



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202449135 U

(45) 授权公告日 2012. 09. 26

(21) 申请号 201220037696. 1

(22) 申请日 2012. 02. 07

(73) 专利权人 力帆实业(集团)股份有限公司
地址 400037 重庆市沙坪坝区上桥张家湾
60 号

(72) 发明人 张启厚 许廷庆 陈树春

(74) 专利代理机构 重庆市前沿专利事务所
50211
代理人 方洪 郭云

(51) Int. Cl.
B62K 11/14 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

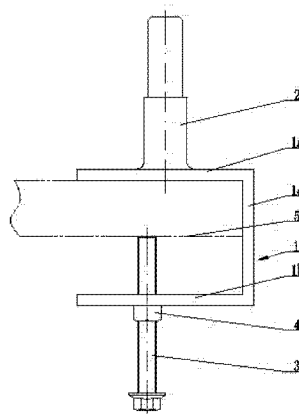
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

手把管定位装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种手把管定位装置,包括夹紧座(1)和支撑杆(2),夹紧座(1)为倒卧的“U”形,由上定位板(1a)、下定位板(1b)和侧定位板(1c)组成,所述上定位板(1a)与下定位板(1b)相互平行,上定位板(1a)与下定位板(1b)之间通过侧定位板(1c)相连,在所述上定位板(1a)的顶面上固定有支撑杆(2),该支撑杆(2)与上定位板(1a)相垂直。本实用新型能够对手把管定位,使弯梁摩托车车头的装配更简单、方便,在提高装配效率、降低生产成本的同时,能够避免大灯、仪表壳等配件发生碰伤或划伤。



1. 一种手把管定位装置,其特征在于:夹紧座(1)为倒卧的“U”形,由上定位板(1a)、下定位板(1b)和侧定位板(1c)组成,所述上定位板(1a)与下定位板(1b)相互平行,上定位板(1a)与下定位板(1b)之间通过侧定位板(1c)相连,在所述上定位板(1a)的顶面上固定有支撑杆(2),该支撑杆(2)与上定位板(1a)相垂直。

2. 根据权利要求1所述的手把管定位装置,其特征在于:所述夹紧座(1)由板材弯折成型,该夹紧座(1)的上定位板(1a)与侧定位板(1c)相垂直。

3. 根据权利要求1所述的手把管定位装置,其特征在于:在所述夹紧座(1)的下定位板(1b)上由下往上穿设有两颗紧固螺栓(3),这两颗紧固螺栓(3)均与下定位板(1b)相垂直,该紧固螺栓(3)由螺母(4)锁紧,所述螺母(4)焊接于下定位板(1b)的底面。

4. 根据权利要求1或2或3所述的手把管定位装置,其特征在于:所述支撑杆(2)为上小下大的两段式圆柱结构,支撑杆(2)的底部与上定位板(1a)顶面的中部相焊接。

手把管定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于工装夹具技术领域,具体地说,特别涉及弯梁摩托车的手把管定位工装。

背景技术

[0002] 弯梁摩托车的车头由手把管、仪表、闸把、拉索、大灯、灯壳、仪表壳等部件组成。目前,摩托车生产企业在组装弯梁摩托车时,通常先在操作平台上将车头装配成一个整体后,再上流水线与车架等部件进行组装。由于车头不规则,在操作平台上无法顺利、有序地放置,因此只能随意摆放在操作平台上进行布装,所存在的不足在于:

[0003] 1) 在装配过程中无法有效定位,拧紧螺钉时无处用力,装配操作繁琐、速度慢、装配效率低下。

[0004] 2) 在装配过程中始终有部件贴合在操作平台上,很容易将车头的大灯、仪表壳等配件碰伤,挂花,造成部件重做或报废,增加了生产成本。

实用新型内容

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种有利于弯梁摩托车车头装配的定位工装。

[0006] 本实用新型的技术方案如下:一种手把管定位装置,包括夹紧座(1)和支撑杆(2),夹紧座(1)为倒卧的“U”形,由上定位板(1a)、下定位板(1b)和侧定位板(1c)组成,所述上定位板(1a)与下定位板(1b)相互平行,上定位板(1a)与下定位板(1b)之间通过侧定位板(1c)相连,在所述上定位板(1a)的顶面上固定有支撑杆(2),该支撑杆(2)与上定位板(1a)相垂直。

