



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205129645 U

(45) 授权公告日 2016. 04. 06

(21) 申请号 201520786139. 3

(22) 申请日 2015. 10. 12

(73) 专利权人 咸宁三六传动设备有限公司

地址 437000 湖北省咸宁市巨宁大道 56 号

(72) 发明人 何威 安云兰

(74) 专利代理机构 广州市越秀区海心联合专利代理事务所(普通合伙)
44295

代理人 蔡国

(51) Int. Cl.

B25B 11/00(2006. 01)

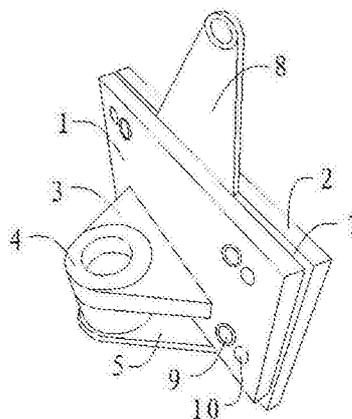
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种减速机扭力臂加工定位装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种减速机扭力臂加工定位装置,包括前夹板和后夹板,前夹板的一侧下部设有一第一凸台,第一凸台的前端设有一套筒,套筒与第一凸台固定连接,后夹板的一侧下部设有一第二凸台,第二凸台的前端设有一定位块,定位块与套筒相配合,以及,当定位块穿设在套筒内部时,前夹板和后夹板之间形成一间隙,间隙的宽度与减速机扭力臂的厚度相适应,其中,前夹板和后夹板还通过多个连接螺栓相互连接。本实用新型通过定位块和套筒的配合,将减速机扭力臂装配在前夹板和后夹板形成的间隙中,然后通过连接螺栓锁紧,其能对减速机扭力臂进行有效的夹持和定位,保证其加工精度,提高了加工效率。



1. 一种减速机扭力臂加工定位装置,包括前夹板(1)和后夹板(2),其特征在于:所述前夹板(1)的一侧下部设有一第一凸台(3),所述第一凸台(3)的前端设有一套筒(4),所述套筒(4)与所述第一凸台(3)固定连接,所述后夹板(2)的一侧下部设有一第二凸台(5),所述第二凸台(5)的前端设有一定位块(6),所述定位块(6)与所述套筒(4)相配合,以及,当所述定位块(6)穿设在所述套筒(4)内部时,所述前夹板(1)和后夹板(2)之间形成一间隙(7),所述间隙(7)的宽度与减速机扭力臂(8)的厚度相适应,其中,所述前夹板(1)和后夹板(2)还通过多个连接螺栓(9)相互连接。

2. 如权利要求1所述的减速机扭力臂加工定位装置,其特征在于:多个所述连接螺栓(9)对称的分布在所述前夹板(1)的四个边角处。

3. 如权利要求2所述的减速机扭力臂加工定位装置,其特征在于:所述前夹板(1)和后夹板(2)上还分别设有多个第一通孔(10)和多个第二通孔(11),所述第一通孔(10)和第二通孔(11)的位置一一对应,多个所述第一通孔(10)对称分布在所述前夹板(1)的四个边角处。

4. 如权利要求3所述的减速机扭力臂加工定位装置,其特征在于:所述前夹板(1)、第一凸台(3)和套筒(4)一体式成型,所述后夹板(2)、第二凸台(5)和定位块(6)一体式成型。

5. 如权利要求1所述的减速机扭力臂加工定位装置,其特征在于:所述套筒(4)的最低端与所述前夹板(1)的底面相水平。

一种减速机扭力臂加工定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及减速机技术领域,尤其涉及一种减速机扭力臂加工定位装置。

背景技术

[0002] 扭力臂是减速机的重要部件之一, K 型减速机的扭力臂在加工过程中需要对零件进行定位后,才能进行后续加工,而目前仍没有合适的工装夹具进行定位,其加工精度得不到保证,加工效率也较为低下。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要是解决现有技术中所存在的技术问题,从而提供一种定位效果好、加工精度高的减速机扭力臂加工定位装置。

