



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203556870 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 23

(21) 申请号 201320769832. 0

(22) 申请日 2013. 11. 30

(73) 专利权人 无锡市双全机械制造厂

地址 214000 江苏省无锡市新区江溪街道坊
前锡甘路 186-21 号

(72) 发明人 沈双泉

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所

(普通合伙) 32227

代理人 顾朝瑞

(51) Int. Cl.

B22D 45/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

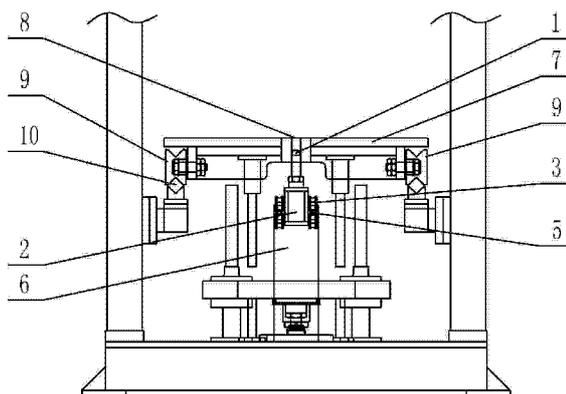
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种移动式工作平台的定位装置

(57) 摘要

本实用新型提供了一种移动式工作平台的定位装置,其定位精准度高,并且调节方便。其包括定位销、气缸和支撑座,气缸设置于支撑座上部,气缸的活塞杆端部设置有定位销,支撑座上部设有导轨,气缸两侧通过滚轮支撑于导轨上,滚轮设有两组、并上下夹装导轨,导轨端部设有锁紧装置,移动式工作平台上设有与定位销配合的定位孔。



1. 一种移动式工作平台的定位装置,其特征在于:包括定位销、气缸和支撑座,所述气缸设置于所述支撑座上部,所述气缸的活塞杆端部设置有定位销,所述定位销的轴线与所述活塞杆的运动方向平行,所述支撑座上部设有导轨,所述气缸两侧通过滚轮支撑于所述导轨上,所述滚轮设有两组、并上下夹装所述导轨,所述导轨端部设有锁紧装置,移动式工作平台上设有与所述定位销配合的定位孔。

2. 根据权利要求1所述的一种移动式工作平台的定位装置,其特征在于:所述锁紧装置包括锁紧块和锁紧螺栓,所述锁紧块套设于所述导轨上,所述锁紧螺栓安装于所述锁紧块上。

一种移动式工作平台的定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铸造生产流水线中的移动式工作平台,具体涉及一种移动式工作平台的定位装置。

背景技术

[0002] 铸造生产流水线中设置有移动式工作平台,方便模具或工件的运送和连续加工操作,现有的移动式工作平台一般通过加装定位块和螺栓实现定位,其定位精准度低,影响对工件的加工。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型提供了一种移动式工作平台的定位装置,其定位精准度高,并且调节方便。

[0004] 其技术方案是这样的,一种移动式工作平台的定位装置,其特征在于:包括定位销、气缸和支撑座,所述气缸设置于所述支撑座上部,所述气缸的活塞杆端部设置有定位销,所述定位销的轴线与所述活塞杆的运动方向平行,所述支撑座上部设有导轨,所述气缸两侧通过滚轮支撑于所述导轨上,所述滚轮设有两组、并上下夹装所述导轨,所述导轨端部设有锁紧装置,移动式工作平台上设有与所述定位销配合的定位孔。

[0005] 其进一步特征在于:

[0006] 所述锁紧装置包括锁紧块和锁紧螺栓,所述锁紧块套设于所述导轨上,所述锁紧螺栓安装于所述锁紧块上。

[0007] 采用本实用新型后,通过气缸的活塞杆带动定位销作插、拔操作,实现移动式工作平台的定位,气缸两侧通过滚轮支撑于导轨上,滚轮设有两组、并上下夹装导轨,导轨端部设有锁紧装置,方便对气缸的相对位置进行调节,实现工作平台的精准定位。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0009] 图2为本实用新型的工作状态示意图。