[0007] 本实用新型用于装配弯梁摩托车的车头时,先将夹紧座夹持固定在操作平台的边缘,接着将手把管底部的安装座套入支撑杆,使手把管竖直放置,该手把管由支撑杆定位,并能绕支撑杆旋转,近似摩托车的骑行状态,此时即可将仪表、闸把、拉索、大灯、灯壳和仪表壳等部件逐一装配到手把管上。由于装配时手把管定位良好,并可旋转进行多角度装配,装配既方便又快捷,大大降低了装配操作的难度和工人的劳动强度,能成倍提高装配效率。同时,在装配的过程中,仪表、闸把、拉索、大灯、灯壳和仪表壳等部件均不接触操作平台,能有效避免大灯、仪表壳等配件被碰伤或划伤,消除了重做、报废的弊病。

[0008] 为了方便加工制作、降低生产成本,所述夹紧座(1)由板材弯折成型,该夹紧座(1)的上定位板(1a)与侧定位板(1c)相垂直。

[0009] 在所述夹紧座(1)的下定位板(1b)上由下往上穿设有两颗紧固螺栓(3),这两颗紧固螺栓(3)均与下定位板(1b)相垂直,该紧固螺栓(3)由螺母(4)锁紧,所述螺母(4)焊接于下定位板(1b)的底面。当夹紧座夹持在操作平台的边缘时,拧动两颗紧固螺栓,使紧固螺栓向上运动,直至紧固螺栓的上端紧抵操作平台的底面,即可实现夹紧座与操作平台的紧固,一方面操作简单、方便,拆装容易;另一方面,夹紧座在操作平台上固定牢固而可靠,

能有效防止晃动或脱落。

[0010] 所述支撑杆(2)为上小下大的两段式圆柱结构,支撑杆(2)的底部与上定位板(1a)顶面的中部相焊接。支撑杆上的台阶面能够支撑手把管安装座的底面,使手把管只能绕周向转动,从而确保了装配的便捷性。

[0011] 有益效果:本实用新型能够对手把管定位,使弯梁摩托车车头的装配更简单、方便,在提高装配效率、降低生产成本的同时,能够避免大灯、仪表壳等配件发生碰伤或划伤。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0013] 图2为图1的左视图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明:

[0015] 如图1、图2所示,本实用新型由夹紧座1、支撑杆2、紧固螺栓3和螺母4构成。其中,夹紧座1为倒卧的“U”形,由板材弯折成型,包括上定位板1a、下定位板1b和侧定位板1c三部分。所述上定位板1a与下定位板1b相互平行,上定位板1a与下定位板1b之间通过侧定位板1c相连,且上定位板1a与侧定位板1c相垂直。

[0016] 如图1、图2所示,在上定位板1a的上方设置支撑杆2,该支撑杆2为上小下大的两段式圆柱结构,并且支撑杆2与上定位板1a相垂直,支撑杆2的底部与上定位板1a顶面的中部相焊接。在所述夹紧座1的下定位板1b上由下往上穿设有两颗紧固螺栓3,这两颗紧固螺栓3均与下定位板1b相垂直,该紧固螺栓3由螺母4锁紧,所述螺母4焊接于下定位板1b的底面。

[0017] 如图1、图2所示,夹紧座1夹持在操作平台5的边缘,拧动两颗紧固螺栓3,使紧固螺栓3向上运动,直至紧固螺栓3的上端紧抵操作平台5的底面,即可实现夹紧座1与操作平台5的紧固。将手把管6通过其底部的安装座套入支撑杆2,使手把管6竖直放置,该手把管6由支撑杆2定位,并能绕支撑杆2旋转,近似摩托车的骑行状态,此时即可将仪表、闸把、拉索、大灯、灯壳和仪表壳等部件逐一装配到手把管6上。

