



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202317768 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 11

(21) 申请号 201120460382. 8

(22) 申请日 2011. 11. 18

(73) 专利权人 重庆博森电气(集团)有限公司
地址 401336 重庆市南岸区机电一支路 8 号

(72) 发明人 徐忠才

(74) 专利代理机构 重庆弘旭专利代理有限责任
公司 50209

代理人 周韶红 李玉州

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

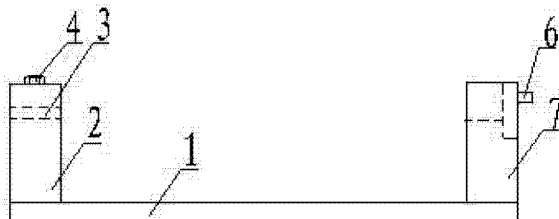
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种轴类零件钻孔定位装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种轴类零件钻孔定位装置,关键在于:所述定位装置包括设置于底板上的固定块和支撑块,其中固定块由具有上压紧槽的上压紧块和具有下压紧槽的下压紧块组成,螺栓穿过上压紧块与下压紧块连接;支撑块上具有与上压紧槽与下压紧槽组成的压紧孔位于一条直线上的凹槽。本实用新型结构紧凑,便于加工,生产成本低,大大提高了产品的合格率,有效的保证了产品加工的尺寸精度。



1. 一种轴类零件钻孔定位装置,其特征在于:所述定位装置包括设置于底板上的固定块和支撑块,其中固定块由具有上压紧槽的上压紧块和具有下压紧槽的下压紧块组成,螺栓穿过上压紧块与下压紧块连接;支撑块上具有与上压紧槽与下压紧槽组成的压紧孔位于一条直线上的凹槽。

2. 如权利要求 1 所述的轴类零件钻孔定位装置,其特征在于:所述凹槽的末端具有放置拐臂连接杆的扩充腔。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的轴类零件钻孔定位装置,其特征在于:所述支撑块的外侧设置有限位销。

一种轴类零件钻孔定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种对轴类零件的定位装置。

背景技术

[0002] 在对轴类零件上加工孔时,传统的方式是采用手工进行夹持,但是这样方式很不方便,同时由于轴类零件容易转动,造成定位不准,尺寸偏差大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种定位准确的轴类零件钻孔定位装置。

[0004] 为了实现上述目的,采用以下技术方案:一种轴类零件钻孔定位装置,其特征在于:所述定位装置包括设置于底板上的固定块和支撑块,其中固定块由具有上压紧槽的上压紧块和具有下压紧槽的下压紧块组成,螺栓穿过上压紧块与下压紧块连接;支撑块上具有与上压紧槽与下压紧槽组成的压紧孔位于一条直线上的凹槽。

[0005] 为了方便放置设置轴类零件顶端的拐臂,所述凹槽的末端具有放置拐臂连接杆的扩充腔。

[0006] 所述支撑块的外侧设置有限位销。

[0007] 本实用新型结构紧凑,便于加工,生产成本低,大大提高了产品的合格率,有效的保证了产品加工的尺寸精度。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0009] 图 2 为图 1 的左视图;

[0010] 图 3 为图 1 的右视图;

[0011] 图 4 为图 1 的俯视图;

[0012] 图 5 为一端带有拐臂的轴类零件。

[0013] 图中,件 1 为底板,件 2 为固定块,件 3 为压紧孔,件 4 为螺栓,件 5 为凹槽,件 6 为限位销,件 7 为支撑块,件 8 为连接杆,件 9 为旋转臂。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型做进一步描述。

[0015] 如图 1 至图 4 所示,一种轴类零件钻孔定位装置,包括设置于底板上的固定块 2 和支撑块 7,其中固定块 2 由具有上压紧槽的上压紧块和具有下压紧槽的下压紧块组成,螺栓穿过上压紧块与下压紧块连接;支撑块上具有与上压紧槽与下压紧槽组成的压紧孔 3 位于一条直线上的凹槽 5,所述支撑块的外侧设置有限位销 6。凹槽 5 的顶端具有扩充腔,形成凸形结构。

[0016] 如图 5 所示,将轴类零件依次穿过凹槽和压紧孔,拐臂位于轴类零件的顶端,拐臂

的旋转臂 9 被限位销限位,拐臂的连接杆 8 置于凹槽的扩充腔内,旋紧螺栓后,轴类零件被紧紧卡住,然后就可以对零件进行钻孔操作。

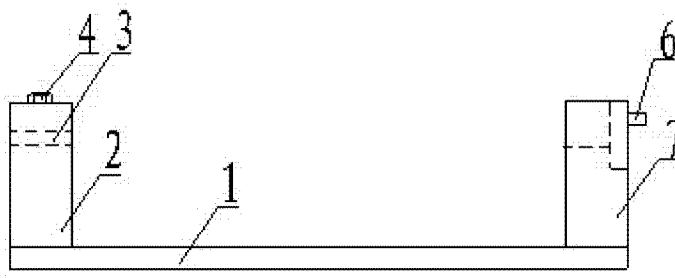


图 1

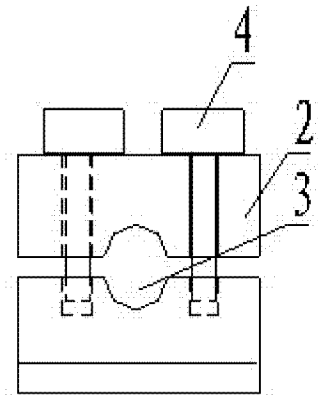


图 2

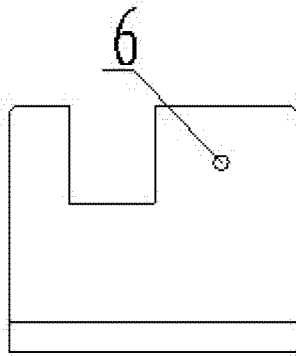


图 3

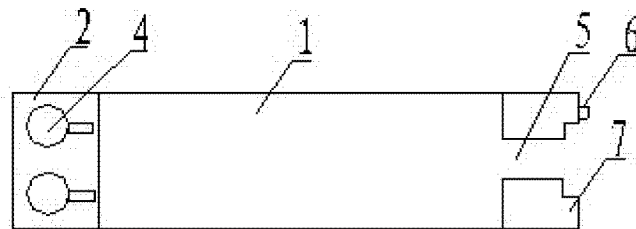


图 4

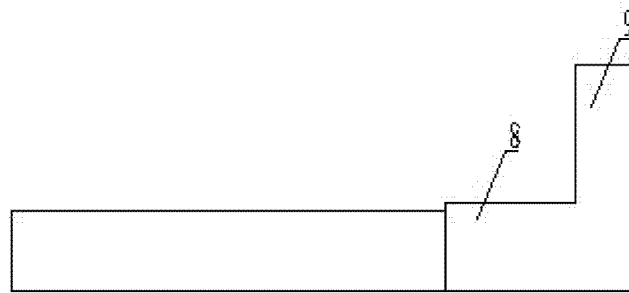


图 5