



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204034984 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201420107091. 4

(22) 申请日 2014. 03. 11

(73) 专利权人 大碇电脑配件(上海)有限公司
地址 201613 上海市松江区南乐路31弄1号

(72) 发明人 许择方

(51) Int. Cl.

B05C 13/00(2006. 01)

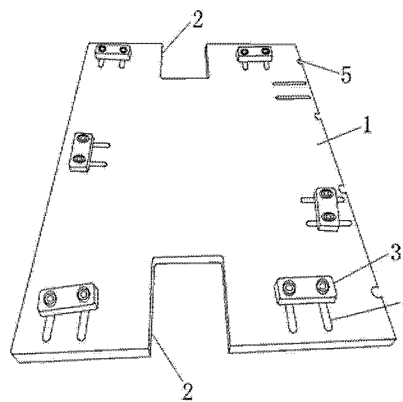
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

多用刷油治具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种多用刷油治具,包括方形板状的治具本体及设置于该治具本体的上表面的多个方形的定位块,治具本体的前后两个相对的侧边的中部均设置有方形的取料缺口,每个取料缺口的左右两侧均设置有一个由两条平行的竖向的长条状螺孔构成的螺孔组,治具本体的左侧边缘和右侧边缘均设置有由两条平行的横向的长条状螺孔构成的螺孔组,定位块设置于治具本体的螺孔组上,每个定位块的左半部分和右半部分均设置有正对该定位块下方的螺孔组的两个长条状螺孔螺孔,定位块上的每个螺孔内均设置有一个沉头螺钉,沉头螺钉依次穿过定位块的螺孔及治具本体的相应的长条状螺孔与螺母连接。本实用新型可满足不同型号的产品料件的定位需求。



1. 一种多用刷油治具,其特征在于:所述多用刷油治具包括方形板状的治具本体及设置于该治具本体的上表面的多个方形的定位块,所述治具本体的前后两个相对的侧边的中部均设置有方形的取料缺口,每个取料缺口的左右两侧均设置有一个由两条平行的竖向的长条状螺孔构成的螺孔组,所述治具本体的左侧边缘和右侧边缘均设置有由两条平行的横向的长条状螺孔构成的螺孔组,所述定位块设置于所述治具本体的螺孔组上,每个定位块的左半部分和右半部分均设置有正对该定位块下方的螺孔组的两个长条状螺孔螺孔,定位块上的每个螺孔内均设置有一个沉头螺钉,沉头螺钉依次穿过定位块的螺孔及治具本体的相应的长条状螺孔与螺母连接。

2. 根据权利要求1所述的多用刷油治具,其特征在于:所述治具本体的左侧边缘设置多个定位螺孔。

多用刷油治具

技术领域

[0001] 本实用新型具体涉及一种多用刷油治具,用于给料件刷油时定位料件。

背景技术

[0002] 在电脑配件的生产过程中,经常需要对料件进行刷油作业。为了便于刷油操作,避免在擦油过程中造成料件变形,需要将料件定位于辅助治具上。

[0003] 然而,现有的刷油辅助治具通常为仿形治具,需要给不同型号的产品料件制作各自的专用治具才能满足生产要求,增加了生产成本。换线生产时,需要更换治具,更换速度较慢,影响工作效率。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是为了克服现有技术存在的不足,提供一种适用于不同型号的产品料件的多用刷油治具。

[0005] 本实用新型是通过以下技术方案实现的:一种多用刷油治具,包括方形板状的治具本体及设置于该治具本体的上表面的多个方形的定位块,所述治具本体的前后两个相对的侧边的中部均设置有方形的取料缺口,每个取料缺口的左右两侧均设置有一个由两条平行的竖向的长条状螺孔构成的螺孔组,所述治具本体的左侧边缘和右侧边缘均设置有由两条平行的横向的长条状螺孔构成的螺孔组,所述定位块设置于所述治具本体的螺孔组上,每个定位块的左半部分和右半部分均设置有正对该定位块下方的螺孔组的两个长条状螺孔螺孔,定位块上的每个螺孔内均设置有一个沉头螺钉,沉头螺钉依次穿过定位块的螺孔及治具本体的相应的长条状螺孔与螺母连接。

[0006] 所述治具本体的左侧边缘设置有多组定位螺孔。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型按照产品料件的基本结构制作,采用可调节位置的定位块对产品料件定位,一个治具就可满足不同型号的产品料件的定位需求,降低了生产成本。换线生产时,无需更换治具,只要调整定位块的位置即可,换线调试速度较快,提高了工作效率。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0009] 在图中:1-治具本体;2-取料缺口;3-定位块;4-长条状螺孔;5-定位螺孔。

具体实施方式

[0010] 以下结合附图对本实用新型作详细描述。

[0011] 如图1所示,一种多用刷油治具,包括方形板状的治具本体1及设置于该治具本体1的上表面的多个方形的定位块3,治具本体1的前后两个相对的侧边的中部均设置有方形的取料缺口2,每个取料缺口2的左右两侧均设置有一个由两条平行的竖向的长条状螺孔4

