



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103028948 A

(43) 申请公布日 2013.04.10

(21) 申请号 201210353990.8

(22) 申请日 2012.09.21

(71) 申请人 重庆百吉四兴压铸有限公司

地址 400707 重庆市北碚区蔡家岗镇凤栖路
7号

(72) 发明人 左麟 曹彦

(51) Int. Cl.

B23Q 1/25 (2006.01)

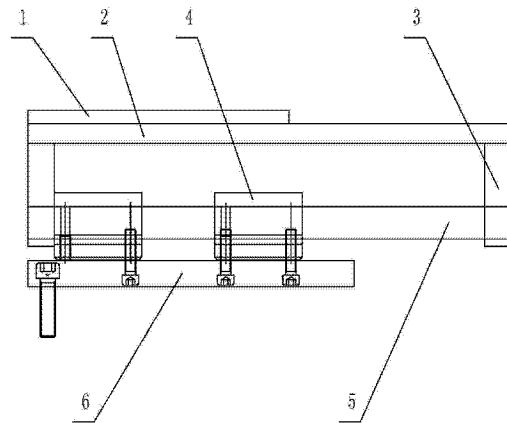
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

柴油机双缸箱体回转工装滑台

(57) 摘要

本发明本柴油机双缸箱体回转工装滑台,包括支座和滑板,所述支座上至少固定设有两个并排的直线轴承;所述滑板下方横向设有导柱,所述导柱通过连接柱和滑板固定连接,所述导柱至少为两个,分别与所述的直线轴承配合,所述滑板上设有固定槽,滑板上方设有工装限位条。因为滑板上设有工装限位条,用于固定工装。在滑板的下方固定了横向的导柱,导柱与固定在支座上的直线轴承配合,使得滑板可以沿导柱的轴向滑动,起到调节工装位置的作用。移动到对应的位置时,通过滑板上的固定槽将滑板的位置锁定,以固定工装,整个工装滑台结构简单,装夹方便。



1. 柴油机双缸箱体回转工装滑台,其特征在于:包括支座和滑板,所述支座上至少固定设有两个并排的直线轴承;所述滑板下方横向设有导柱,所述导柱通过连接柱和滑板固定连接,所述导柱至少为两个,分别与所述的直线轴承配合,所述滑板上设有固定槽,滑板上方设有工装限位条。

2. 根据权利要求1所述的柴油机双缸箱体回转工装滑台,其特征在于:所述工装限位条沿滑板中心线对称设置。

柴油机双缸箱体回转工装滑台

技术领域

[0001] 本发明属于机械加工技术领域,具体涉及一种柴油机双缸箱体回转工装滑台。

背景技术

[0002] 目前,在加工柴油机双缸箱体时,采用最原始的多次定位的加工方式,每加工一个孔,就必须装夹、定位一次箱体。因为需要多次装夹,所以每次装夹都需要调整回转工装的辅助工装滑板。同时双缸箱体孔的加工较多,这样便造成多次装夹,累计的加工误差大,最终影响箱体的精度。

发明内容

[0003] 本发明提供一种结构简单,装夹方便的柴油机双缸箱体回转工装滑台。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明提供如下技术方案:柴油机双缸箱体回转工装滑台,包括支座和滑板,所述支座上至少固定设有两个并排的直线轴承;所述滑板下方横向设有导柱,所述导柱通过连接柱和滑板固定连接,所述导柱至少为两个,分别与所述的直线轴承配合,所述滑板上设有固定槽,滑板上方设有工装限位条。

[0005] 采用上述技术方案,本发明中,因为滑板上设有工装限位条,用于固定工装。在滑板的下方固定了横向的导柱,导柱与固定在支座上的直线轴承配合,使得滑板可以沿导柱的轴向滑动,起到调节工装位置的作用。移动到对应的位置时,通过滑板上的固定槽将滑板的位置锁定,以固定工装,整个工装滑台结构简单,装夹方便。

[0006] 进一步,所述工装限位条沿滑板中心线对称设置。这样可以限制工件的位移,同时能够保证工件两侧的位移误差一致。

附图说明

[0007] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步详细的说明:

图 1 为本发明柴油机双缸箱体回转工装滑台的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 如图 1 所示:柴油机双缸箱体回转工装滑台,包括滑板 2、支座 6,滑板 2 连接连接柱 3,连接柱 3 连接横向的导柱 5,导柱 5 上设有直线轴承 4,直线轴承 4 为四个,沿支座 6 的中心线对称设置,直线轴承 4 通过螺钉固定在支座 6 上。滑板 2 上有两个限位条 1,限位条 1 沿滑板 2 的中心线对称设置。在滑板 2 上还开有一个固定滑板的固定槽。

[0009] 整个滑台其结构简单,装夹时就更加快速、方便。因为滑板 2 上设有限位条 1,用于固定工装。在滑板 2 的下方固定了横向的导柱 5,导柱 5 与固定在支座 6 上的直线轴承 4 配合,使得滑板 2 可以沿导柱 5 的轴向滑动,起到调节工装位置的作用。移动到对应的位置时,通过滑板 2 上的固定槽将滑板 2 的位置锁定,以固定工装,整个工装滑台结构简单,装夹方便。

[0010] 以上所述的仅是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本领域的技术人员来说,在不脱离本发明结构的前提下,还可以作出若干变形和改进,这些也应该视为本发明的保护范围,这些都不会影响本发明实施的效果和专利的实用性。

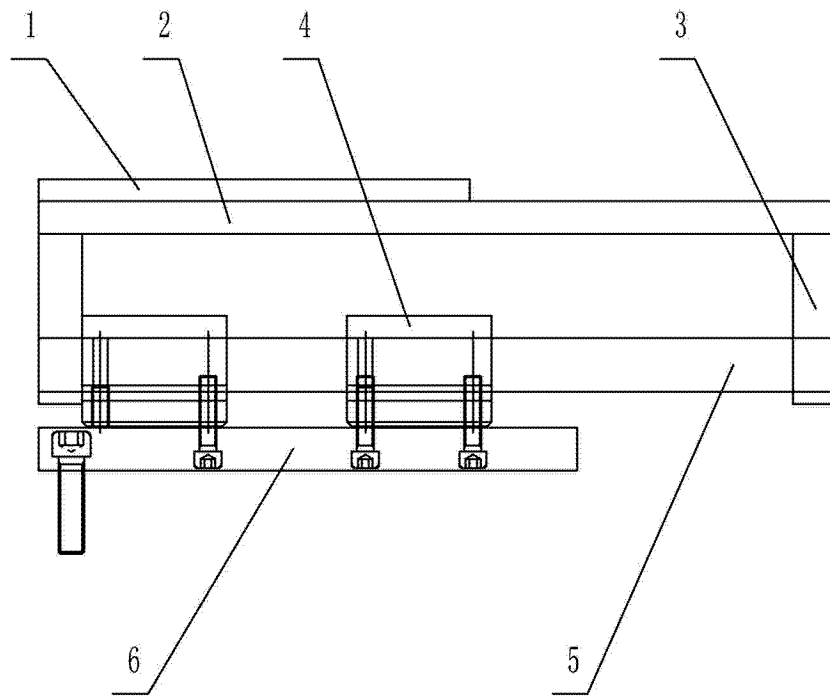


图 1