



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203817824 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 10

(21) 申请号 201420156919. 5

(22) 申请日 2014. 04. 02

(73) 专利权人 湖南常摩制造有限公司

地址 415701 湖南省常德市桃源县陬市镇解放街李家洲社区 001 号

(72) 发明人 刘吉科 王逸之

(74) 专利代理机构 常德市源友专利代理事务所
43208

代理人 刘红祥

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

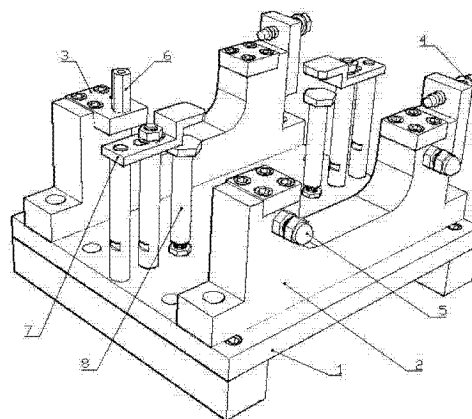
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

动车抱轴箱卧式加工定位装置

(57) 摘要

动车抱轴箱卧式加工定位装置,包括底板、支撑架、定位块、定位调节螺钉、球头顶螺钉、定位杆、压板、球头支撑螺钉,底板上固定有两个支撑架,每个支撑架上固定有两个定位块,两个支撑架的一端分别固定有定位调节螺钉,其中一个支撑架的侧面设有两个球头顶螺钉,另一个支撑架上的定位块中设有定位杆,底板上两个支撑架的中间还对称设置有压板和球头支撑螺钉。本实用新型的优点是:使用本装置对动车抱轴箱加工能大大的减少加工工序,而且定位准确,加工效率高,加工精度也比原来的高。



1. 动车抱轴箱卧式加工定位装置,包括底板(1)、支撑架(2)、定位块(3)、定位调节螺钉(4)、球头顶螺钉(5)、定位杆(6)、压板(7)、球头支撑螺钉(8),其特征在于:底板(1)上固定有两个支撑架(2),每个支撑架(2)上固定有两个定位块(3),两个支撑架(2)的一端分别固定有定位调节螺钉(4),其中一个支撑架的侧面设有两个球头顶螺钉(5),另一个支撑架上的定位块中设有定位杆(6),底板(1)上两个支撑架的中间还对称设置有压板(7)和球头支撑螺钉(8)。

动车抱轴箱卧式加工定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工技术领域，具体是一种动车抱轴箱卧式加工定位装置。

背景技术

[0002] 目前国内的机械加工企业在生产加工中，对动车抱轴箱加工时使用的加工工装结构不合理，使得整个加工工作存在加工工序多、非常复杂，加工效率低以及加工精度不是很高的缺点。

实用新型内容

[0003] 针对上述同类技术问题存在的不足，本实用新型的目的是提供一种加工工序少，效率高的动车抱轴箱卧式加工定位装置。

[0004] 本实用新型的技术方案是：动车抱轴箱卧式加工定位装置，包括底板、支撑架、定位块、定位调节螺钉、球头顶螺钉、定位杆、压板、球头支撑螺钉，其特征在于：底板上固定有两个支撑架，每个支撑架上固定有两个定位块，两个支撑架的一端分别固定有定位调节螺钉，其中一个支撑架的侧面设有两个球头顶螺钉，另一个支撑架上的定位块中设有定位杆，底板上两个支撑架的中间还对称设置有压板和球头支撑螺钉。

[0005] 本实用新型的优点是：使用本装置对动车抱轴箱加工能大大的减少加工工序，而且定位准确，加工效率高，加工精度也比原来的高。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 现结合附图，对本实用新型的技术内容进行进一步描述。

[0008] 如图 1 所示，底板 1 上固定有两个支撑架 2，每个支撑架 2 上固定有两个定位块 3，两个支撑架 2 的一端分别固定有定位调节螺钉 4，其中一个支撑架的侧面设有两个球头顶螺钉 5，另一个支撑架上的定位块中设有定位杆 6，底板 1 上两个支撑架的中间还对称设置有压板 7 和球头支撑螺钉 8。