构成的螺孔组,治具本体 1 的左侧边缘和右侧边缘均设置有由两条平行的横向的长条状螺孔 4 构成的螺孔组,定位块 3 设置于治具本体 1 的螺孔组上,每个定位块 3 的左半部分和右半部分均设置有正对该定位块 3 下方的螺孔组的两个长条状螺孔 4 螺孔,定位块 3 上的每个螺孔内均设置有一个沉头螺钉,沉头螺钉依次穿过定位块 3 的螺孔及治具本体 1 的相应的长条状螺孔 4 与螺母连接。

[0012] 如图 1 所示,治具本体 1 的左侧边缘设置有多个定位螺孔 5,用于固定治具本体 1 的位置。

[0013] 本实用新型采用可调节位置的定位块 3 对产品料件定位,通过调节定位块 3 的位置,使一个治具就可满足不同型号的产品料件的定位需求。取料缺口 2 便于在刷油后拿取产品料件。

[0014] 最后应当说明的是,以上内容仅用以说明本实用新型的技术方案,而非对本实用新型保护范围的限制,本领域的普通技术人员对本实用新型的技术方案进行的简单修改或者等同替换,均不脱离本实用新型技术方案的实质和范围。

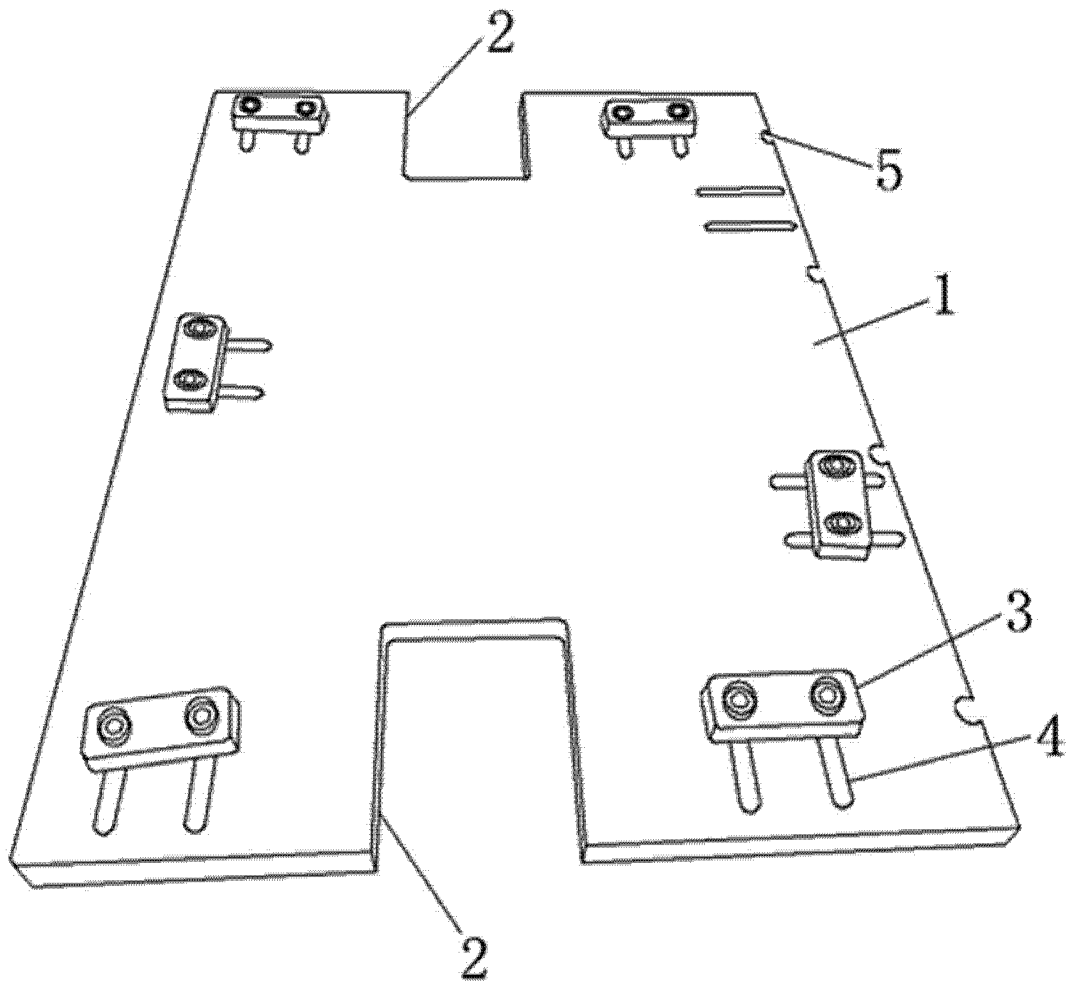


图 1