



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202592045 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 12

(21) 申请号 201220234020. 1

(22) 申请日 2012. 05. 23

(73) 专利权人 南车戚墅堰机车有限公司

地址 213000 江苏省常州市延陵东路 358 号

(72) 发明人 周建江

(74) 专利代理机构 常州市夏成专利事务所(普通合伙) 32233

代理人 沈毅

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006. 01)

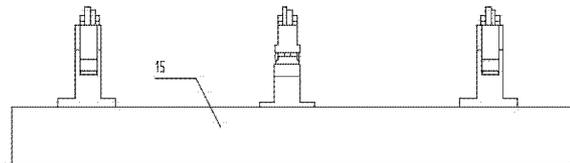
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

轴类零件检查用装备

(57) 摘要

本实用新型涉及一种检查用装备,尤其是一种轴类零件检查用装备。该检查用设备由调节支架与中间浮动支架组成,调节支架包括滚轮、托架、楔铁、调节螺杆和底座一,楔铁固定在底座一上,托架两侧与底座一固定,上端与滚轮活动连接,调节螺杆配合连接在底座一一侧,浮动支架包括底座二、上楔铁、下楔铁、导轮架、导板、隔离板、导轮、上支座及螺杆,上楔铁和下楔铁固定在底座二上,导板固定在导轮架上,隔离板置于导板与上支座之间,导轮与上支座活动连接,调节支架通过螺栓固定连接在底座三两侧,浮动支架通过螺栓固定连接在底座三中间,该检查用装备能够很好的对待加工的轴类零件进行定位,使得加工效果更好,保证了产品的质量,提高了功效。



1. 轴类零件检查用装备,其特征是,该检查用设备由调节支架与中间浮动支架组成,调节支架包括滚轮(1)、托架(2)、楔铁(3)、调节螺杆(4)和底座一(5),楔铁(3)固定在底座一(5)上,托架(2)两侧与底座一(5)固定,上端与滚轮(1)活动连接,调节螺杆(4)配合连接在底座一(5)一侧,浮动支架包括底座二(6)、上楔铁(7)、下楔铁(8)、导轮架(9)、导板(10)、隔离板(11)、导轮(12)、上支座(13)及螺杆(14),上楔铁(7)和下楔铁(8)固定在底座二(6)上,导板(10)固定在导轮架(9)上,隔离板(11)置于导板(10)与上支座(13)之间,导轮(12)与上支座(13)活动连接,调节支架通过螺栓固定连接在底座三(15)两侧,浮动支架通过螺栓固定连接在底座三(15)中间。

2. 根据权利要求1所述的轴类零件检查用装备,其特征是,调节支架数量为2个。

轴类零件检查用装备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种检查用设备,尤其是一种轴类零件检查用装备。

背景技术

[0002] 轴类零件机加工完成后需对关键技术尺寸进行检查测量,没有该装备,无法稳定的放置零件并进行相应的检查测量。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有的轴类零件加工无法稳定放置并测量的不足,本实用新型提供了一种轴类零件检查用装备。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:轴类零件检查用装备,该检查用设备由调节支架与中间浮动支架组成,调节支架包括滚轮、托架、楔铁、调节螺杆和底座一,楔铁固定在底座一上,托架两侧与底座一固定,上端与滚轮活动连接,调节螺杆配合连接在底座一一侧,浮动支架包括底座二、上楔铁、下楔铁、导轮架、导板、隔离板、导轮、上支座及螺杆,上楔铁和下楔铁固定在底座二上,导板固定在导轮架上,隔离板置于导板与上支座之间,导轮与上支座活动连接,调节支架通过螺栓固定连接在底座三两侧,浮动支架通过螺栓固定连接在底座三中间。

[0005] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括调节支架数量为 2 个。

[0006] 本实用新型的有益效果是,该检查用装备能够很好的对待加工的轴类零件进行定位,使得加工效果更好,保证了产品的质量,提高了功效。

附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0008] 图 1 是轴类零件检查用装备的结构示意图;

[0009] 图 2 是调节支架的立体图;

[0010] 图 3 是浮动支架的立体图;

[0011] 图中 1. 滚轮, 2. 托架, 3. 楔铁, 4. 调节螺杆, 5. 底座一, 6. 底座二, 7. 上楔铁, 8. 下楔铁, 9. 导轮架, 10. 导板, 11. 隔离板, 12. 导轮, 13. 上支座, 14. 螺杆, 15. 底座三。

具体实施方式

[0012] 如图 1 是轴类零件检查用装备的结构示意图,图 2 是调节支架的立体图,图 3 是浮动支架的立体图,轴类零件检查用装备,该检查用设备由调节支架与中间浮动支架组成,调节支架包括滚轮 1、托架 2、楔铁 3、调节螺杆 4 和底座一 5,楔铁 3 固定在底座一 5 上,托架 2 两侧与底座一 5 固定,上端与滚轮 1 活动连接,调节螺杆 4 配合连接在底座一 5 一侧,浮动支架包括底座二 6、上楔铁 7、下楔铁 8、导轮架 9、导板 10、隔离板 11、导轮 12、上支座 13 及螺杆 14,上楔铁 7 和下楔铁 8 固定在底座二 6 上,导板 10 固定在导轮架 9 上,隔离板 11 置

于导板 10 与上支座 13 之间,导轮 12 与上支座 13 活动连接,调节支架通过螺栓固定连接在底座三 15 两侧,浮动支架通过螺栓固定连接在底座三 15 中间,调节支架数量为 2 个。

