



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206643809 U

(45)授权公告日 2017. 11. 17

(21)申请号 201720297418.2

(22)申请日 2017.03.24

(73)专利权人 长春市金星源机械有限公司

地址 130000 吉林省长春市二道区英俊镇
(长春市二道区福地中小企业创业孵
化基地有限公司第11号厂房)

(72)发明人 杨中伟 阚鹤 姜树新 杨志
赵建波 贺玉山 金泽君 孙雷
马中良

(74)专利代理机构 北京华仲龙腾专利代理事务
所(普通合伙) 11548

代理人 李静

(51)Int.Cl.

B25B 11/00(2006.01)

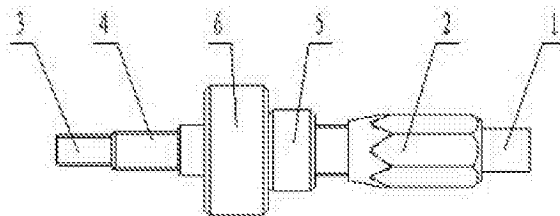
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种检具副定位销

(57)摘要

本实用新型公开一种检具副定位销包括锁紧杆,所述锁紧杆上固定设有手柄,锁紧杆一端固定设有插入杆,插入杆上活动连接有销定位块,锁紧杆活动连接有锁紧螺母和异型压紧块,本实用新型结构简单,成本低廉,能够保证定位夹具的精度和锁紧深度。



1. 一种检具副定位销,其特征在于:包括锁紧杆(1),所述锁紧杆(1)上固定设有手柄(2),所述锁紧杆(1)一端固定设有插入杆(3),所述插入杆(3)上活动连接有销定位块(4),所述锁紧杆(1)活动连接有锁紧螺母(5)和异型压紧块(6),

其中所述锁紧杆(1)一端为半圆柱形,所述异型压紧块(6)中部设有半圆形通孔(7),所述半圆形通孔(7)与锁紧杆(1)一端的半圆柱形相适配,使异型压紧块(6)在锁紧杆(1)上滑动。

2. 根据权利要求1所述的一种检具副定位销,其特征在于:所述异型压紧块(6)外形为长圆形、椭圆形、五边形或六边形的其中一种。

3. 根据权利要求1所述的一种检具副定位销,其特征在于:所述手柄(2)、锁紧螺母(5)、异型压紧块(6)、销定位块(4)顺次设置,所述手柄(2)、锁紧杆(1)、插入杆(3)同轴设置。

4. 根据权利要求1所述的一种检具副定位销,其特征在于:所述插入杆(3)为螺纹杆与所述销定位块(4)通过螺纹活动连接。

5. 根据权利要求1所述的一种检具副定位销,其特征在于:所述锁紧螺母(5)与所述锁紧杆(1)通过螺纹活动连接。

6. 根据权利要求1所述的一种检具副定位销,其特征在于:所述手柄(2)上刻有零件标识。

一种检具副定位销

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车定位夹具检测领域,具体涉及一种检具副定位销。

背景技术

[0002] 汽车零部件冲压成型后,需要对其各项指标进行检测,而检测时需用检具进行。检具是一种按特定要求专门制造的检测工具,检具检测时需要对被检测的零件进行定位,然后对零件各检测位置进行检测,现有的定位装置精度不高,不能灵活调节锁紧深度,压紧锁紧件直接与工件表面接触,对工件造成的损伤降低产品质量,影响检测精度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种检具副定位销,以解决上述现有技术存在的问题,使副定位销能灵活调节锁紧深度,定位锁紧效果更好。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下方案:

[0005] 本实用新型提供一种检具副定位销,其特征在于:包括锁紧杆,所述锁紧杆上固定设有手柄,所述锁紧杆一端固定设有插入杆,所述插入杆上活动连接有销定位块,所述锁紧杆活动连接有锁紧螺母和异型压紧块,

[0006] 其中所述锁紧杆一端为半圆柱形,所述异型压紧块中部设有半圆形通孔,所述半圆形通孔与锁紧杆一端的半圆柱形相适配,使异型压紧块在锁紧杆上滑动。

[0007] 优选的,所述异型压紧块外形为长圆形、椭圆形、五边形或六边形的其中一种。

[0008] 优选的,所述手柄、锁紧螺母、异型压紧块、销定位块顺次设置,所述手柄、锁紧杆、插入杆同轴设置。

[0009] 优选的,所述插入杆为螺纹杆与所述销定位块通过螺纹活动连接。

[0010] 优选的,所述锁紧螺母与所述锁紧杆通过螺纹活动连接。

[0011] 优选的,所述手柄上刻有零件标识。

[0012] 本实用新型公开了以下技术效果:

[0013] 本实用新型检具副定位销采用分体结构,可调节压紧深度和锁紧深度,同时锁紧杆上的异型压紧块和锁紧螺母对工件进行双定位锁紧,双定位锁紧可以有效避免锁紧面与产品不平行,导致锁紧不好影响检测结构,避免了锁紧螺母直接旋拧压紧锁紧面对工件造成的损伤,间接的提高了工件的质量和检测的准确性。

[0014] 本实用新型结构简单,成本低廉,能够保证定位夹具的精度和锁紧深度。

附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0016] 图1为本实用新型结构示意图；

[0017] 图2为本实用新型分解结构示意图；

[0018] 图3为本实用新型异型压紧块结构示意图；

[0019] 其中，锁紧杆-1，手柄-2，插入杆-3，销定位块-4，锁紧螺母-5，异型压紧块-6，半圆形通孔-7。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 为使本实用新型的上述目的、特征和优点能够更加明显易懂，下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0022] 本实用新型提供一种检具副定位销，包括锁紧杆1，锁紧杆1上固定设有手柄2，手柄2上刻有零件标识，锁紧杆1一端固定设有插入杆3，插入杆3上活动连接有销定位块4，锁紧杆1活动连接有锁紧螺母5和异型压紧块6，使异型压紧块6在锁紧杆1上滑动，手柄2、锁紧螺母5、异型压紧块6、销定位块4顺次设置，手柄2、锁紧杆1、插入杆3同轴设置，插入杆3为螺纹杆与所述销定位块4通过螺纹活动连接，锁紧螺母5与所述锁紧杆1通过螺纹活动连接。

[0023] 进一步优化方案，为适应工件的外形，异型压紧块6外形为长圆形、椭圆形、五边形或六边形的其中一种，使用范围更广。

[0024] 进一步优化方案，当锁紧螺母5旋拧时会带动异型压紧块6向下压紧，为防止异型压紧块6转动，对工件造成损伤，锁紧杆1一端为半圆柱形，异型压紧块6中部设有半圆形通孔7，半圆形通孔7与锁紧杆1一端的半圆柱形相适配，此防转结构使异型压紧块6在锁紧螺母5旋拧时沿锁紧杆1向下对工件进行压紧，压紧效果好，对工件损伤小，提高了检测精度。

[0025] 使用时，通过旋拧手柄2将插入杆3插入到检具上的副定位销孔，销定位块4对工件进行定位，旋拧锁紧螺母5带动异型压紧块6向下对工件进行锁紧，固定好零件后进行检测，检测完成后拧出副定位销。

[0026] 以上所述的实施例仅是对本实用新型的优选方式进行描述，并非对本实用新型的范围进行限定，在不脱离本实用新型设计精神的前提下，本领域普通技术人员对本实用新型的技术方案做出的各种变形和改进，均应落入本实用新型权利要求书确定的保护范围内。

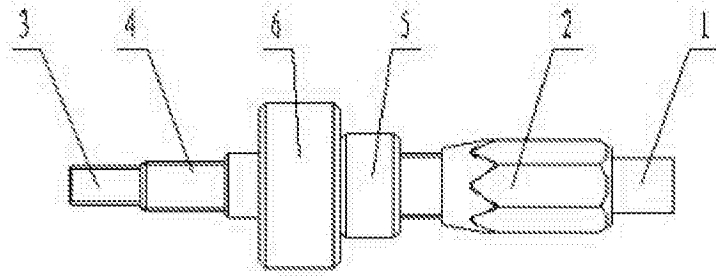


图1

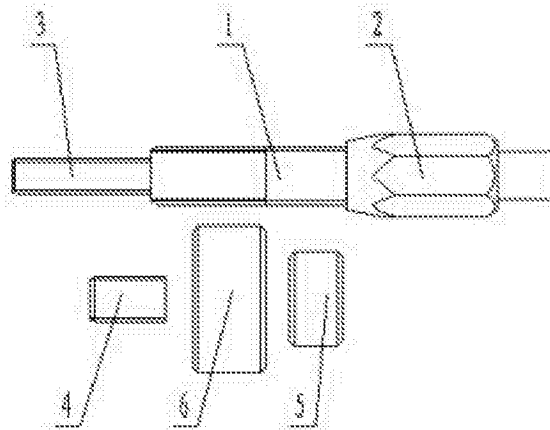


图2

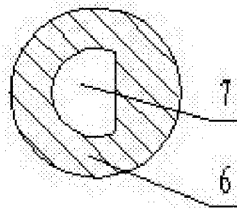


图3