



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212169635 U

(45) 授权公告日 2020.12.18

(21) 申请号 202020271461.3

(22) 申请日 2020.03.09

(73) 专利权人 青岛天宇佳铸钢有限公司
地址 266000 山东省青岛市平度市田庄镇
西寨村

(72) 发明人 郭建杰 考爱珍

(74) 专利代理机构 山东重诺律师事务所 37228
代理人 李常芳

(51) Int. Cl.
B23Q 3/06 (2006.01)

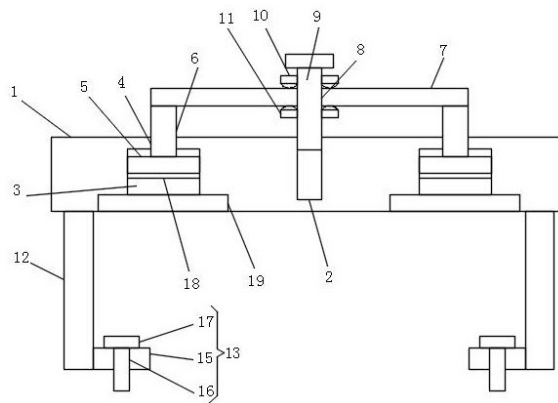
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车变速箱拨叉定位加工装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车变速箱拨叉定位加工装置,包括底座和横板,底座的顶部中点处设有螺纹槽,底座的前端左右两侧均设有矩形槽,矩形槽的顶壁设有圆孔,横板的底部左右两端均固定安装有立柱,立柱的底端穿过圆孔固定安装有压板,横板的中部设有通孔,通孔内设有螺杆,螺杆的侧壁上固定安装有第一固定环和第二固定环,本实用新型通过在底座的顶部设有横杆,横板内设有螺杆,螺杆通过第一固定环和第二固定环连接在横板的中部,横板的底部左右两侧均设有压板,当需要驱动两个压板时,只需转动螺杆即可,便可带动两个压板同时向下移动,减小定位所需要的时间,提高工作效率,设计合理,实用性较强。



1. 一种汽车变速箱拨叉定位加工装置,其特征在于:包括底座(1)和横板(7),所述底座(1)的顶部中点处设有螺纹槽(2),所述底座(1)的前端左右两侧均设有矩形槽(3),所述矩形槽(3)的顶壁设有圆孔(4),所述横板(7)的底部左右两端均固定安装有立柱(6),所述立柱(6)的底端穿过圆孔(4)固定安装有压板(5),所述横板(7)的中部设有通孔(8),所述通孔(8)内设有螺杆(9),所述螺杆(9)的侧壁上固定安装有第一固定环(10)和第二固定环(11),所述第一固定环(10)和第二固定环(11)相对的一侧分别贴合在横板(7)的上下两侧,所述螺杆(9)的底端螺接在螺纹槽(2)内,所述底座(1)的底部四角处均设有支脚(12),所述支脚(12)的底端设有固定件(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车变速箱拨叉定位加工装置,其特征在于:所述第一固定环(10)和第二固定环(11)相对的一侧均设有弧面(14)。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车变速箱拨叉定位加工装置,其特征在于:所述固定件(13)包括安装板(15),所述安装板(15)的端部固定安装在支脚(12)上,所述安装板(15)的顶部设有安装孔(16),所述安装孔(16)内设有螺栓(17)。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车变速箱拨叉定位加工装置,其特征在于:所述压板(5)的底部固定安装有橡胶层(18)。

5. 根据权利要求1所述的一种汽车变速箱拨叉定位加工装置,其特征在于:所述底座(1)的前端左右两侧均固定安装有承载板(19)。

一种汽车变速箱拨叉定位加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及定位装置技术领域,具体为一种汽车变速箱拨叉定位加工装置。

