



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217452991 U

(45) 授权公告日 2022.09.20

(21) 申请号 202221479461.8

(22) 申请日 2022.06.14

(73) 专利权人 昆山清阳精密机械有限公司

地址 215131 江苏省苏州市昆山市周市镇
鑫茂路688号

(72) 发明人 姚远

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00 (2006.01)

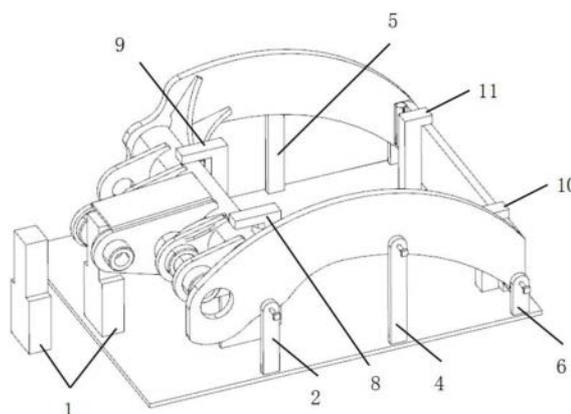
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

摇臂加工中心定位治具

(57) 摘要

本实用新型提供了一种摇臂加工中心定位治具,属于定位治具技术领域,包括支撑组件以及设置在所述支撑组件一侧的第一移动定位组件、第二移动定位组件和固定组件,所述第一移动定位组件用于对产品机头头部进行定位,以确定产品机头的上下方向,所述第二移动定位组件用于对产品机头边缘进行定位。本实用新型实施例中,在对产品机头进行加工时,可将产品机头置于支撑组件一侧,通过第一移动定位组件对产品机头头部进行定位,从而确定产品机头的上下方向,通过第二移动定位组件对产品机头边缘进行定位,最后通过固定组件对定位后的产品机头进行固定,从而提高产品机头的稳定性,提高产品机头加工的合格率,具有定位校正简单以及操作方便的优点。



1. 一种摇臂加工中心定位治具,其特征在于,包括支撑组件以及设置在所述支撑组件一侧的第一移动定位组件、第二移动定位组件和固定组件,

所述第一移动定位组件用于对产品机头头部进行定位,以确定产品机头的上下方向,

所述第二移动定位组件用于对产品机头边缘进行定位,

所述固定组件用于对定位后的所述产品机头进行固定。

2. 根据权利要求1所述的一种摇臂加工中心定位治具,其特征在于,所述第一移动定位组件包括移动定位块,所述移动定位块滑动安装在所述支撑组件一侧。

3. 根据权利要求1所述的一种摇臂加工中心定位治具,其特征在于,所述第二移动定位组件包括六组螺栓,

其中三组螺栓设置在所述支撑组件一侧边缘位置,另外三组螺栓对应设置在所述支撑组件一侧另一个边缘位置。

4. 根据权利要求1所述的一种摇臂加工中心定位治具,其特征在于,所述固定组件包括四组卡爪,

四组所述卡爪用于将所述产品机头钩取固定在所述支撑组件一侧。

5. 根据权利要求1所述的一种摇臂加工中心定位治具,其特征在于,所述支撑组件包括支撑板。

摇臂加工中心定位治具

技术领域

[0001] 本实用新型属于定位治具技术领域,具体是一种摇臂加工中心定位治具。

背景技术

[0002] 随着工业的发展,自动化的普及,机械加工程的效率也在逐步加快,在追求工件合格率的基础上,人们又在逐步加快生产速度,使生产效率得到进一步提高,很多异形的产品在加工中心制作过程中,产品的基准边定位异常困难,而且会浪费大量的时间,产品因为定位不准确或误差使其不良率上升,大大增加了生产成本。

发明内容

[0003] 针对上述现有技术的不足,本实用新型实施例要解决的技术问题是提供一种摇臂加工中心定位治具。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了如下技术方案:

