(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207552376 U
(45)授权公告日 2018.06.29

(21)申请号 201720878703.3

(22)申请日 2017.07.19

(73)专利权人 江苏万达特种轴承有限公司
地址 226500 江苏省南通市如皋市如城镇益寿南路189号

(72)发明人 赵小林 陈建 陈同基

(51)Int.Cl.
*C21D 1/62*(2006.01)

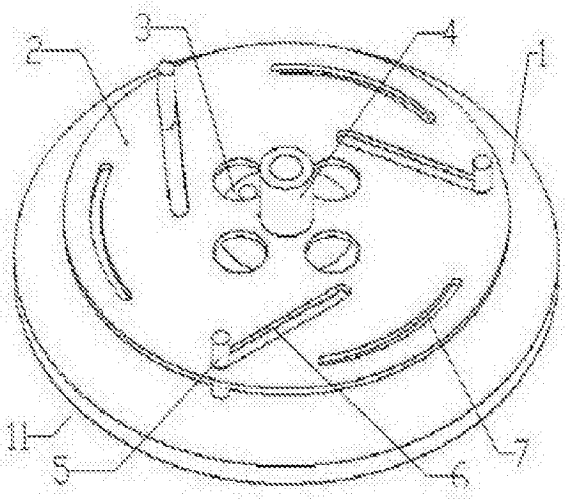
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

中频淬火机床定位工装

(57)摘要

本实用新型涉及一种中频淬火机床定位工装，它包括底盘、旋转盘，所述底盘固定在机床支撑上，底盘盘边缘内侧一周均匀设有三旋转块，另一端设有旋转定位杆，底盘中心设有连接座，连接座上设有定位轴；所述旋转盘中间设有圆孔，圆孔直径与定位轴外径等大，旋转盘一周均匀倾斜设有三个条形孔道，条形孔道外侧一周设有三个弧形孔道，弧形孔道与旋转盘同圆心；所述旋转盘旋转安装在底盘上，定位轴穿在旋转盘中心圆孔内。优点是利用旋转收缩定心的方式实现工件的快速定位，且普适于各种型号工件，使用方便、适用范围广，能有效提高工作效率。




CN 207552376 U

1.一种中频淬火机床定位工装，其特征在于，它包括底盘、旋转盘，所述底盘固定在机床支撑上，底盘盘边缘内侧一周均匀设有三旋转块，旋转块一端设有固定孔，通过固定螺丝固定在底盘上，另一端设有旋转定位杆，底盘中心设有连接座，连接座上设有定位轴；所述旋转盘中间设有圆孔，圆孔直径与定位轴外径等大，调节盘一周均匀倾斜设有三个条形孔道，条形孔道宽度与固定柱直径等大，条形孔道外侧一周设有三个弧形孔道，弧形孔道宽度略大于调节块固定螺栓直径，弧形孔道与旋转盘同圆心；所述旋转盘置于固定盘上，定位轴嵌入旋转盘中心圆孔，旋转定位杆柱分别嵌入相应条形孔道，转动旋转盘，旋转定位杆在条形孔道中滑动，旋转定位杆间间距随之缩放，弧形孔道位于固定螺丝上。

2.根据权利要求1所述的一种中频淬火机床定位工装，其特征是所述弧形孔道用于固定螺丝松紧度的调节。

3.根据权利要求2所述的一种中频淬火机床定位工装，其特征是所述固定螺丝松开时，可以转动旋转块，调节旋转定位杆位置；固定螺丝紧固时，旋转块固定在底座上，旋转定位杆位置固定。

# 中频淬火机床定位工装

## 技术领域

[0001] 本发明涉及定位夹具领域，具体涉及一种中频淬火机床定位工装。

## 背景技术

[0002] 目前加工厂在对工件进行淬火处理时，需在中频淬火机床上配有专用夹取工装，来实现工件的快速定位，现在一般都是一种型号配有一套工装，这就造成了一台机床需配有很多工装以适应多型号工件的加工；另外在更换工件型号时，必须更换配套工装，切换型号耗时长。

## 发明内容

[0003] 为了解决上述问题，本发明提出了一种中频淬火机床定位工装，利用旋转收缩定心的方式实现工件的快速定位，且普适于各种型号工件，使用方便、适用范围广，能有效提高工作效率。