具体实施方式

[0010] 如图1、图2所示,一种移动式工作平台的定位装置,包括定位销1、气缸2和支撑座6,气缸2设置于支撑座6上部、并位于工作平台下方,气缸2的活塞杆端部设置有定位销1,定位销的轴线与活塞杆的运动方向平行,支撑座6上部设有一对导轨5,气缸2两侧通过转轴4连接有滚轮3,滚轮3支撑于导轨5上,滚轮3设有两组、并上下夹装导轨5,导轨5端部设有锁紧装置,移动式工作平台上设有与定位销1配合的定位孔8,锁紧装置包括锁紧块和锁紧螺栓,锁紧块套设于导轨5上,锁紧螺栓安装于锁紧块上。

[0011] 本实用新型的工作原理:工作平台7的两侧通过滑轮9支撑于滑轨10上,当工作

平台 7 移动至工位上后,气缸 2 工作、将定位销 1 顶起并插入工作平台 7 上的定位孔 8 内,实现工作平台 7 的定位;加工工序完成后,气缸工作,带动定位销下降,将定位销从定位孔内拔出,工作平台移送至下个工位上。

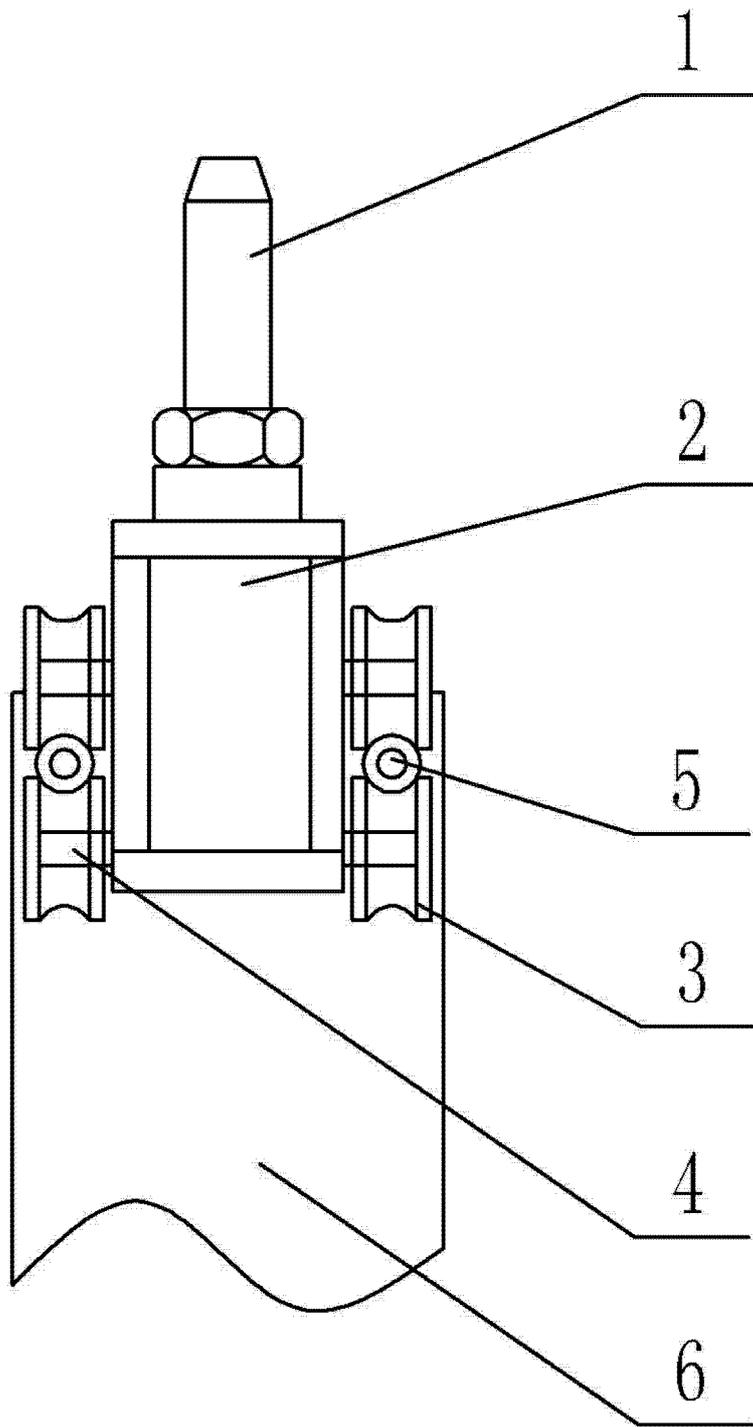


图 1

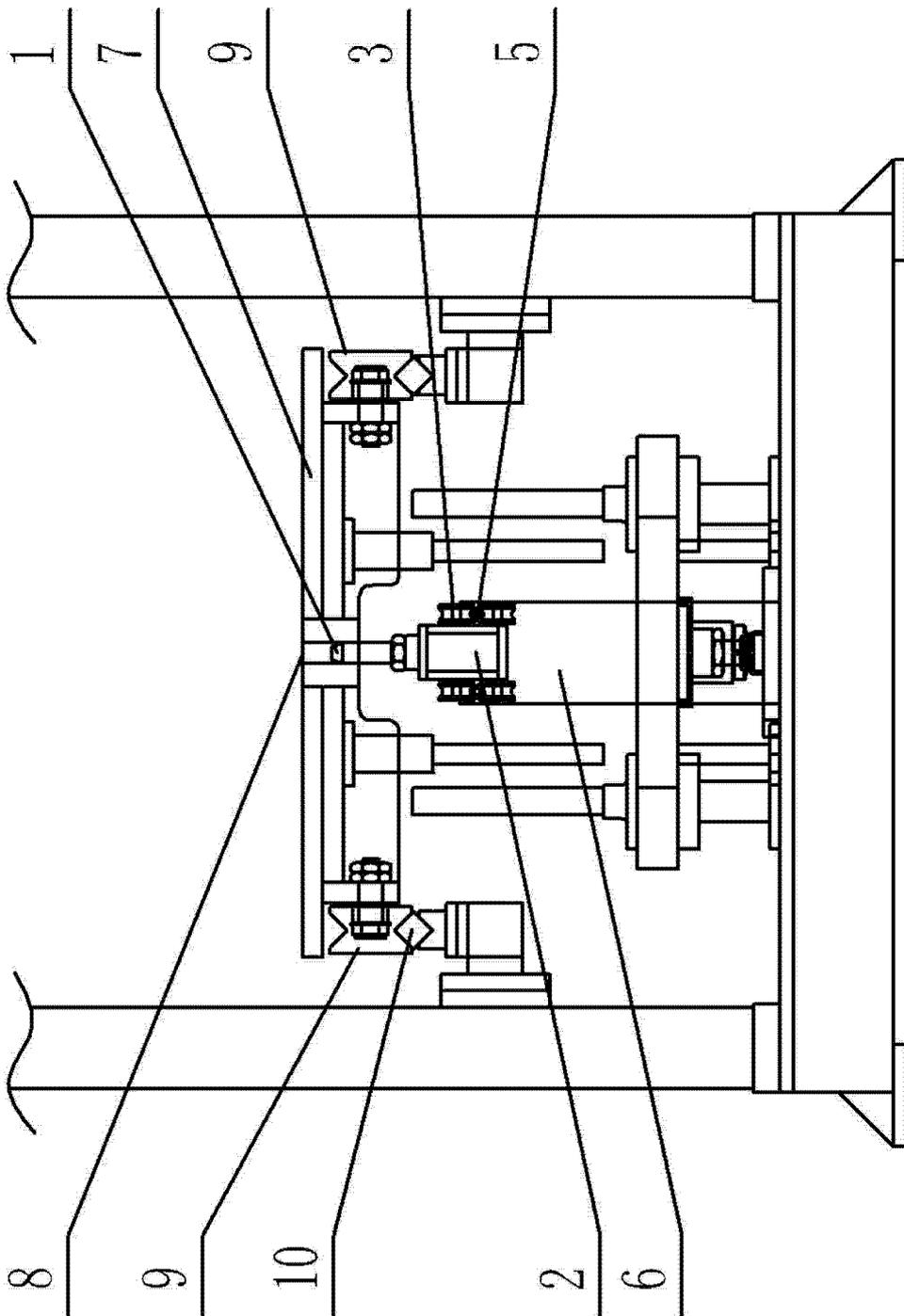


图 2