[0005] 一种摇臂加工中心定位治具,包括支撑组件以及设置在所述支撑组件一侧的第一移动定位组件、第二移动定位组件和固定组件,

[0006] 所述第一移动定位组件用于对产品机头头部进行定位,以确定产品机头的上下方向,

[0007] 所述第二移动定位组件用于对产品机头边缘进行定位,

[0008] 所述固定组件用于对定位后的所述产品机头进行固定。

[0009] 作为本实用新型进一步的改进方案:所述第一移动定位组件包括移动定位块,所述移动定位块滑动安装在所述支撑组件一侧。

[0010] 作为本实用新型进一步的改进方案:所述第二移动定位组件包括六组螺栓,

[0011] 其中三组螺栓设置在所述支撑组件一侧边缘位置,另外三组螺栓对应设置在所述支撑组件一侧另一个边缘位置。

[0012] 作为本实用新型进一步的改进方案:所述固定组件包括四组卡爪,

[0013] 四组所述卡爪用于将所述产品机头钩取固定在所述支撑组件一侧。

[0014] 作为本实用新型再进一步的改进方案:所述支撑组件包括支撑板。

[0015] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0016] 本实用新型实施例中,在对产品机头进行加工时,可将产品机头置于支撑组件一侧,通过第一移动定位组件对产品机头头部进行定位,从而确定产品机头的上下方向,通过第二移动定位组件对产品机头边缘进行定位,最后通过固定组件对定位后的产品机头进行固定,从而提高产品机头的稳定性,提高产品机头加工的合格率,具有定位校正简单以及操作方便的优点。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型的俯视图；

[0019] 图3为本实用新型的主视图。

具体实施方式

[0020] 下面结合具体实施方式对本专利的技术方案作进一步详细地说明。

[0021] 下面详细描述本专利的实施例,所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,仅用于解释本专利,而不能理解为对本专利的限制。

[0022] 请参阅图1,本实施例提供了一种摇臂加工中心定位治具,包括支撑组件以及设置在所述支撑组件一侧的第一移动定位组件、第二移动定位组件和固定组件,所述第一移动定位组件用于对产品机头头部进行定位,以确定产品机头的上下方向,所述第二移动定位组件用于对产品机头边缘进行定位,所述固定组件用于对定位后的所述产品机头进行固定。

[0023] 在对产品机头进行加工时,可将产品机头置于支撑组件一侧,通过第一移动定位组件对产品机头头部进行定位,从而确定产品机头的上下方向,通过第二移动定位组件对产品机头边缘进行定位,最后通过固定组件对定位后的产品机头进行固定,从而提高产品机头的稳定性。

[0024] 请参阅图1、图2和图3,在一个实施例中,所述第一移动定位组件包括移动定位块1,所述移动定位块1滑动安装在所述支撑组件一侧。

[0025] 将产品机头置于支撑组件一侧后,通过滑动移动定位块1,从而对产品机头的头部位置进行定位,以确定产品机头的上下方向。

[0026] 请参阅图1、图2和图3,在一个实施例中,所述第二移动定位组件包括六组螺栓,分别为螺栓2、螺栓3、螺栓4、螺栓5、螺栓6、螺栓7,其中三组螺栓2、3、4设置在所述支撑组件一侧边缘位置,另外三组螺栓5、6、7对应设置在所述支撑组件一侧另一个边缘位置。

[0027] 通过拧动六组螺栓,使得六组螺栓分别顶撑至产品机头边缘,从而实现产品机头的夹紧定位。

[0028] 请参阅图1、图2和图3,在一个实施例中,所述固定组件包括四组卡爪,分别为卡爪8、卡爪9、卡爪10、卡爪11,四组卡爪用于将所述产品机头钩取固定在所述支撑组件一侧,以实现产品机头的固定。

[0029] 请参阅图1、图2和图3,在一个实施例中,所述支撑组件包括支撑板。

[0030] 本实用新型实施例中,在对产品机头进行加工时,可将产品机头置于支撑组件一侧,通过第一移动定位组件对产品机头头部进行定位,从而确定产品机头的上下方向,通过第二移动定位组件对产品机头边缘进行定位,最后通过固定组件对定位后的产品机头进行固定,从而提高产品机头的稳定性,提高产品机头加工的合格率,具有定位校正简单以及操作方便的优点。

[0031] 上面对本专利的较佳实施方式作了详细说明,但是本专利并不限于上述实施方式,在本领域的普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本专利宗旨的前提下做出各种变化。