[0004] 一种中频淬火机床定位工装，它包括底盘、旋转盘，所述底盘固定在机床支撑上，底盘盘边缘内侧一周均匀设有三旋转块，旋转块一端设有固定孔，通过固定螺丝固定在底盘上，另一端设有旋转定位杆，底盘中心设有连接座，连接座上设有定位轴；所述旋转盘中间设有圆孔，圆孔直径与定位轴外径等大，调节盘一周均匀倾斜设有三个条形孔道，条形孔道宽度与固定柱直径等大，条形孔道外侧一周设有三个弧形孔道，弧形孔道宽度略大于调节块固定螺栓直径，弧形孔道与旋转盘同圆心；所述旋转盘置于固定盘上，定位轴嵌入旋转盘中心圆孔，旋转定位杆柱分别嵌入相应条形孔道，转动旋转盘，旋转定位杆在条形孔道中滑动，旋转定位杆间间距随之缩放，弧形孔道位于固定螺丝上。

[0005] 所述弧形孔道用于固定螺丝松紧度的调节。

[0006] 所述固定螺丝松开时，可以转动旋转块，调节旋转定位杆位置；固定螺丝紧固时，旋转块固定在底座上，旋转定位杆位置固定。

[0007] 本实用新型优点是设计巧妙，结构合理，使用方便、适用范围广，能有效提高工作效率。

## 附图说明

[0008] 图1是本实用新型立体结构示意图。

[0009] 图2是本实用新型结构主视图。

[0010] 图3是本实用新型底盘示意图。

[0011] 图4是本实用新型旋转盘示意图。

## 具体实施方式

[0012] 参考附图1-2，一种中频淬火机床定位工装，它包括底盘1、旋转盘2，所述底盘1固定在机床支撑上，底盘1边缘内侧一周均匀设有三旋转块8，旋转块 8一端设有固定孔9，通

过固定螺丝10固定在底盘1上，另一端设有旋转定位杆 5，底盘1中心设有连接座3，连接座3上设有定位轴4；所述旋转盘2中间设有圆孔13，圆孔13直径与定位轴4外径等大，旋转盘2一周均匀倾斜设有三个条形孔道6，条形孔道6宽度与旋转定位杆5直径等大，条形孔道6外侧一周设有三个弧形孔道7，弧形孔道宽度略大于调节块固定螺丝10直径，弧形孔道7与旋转盘2同圆心；所述旋转盘2置于固定盘1上，定位轴4嵌入旋转盘2中心圆孔，旋转定位杆5柱分别嵌入相应条形孔道6，转动旋转盘2，旋转定位杆5在条形孔道6中滑动，旋转定位杆5间间距随之缩放，弧形孔道7位于固定螺丝 10上。

[0013] 所述弧形孔道7用于固定螺丝10松紧度的调节。

[0014] 所述固定螺丝10松开时，可以转动旋转块8，调节旋转定位杆5位置；固定螺丝10紧固时，旋转块8固定在底座1上，旋转定位杆5位置固定。

[0015] 本实用新型使用时，将工装11固定在中频淬火机床的固定支撑上，通过弧形孔道7拧松固定螺丝10，旋转旋转盘2，旋转定位杆5沿条形孔道6向外侧滑动，至旋转定位杆5间间距大于待加工工件，将待加工工件置于旋转定位杆5 之间，反向旋转旋转盘2，旋转定位杆5沿条形孔道6反向滑动，卡在待加工工件上，通过弧形孔道7拧松固定螺丝10，实现待加工工件12的固定、定位。