[0004] 本实用新型的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的:

[0005] 本实用新型提供的减速机扭力臂加工定位装置,包括前夹板和后夹板,所述前夹板的一侧下部设有一第一凸台,所述第一凸台的前端设有一套筒,所述套筒与所述第一凸台固定连接,所述后夹板的一侧下部设有一第二凸台,所述第二凸台的前端设有一定位块,所述定位块与所述套筒相配合,以及,当所述定位块穿设在所述套筒内部时,所述前夹板和后夹板之间形成一间隙,所述间隙的宽度与减速机扭力臂的厚度相适应,其中,所述前夹板和后夹板还通过多个连接螺栓相互连接。

[0006] 进一步地,多个所述连接螺栓对称的分布在所述前夹板的四个边角处。

[0007] 进一步地,所述前夹板和后夹板上还分别设有多个第一通孔和多个第二通孔,所述第一通孔和第二通孔的位置一一对应,多个所述第一通孔对称分布在所述前夹板的四个边角处。

[0008] 进一步地,所述前夹板、第一凸台和套筒一体式成型,所述后夹板、第二凸台和定位块一体式成型。

[0009] 进一步地,所述套筒的最低端与所述前夹板的底面相水平。

[0010] 本实用新型的有益效果在于:通过定位块和套筒的配合,将减速机扭力臂装配在前夹板和后夹板形成的间隙中,然后通过连接螺栓锁紧,其能对减速机扭力臂进行有效的夹持和定位,保证其加工精度,提高了加工效率。

附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0012] 图 1 是本实用新型的减速机扭力臂加工定位装置的使用状态图;

[0013] 图 2 是本实用新型的减速机扭力臂加工定位装置的前夹板的结构示意图;

[0014] 图 3 是本实用新型的减速机扭力臂加工定位装置的后夹板的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型的优选实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0016] 参阅图 1-3 所示,本实用新型的减速机扭力臂加工定位装置,包括前夹板 1 和后夹板 2,前夹板 1 的一侧下部设有一第一凸台 3,第一凸台 3 的前端设有一套筒 4,套筒 4 与第一凸台 3 固定连接,后夹板 2 的一侧下部设有一第二凸台 5,第二凸台 5 的前端设有一定位块 6,定位块 6 与套筒 4 相配合,以及,当定位块 6 穿设在套筒 4 内部时,前夹板 1 和后夹板 2 之间形成一间隙 7,间隙 7 的宽度与减速机扭力臂 8 的厚度相适应,其中,前夹板 1 和后夹板 2 还通过多个连接螺栓 9 相互连接。本实用新型通过定位块 6 和套筒 4 的配合,将减速机扭力臂 8 装配在前夹板 1 和后夹板 2 形成的间隙 7 中,然后通过连接螺栓 9 锁紧,其能对减速机扭力臂 8 进行有效的夹持和定位,保证其加工精度,提高了加工效率。

[0017] 具体的,多个连接螺栓 9 对称的分布在前夹板 1 的四个边角处。其主要用于对减速机扭力臂 8 伸入间隙 7 的部分进行周向锁紧,提高其定位锁紧效果。

[0018] 较佳的,前夹板 1 和后夹板 2 上还分别设有多个第一通孔 10 和多个第二通孔 11,第一通孔 10 和第二通孔 11 的位置一一对应,多个第一通孔 10 对称分布在前夹板 1 的四个边角处。通过使用固定螺栓穿过第一通孔 10 和第二通孔 11,可以将该定位装置固定在外部的工装上,方便其进行加工操作。

[0019] 较佳的,为了减少加工工序,降低成本,前夹板 1、第一凸台 3 和套筒 4 一体式成型,后夹板 2、第二凸台 5 和定位块 6 一体式成型。以及,为了能使前夹板 1 和后夹板 2 装配后,套筒 4 的最低端与前夹板 1 的底面均能与第二凸台 5 的水平面相接触,起到双重装配定位效果,套筒 4 的最低端与前夹板 1 的底面相水平。