[0009] 工作时，将待加工工件置于两个支撑架 2 上，然后通过定位调节螺钉 4、球头顶螺钉 5、定位杆 6 以及压板 7 和球头支撑螺钉 8 对工件进行顶紧定位，工件被定位之后即可进行加工。

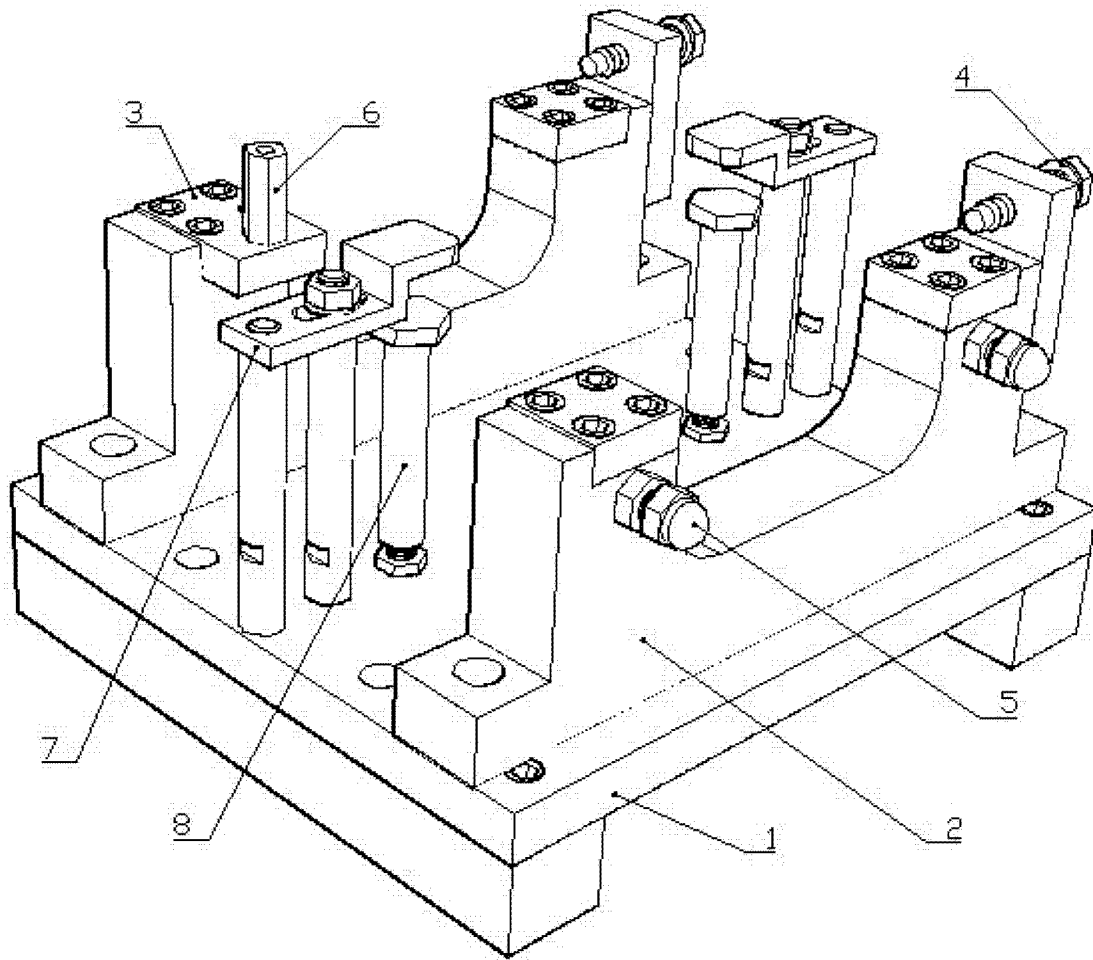


图 1