[0016] 本实用新型优点是设计巧妙，结构合理，使用方便、适用范围广，能有效提高工作效率。

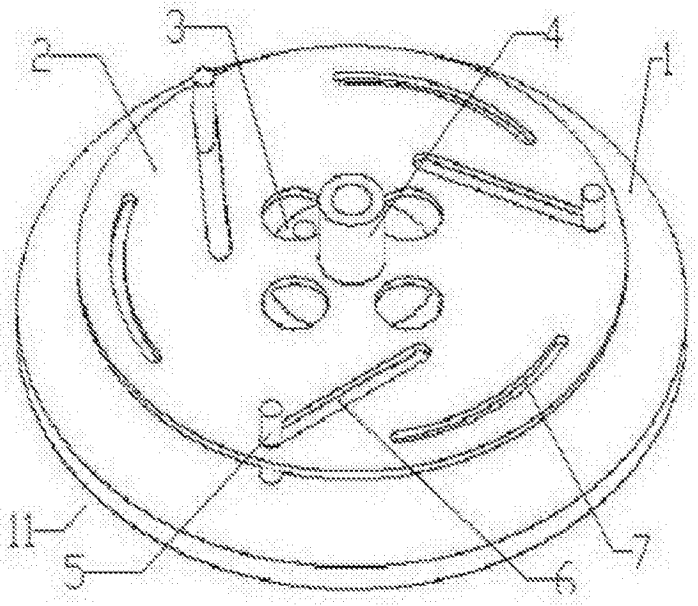



图1

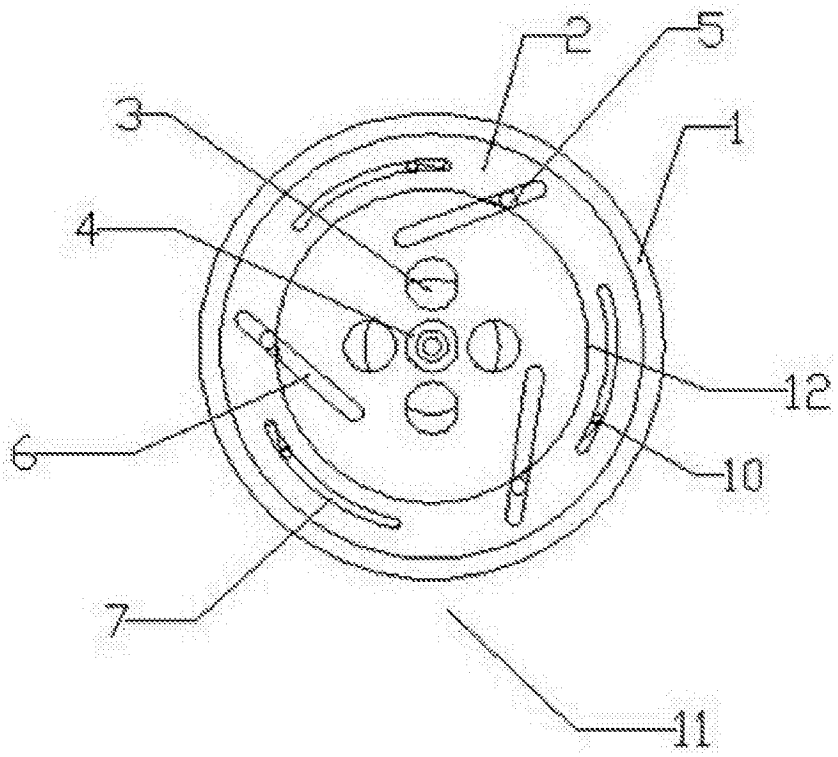



图2

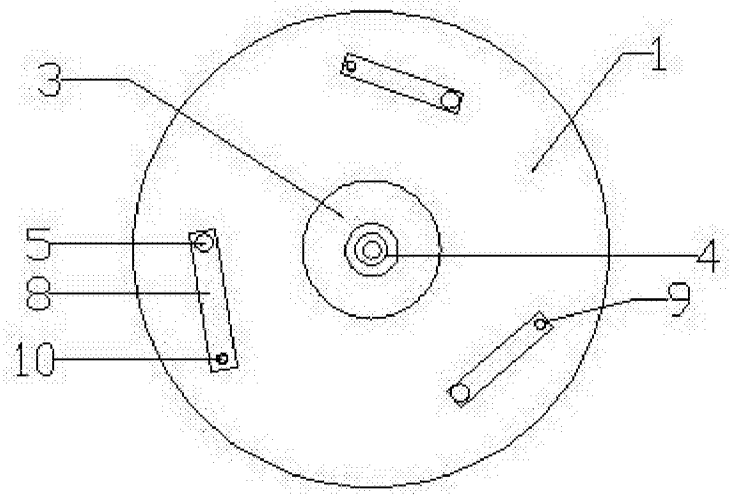



图3

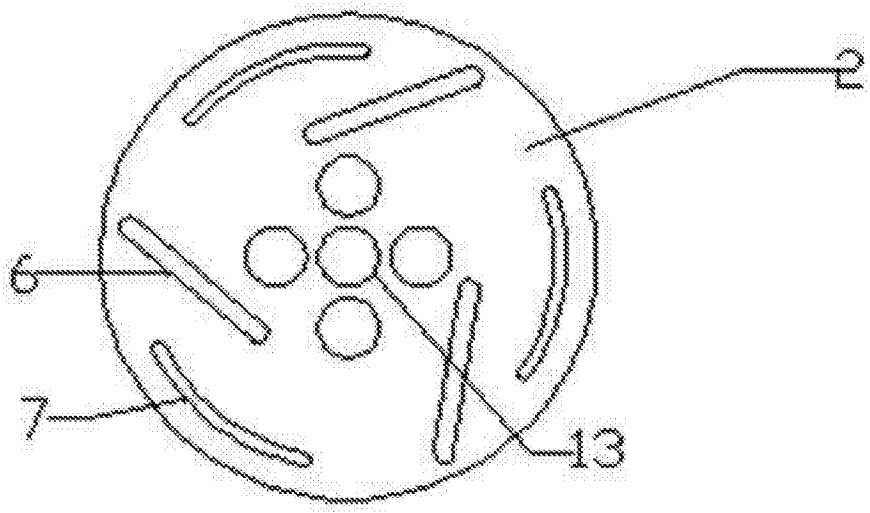



图4