[0013] 把轴类零件固定在调节支架的滚轮 1 与浮动支架的导轮 12 上,然后利用底座一 5 上的调节螺杆 4 可以调整托架 2 的高度,然后利用底座二 6 上的螺杆 14 调节上支座 13 前后左右的移动,最后完成整个轴类零件的定位,该检查用装备能够很好的对待加工的轴类零件进行定位,使得加工效果更好,保证了产品的质量,提高了功效。

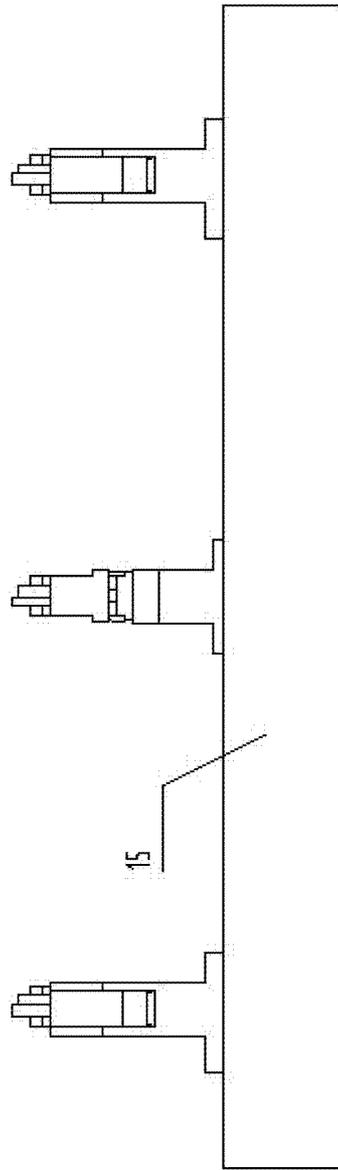


图 1

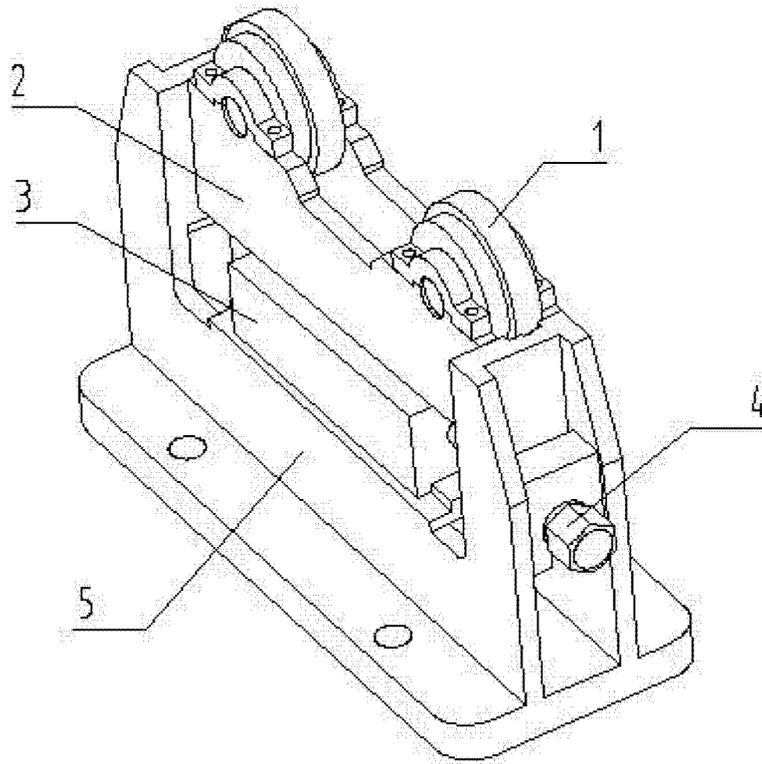


图 2

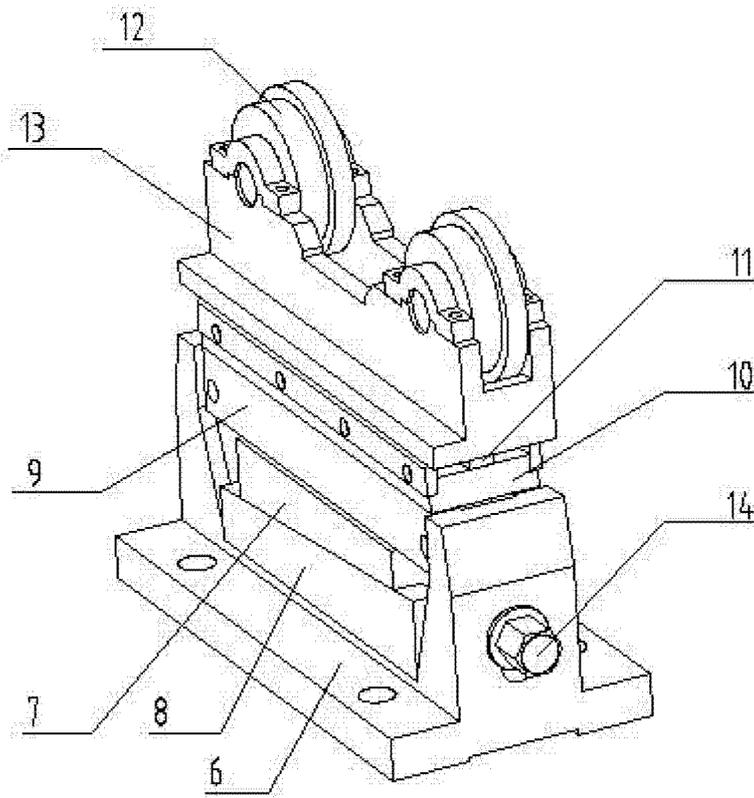


图 3