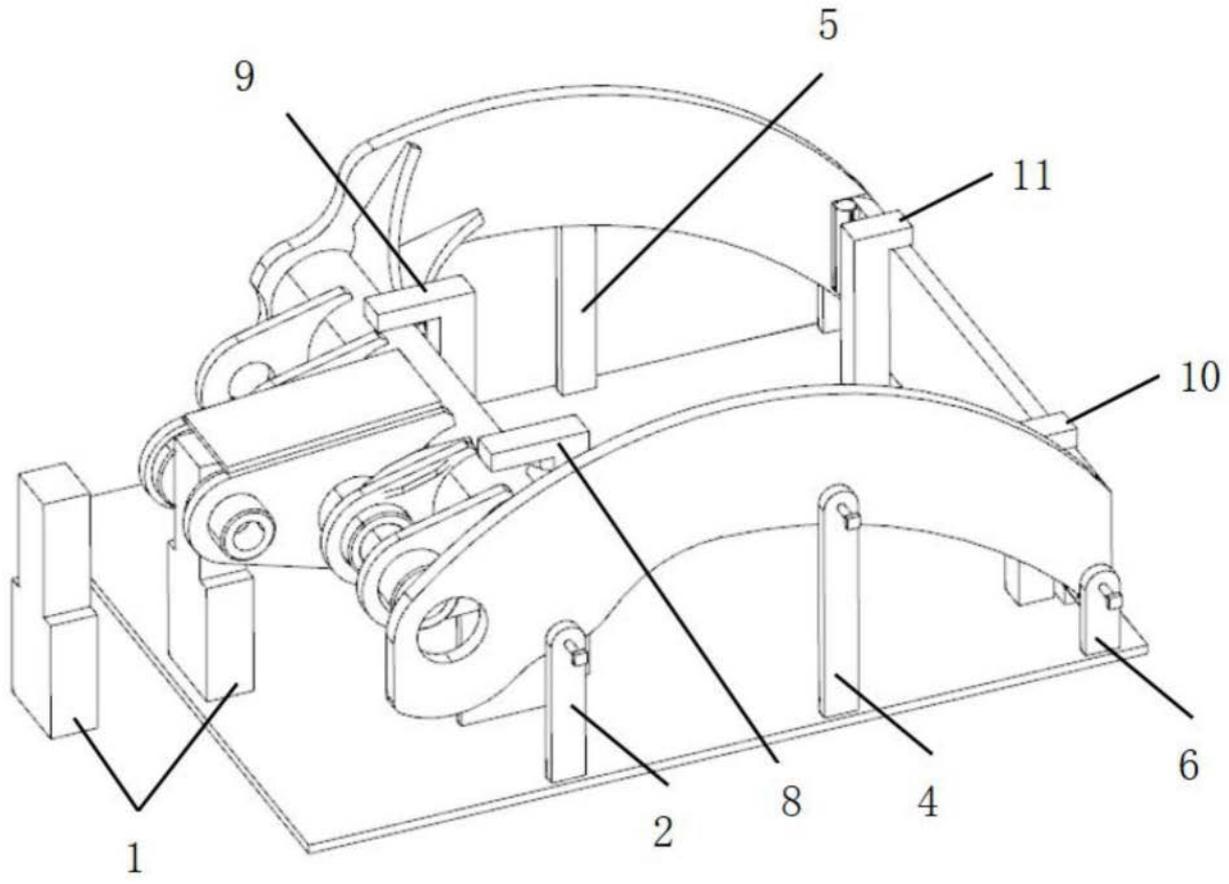


图1

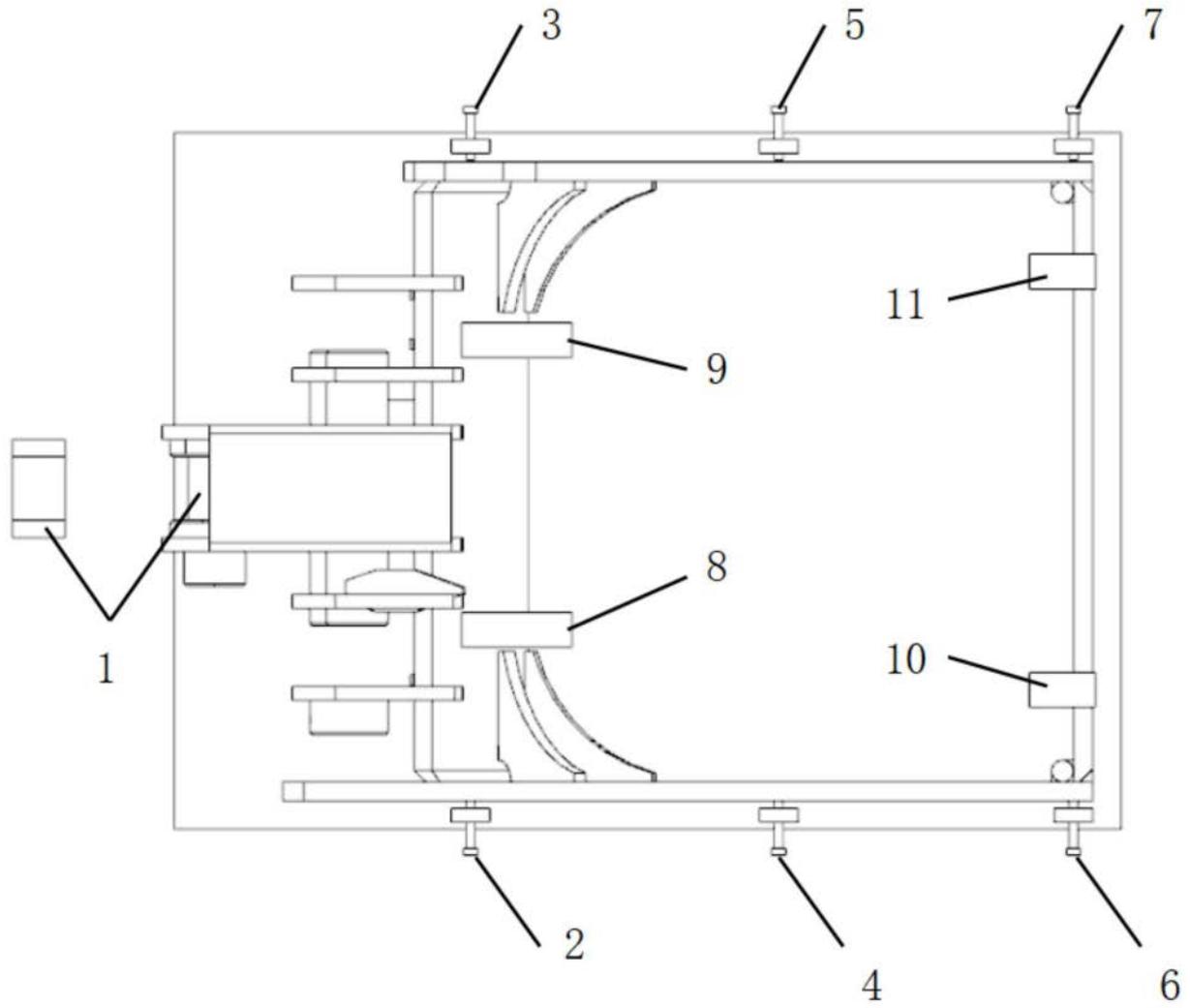


