

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202985184 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 12

(21) 申请号 201220731742. 8

(22) 申请日 2012. 12. 27

(73) 专利权人 阜新红泰液压丝杠制造有限公司
地址 123000 辽宁省阜新市经济开发区新开
5 路南沙海街西

(72) 发明人 高文奎 刘磊 高杰 陈殿成

(74) 专利代理机构 阜新市和达专利事务所
21206

代理人 邢志宏 赵景浦

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

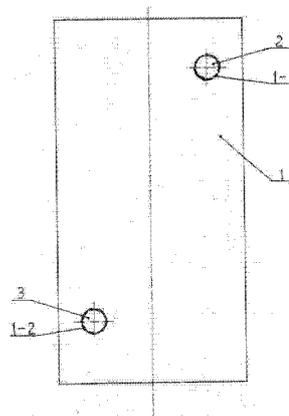
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

螺母铣削四周端面定位板

(57) 摘要

本实用新型属于机械加工工艺装备,特别涉及一种螺母铣削四周端面定位板,包括定位销固定板(1),定位销固定板(1)上、下对角相对分别设有一个定位销一安装孔(1-1)和一个定位销二安装孔(1-2),定位销一安装孔(1-1)内固定连接定位销一(2),定位销二安装孔(1-2)内固定连接定位销二(3),螺母铣削四周端面定位板结构简单,装卡方便,加工精度高,互换性能好,两螺孔和两端面之间的形位公差可以得到充分保证,生产效率可以大幅提高,降低了工人的装卡劳动强度。



1. 一种螺母铣削四周端面定位板,包括定位销固定板(1),其特征在于定位销固定板(1)上、下对角相对分别设有一个定位销一安装孔(1-1)和一个定位销二安装孔(1-2),定位销一安装孔(1-1)内固定连接定位销一(2),定位销二安装孔(1-2)内固定连接定位销二(3)。

螺母铣削四周端面定位板

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械加工工艺装备,特别涉及一种螺母铣削四周端面定位板。

背景技术

[0002] 在螺母四周端面加工过程中,由于螺母四周端面与其底面两螺孔的形位公差要求的比较严格,所以在螺母四周端面铣削加工过程中,需划线找正,而且一件一划线,既费时费力,精度也无法保证,生产效率也低,无法满足批量生产的需要。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述技术不足,提供一种结构简单,使用方便,生产效率高,互换性能好的螺母铣削四周端面定位板。

[0004] 本实用新型解决技术问题采用的技术方案是:螺母铣削四周端面定位板包括定位销固定板,其特点是定位销固定板上、下对角相对分别设有一个定位销一安装孔和一个定位销二安装孔,定位销一安装孔内固定连接定位销一,定位销二安装孔内固定连接定位销二。

[0005] 本实用新型的有益效果是:螺母铣削四周端面定位板结构简单,装卡方便,加工精度高,互换性能好,两螺孔和两端面之间的形位公差可以得到充分保证,生产效率可以大幅提高,降低了工人的装卡劳动强度。

附图说明

[0006] 以下结合附图以实施例具体说明。

[0007] 图 1 是螺母铣削四周端面定位板结构主视图。

[0008] 图 2 是图 1 的俯视图。

[0009] 图中,1- 定位销固定板;1-1- 定位销一安装孔;1-2- 定位销二安装孔;2- 定位销一;3- 定位销二。

具体实施方式

[0010] 实施例,参照附图 1、2,螺母铣削四周端面定位板的定位销固定板 1 上、下对角相对分别设有一个定位销一安装孔 1-1 和一个定位销二安装孔 1-2,定位销一安装孔 1-1 内固定连接定位销一 2,定位销二安装孔 1-2 内固定连接定位销二 3。

[0011] 螺母铣削四周端面定位板的使用方法是:将定位销一 2 和定位销二 3 分别穿装在螺母底面的两个螺孔中,然后将螺母连同螺母铣端面定位板扣置在铣床工作台上,铣削螺母四周端面时分别以其相对应的定位销固定板 1 的端面为基准,找正后用压板和螺栓、螺母压装后即可实施铣削加工。

