一个定位杆3的前端5设置成扁平状;固定轴2向反方向延伸出握持段6。横梁1与固定轴2为一体结构或者焊接在一起或者装配在一起;横梁1与定位杆3、4为一体结构或者焊接在一起或者装配在一起。

[0012] 使用该定位器时,在冲床铆合前,把端盖8放在轴承7的芯轴上,将定位器的固定

轴 2 插在芯轴的内孔内(为了定位准确,以固定轴的能够插入芯轴内径又不晃动为佳,如固定轴的外径与芯轴内径设计成基准尺寸相同的间隙配合关系),将定位器的较长的定位杆 3 的扁平状前端 5 插入张紧拨叉 10 的键槽 11 内,将端盖 8 的缺口 9 的一个边缘贴靠在定位器的另一较短的定位杆 4 上即将端盖 8 与张紧拨叉 10 的相对位置确定下来(通常的,要求端盖 8 的缺口的一个边缘与张紧拨叉 10 的键槽 11 要在一条直线上);然后拿开定位器,冲床冲头下行将端盖与芯轴铆合,由芯轴把端盖与张紧拨叉的位置固定正确。由此提高机床的工作效率和产品的成品率,有效防止了端盖与张紧拨叉相对位置偏离而产品报废现象。

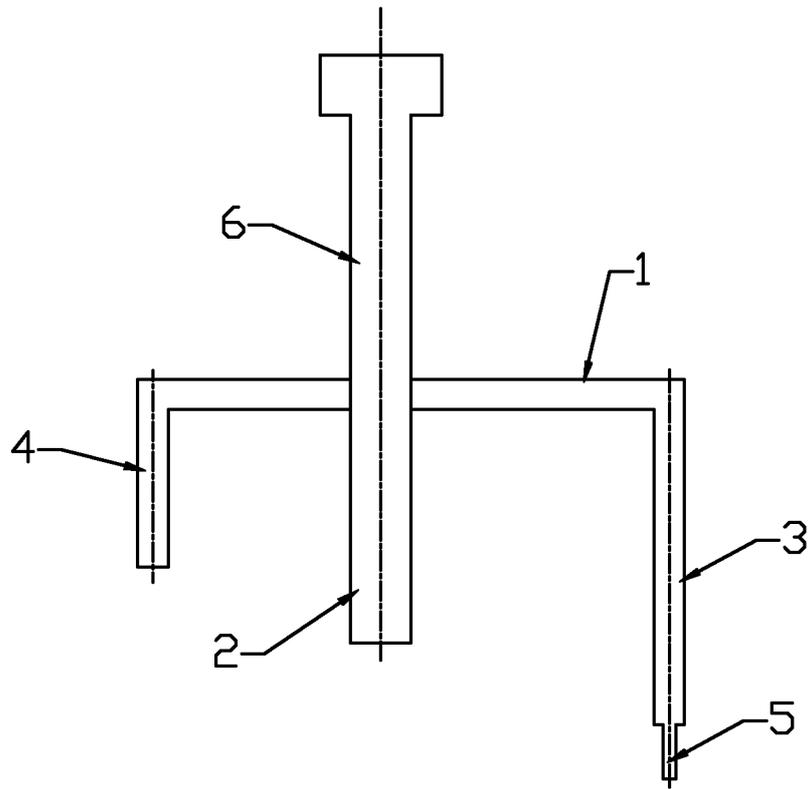


图 1

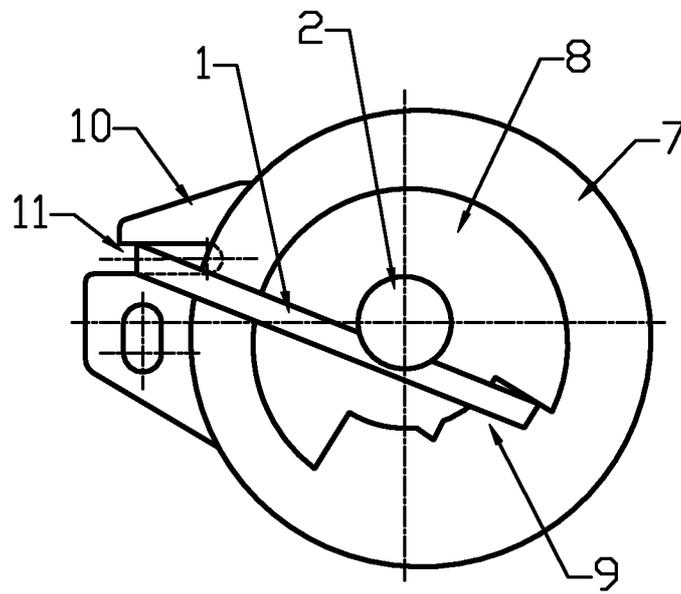


图 2