[0020] 以上,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

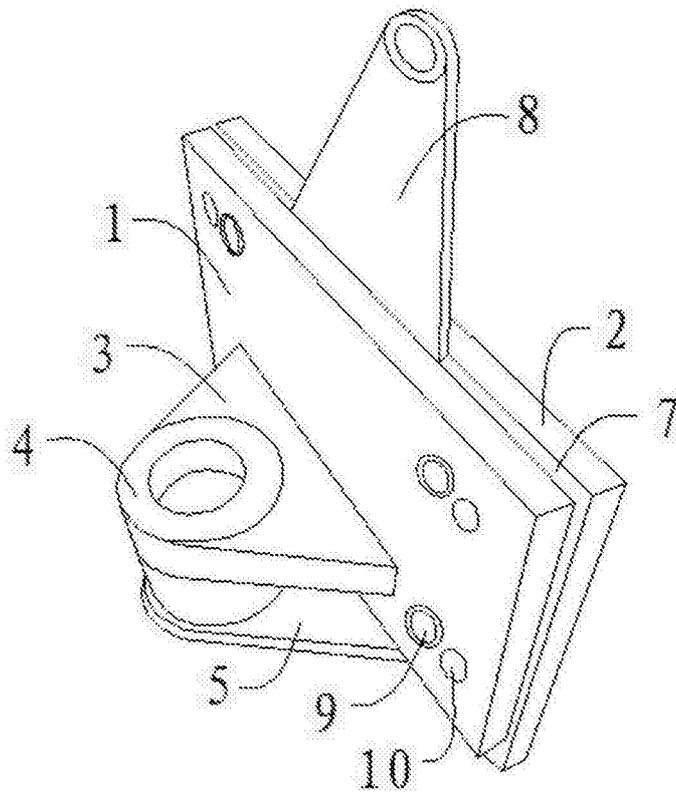


图 1

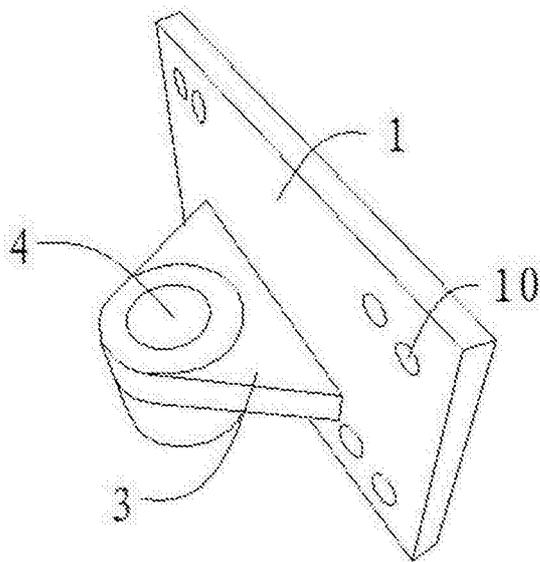


图 2

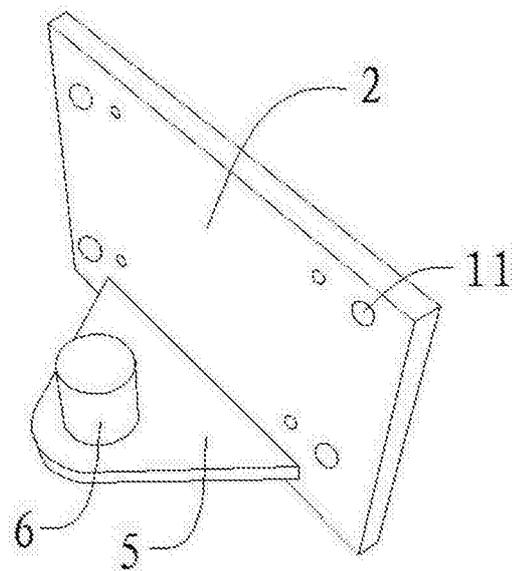


图 3