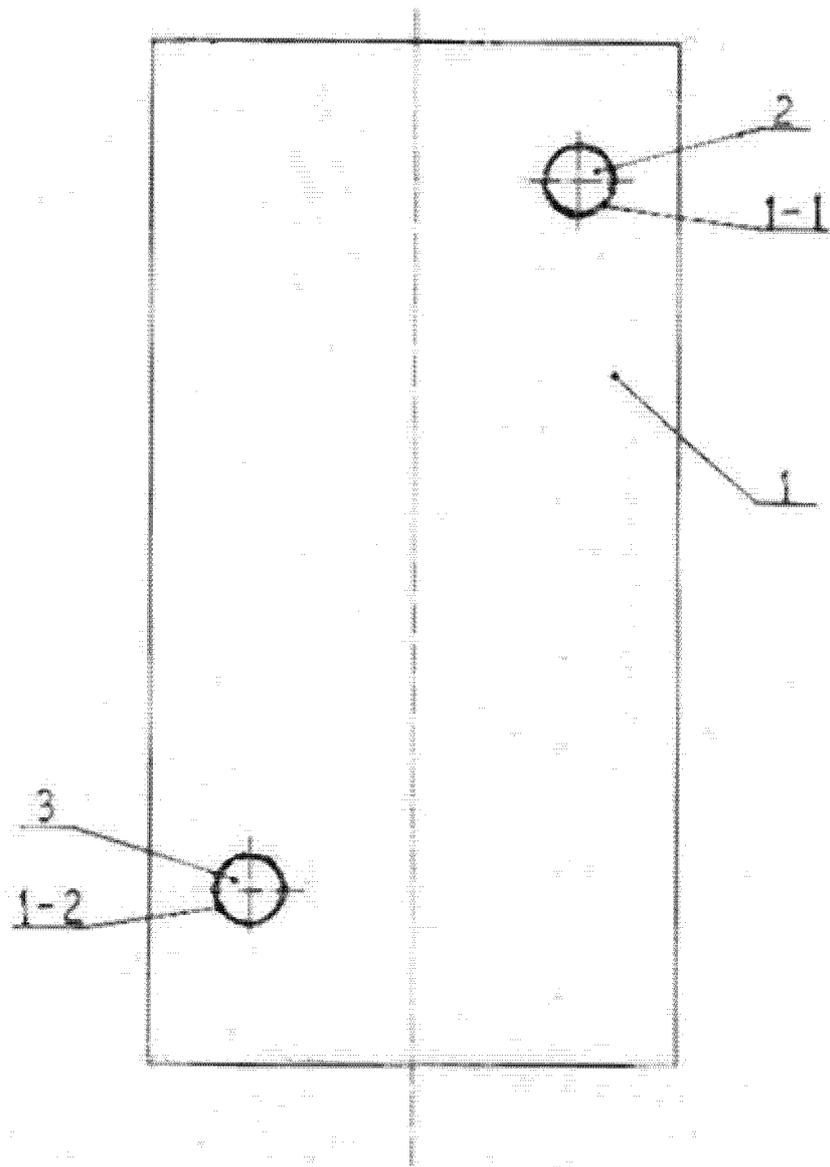


图 1

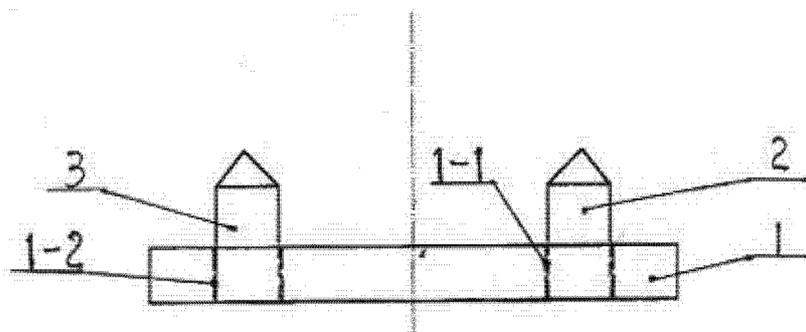


图 2