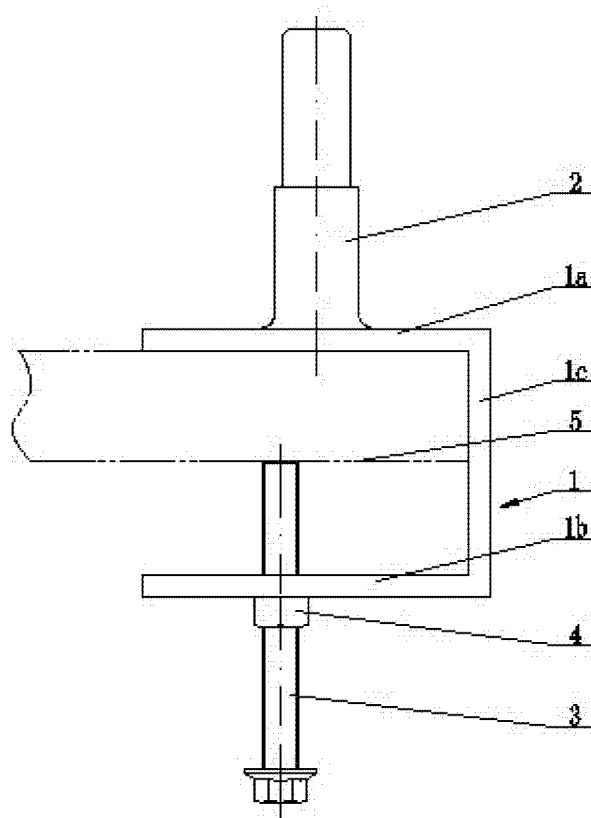


图 1

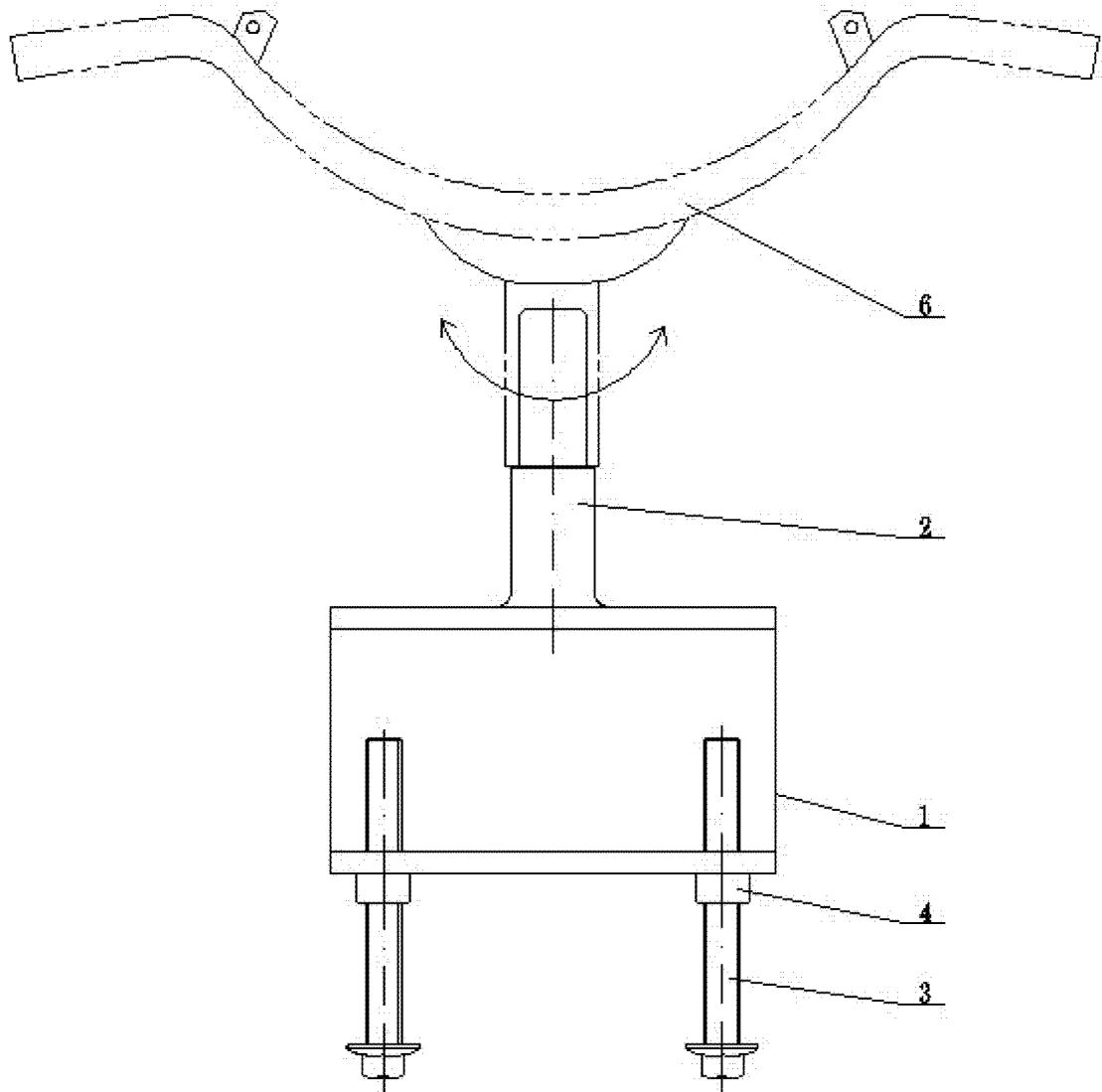


图 2