背景技术

[0002] 当对变速箱拨叉生产完成后,需要在拨叉上进行钻孔,加工方式是将拨叉定位在机床上,现有的定位装置由两螺栓以及螺栓底部的压板组成,此种固定方式使用时,需要逐个旋动螺栓,当加工的拨叉较多时,定位时间较多,降低工作效率,为此,我们提出一种汽车变速箱拨叉定位加工装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种汽车变速箱拨叉定位加工装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种汽车变速箱拨叉定位加工装置,包括底座和横板,所述底座的顶部中点处设有螺纹槽,所述底座的前端左右两侧均设有矩形槽,所述矩形槽的顶壁设有圆孔,所述横板的底部左右两端均固定安装有立柱,所述立柱的底端穿过圆孔固定安装有压板,所述横板的中部设有通孔,所述通孔内设有螺杆,所述螺杆的侧壁上固定安装有第一固定环和第二固定环,所述第一固定环和第二固定环相对的一侧分别贴合在横板的上下两侧,所述螺杆的底端螺接在螺纹槽内,所述底座的底部四角处均设有支脚,所述支脚的底端设有固定件。

[0005] 优选的,所述第一固定环和第二固定环相对的一侧均设有弧面。

[0006] 优选的,所述固定件包括安装板,所述安装板的端部固定安装在支脚上,所述安装板的顶部设有安装孔,所述安装孔内设有螺栓。

[0007] 优选的,所述压板的底部固定安装有橡胶层。

[0008] 优选的,所述底座的前端左右两侧均固定安装有承载板。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型通过在底座的顶部设有横杆,横板内设有螺杆,螺杆通过第一固定环和第二固定环连接在横板的中部,横板的底部左右两侧均设有压板,当需要驱动两个压板时,只需转动螺杆即可,便可带动两个压板同时向下移动,减小定位所需要的时间,提高工作效率,设计合理,实用性较强。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的整体示意图。

[0011] 图2为本实用新型的第一固定环示意图。

[0012] 图中:1、底座,2、螺纹槽,3、矩形槽,4、圆孔,5、压板,6、立柱,7、横板,8、通孔,9、螺杆,10、第一固定环,11、第二固定环,12、支脚,13、固定件,14、弧面,15、安装板,16、安装孔,17、螺栓,18、橡胶层,19、承载板。

具体实施方式

[0013] 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。

[0014] 请参阅图1和图2,本实用新型提供一种技术方案:一种汽车变速箱拨叉定位加工装置,包括底座1和横板7,底座1的顶部中点处设有螺纹槽2,底座1的前端左右两侧均设有矩形槽3,两个矩形槽3分别用于容纳拨叉的两脚,矩形槽3的顶壁设有圆孔4,横板7的底部左右两端均固定安装有立柱6,立柱6的底端穿过圆孔4固定安装有压板5,立柱6的侧壁与圆孔4的内侧壁相对滑动,横板7的中部设有通孔8,通孔8内设有螺杆9,螺杆9的侧壁上固定安装有第一固定环10和第二固定环11,第一固定环10和第二固定环11相对的一侧分别贴合在横板7的上下两侧,螺杆9的底端螺接在螺纹槽2内,底座1的底部四角处均设有支脚12,支脚12的底端设有固定件13,固定件13用于将支脚12固定在机床的工作台上。

[0015] 具体而言,第一固定环10和第二固定环11相对的一侧均设有弧面14,弧面14的设置,用于减小第一固定环10、第二固定环11与横板7的接触面的接触面积,进而增加滑动效果。

[0016] 具体而言,固定件13包括安装板15,安装板15的端部固定安装在支脚12上,安装板15的顶部设有安装孔16,安装孔16内设有螺栓17,可在机床的工作台上设有与螺栓17相匹配的螺孔,配合螺栓17进行固定安装。

[0017] 具体而言,压板5的底部固定安装有橡胶层18,橡胶层18的设置,用于增加压板5的底部与拨叉的摩擦固定效果。

[0018] 具体而言,底座1的前端左右两侧均固定安装有承载板19,承载板用于支撑拨叉两脚的前侧位置。

[0019] 工作原理:使用时将拨叉的两脚分别插入到两个矩形槽3内,然后转动螺杆9,使螺杆9向下运动,通过第一固定环10和第二固定环11带动横板7向下运动,进而带动两个压板5向下运动,对拨叉的两脚进行挤压固定。