图2

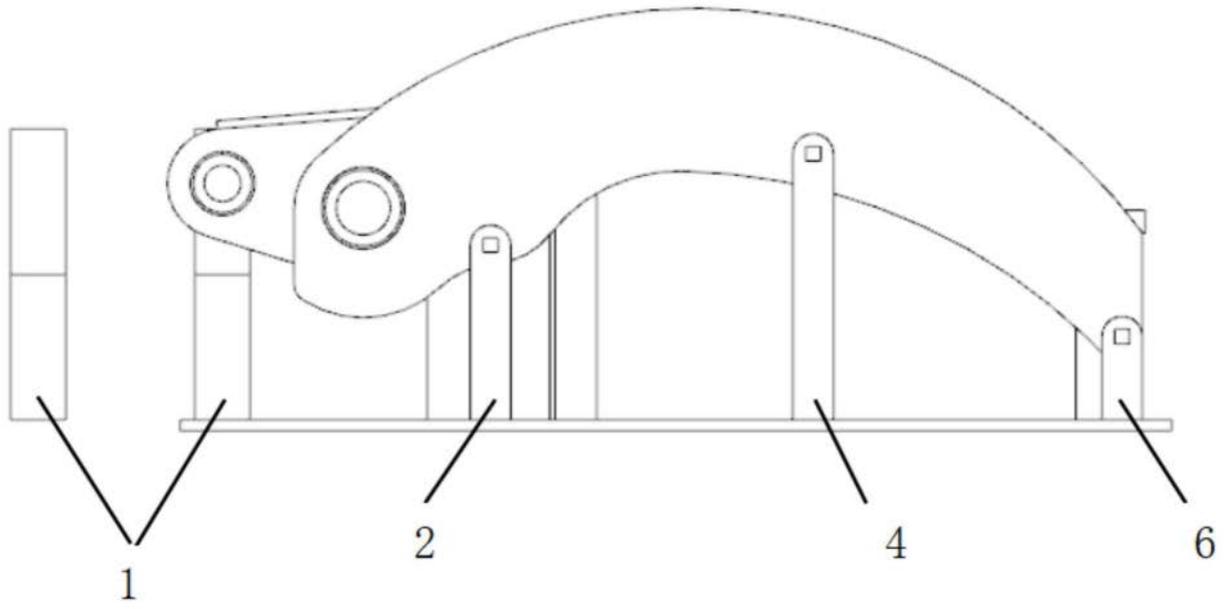


图3