[0020] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

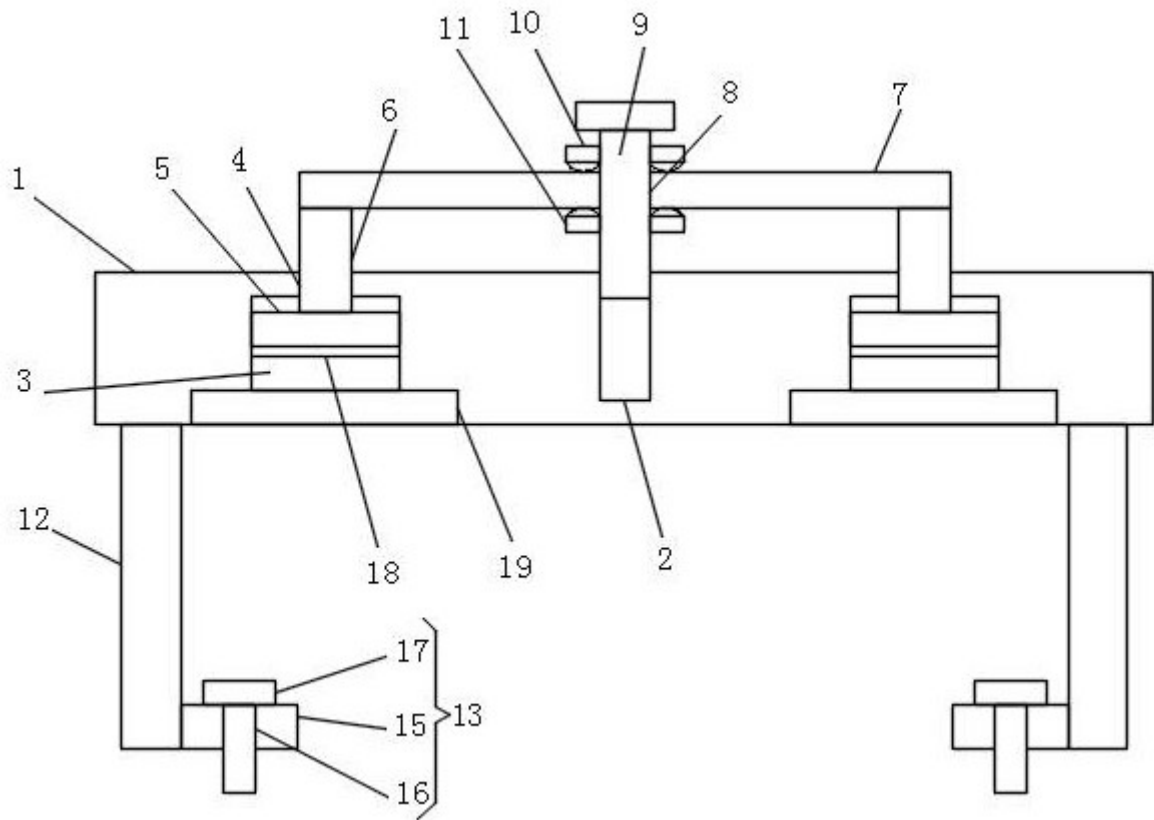


图1

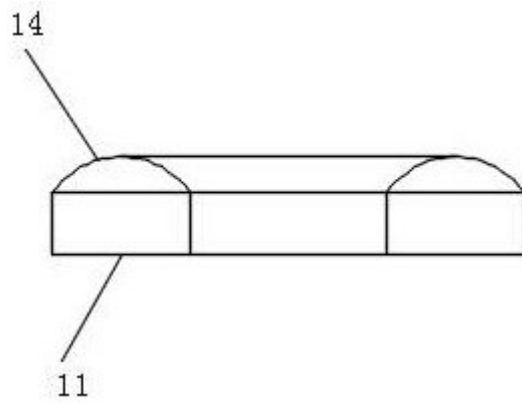


图2