



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203245654 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 23

(21) 申请号 201320304914. 8

(22) 申请日 2013. 05. 29

(73) 专利权人 江苏健德铁塔有限公司

地址 211200 江苏省南京市溧水区经济开发区团山东路9号2幢

(72) 发明人 王程 韦小荣

(51) Int. Cl.

B23Q 3/18(2006. 01)

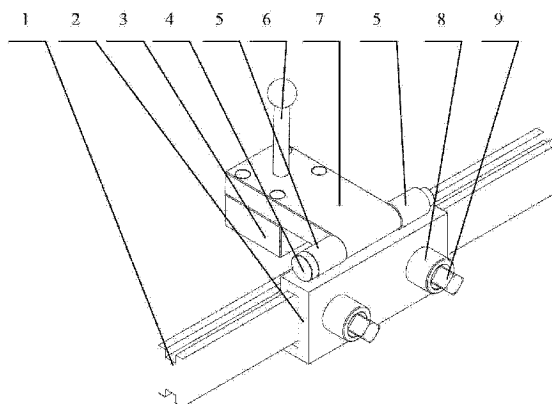
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

下料定位器

(57) 摘要

本实用新型公开一种下料定位器,包括导向槽、滑块、挡料块、定位销、限位轴套、手柄、回转挡块、定位螺母、紧定螺栓,导向槽为长方体设置且上下面对称设置有凹槽,滑块设置有限位槽,限位槽端部设有上下凸块,上下凸块分别卡在所述导向槽的上下面凹槽内,滑块的底板上设有通孔,定位螺母轴线焊接在所述通孔内,紧定螺栓设置在所述定位螺母内,滑块上端设置有限位轴套,回转挡块的一端通过定位销转动设置在限位轴套内,回转挡块的另一端设有手柄和挡料块,挡料块通过螺栓固定设置在回转挡块的下方,手柄螺纹连接固定在回转挡块的上方。本实用新型构件简单,可有效进行多尺寸重复定位挡料作业,提高了加工效率。



1. 一种下料定位器,包括导向槽(1)、滑块(2)、挡料块(3)、定位销(4)、限位轴套(5)、手柄(6)、回转挡块(7)、定位螺母(8)、紧定螺栓(9),其特征在于:所述导向槽(1)为长方体设置且上下面对称设置有凹槽,所述滑块(2)设置有限位槽,限位槽端部设有上下凸块,所述上下凸块分别卡在所述导向槽的上下面凹槽内,所述滑块的底板上设有通孔,所述定位螺母(8)轴线焊接在所述通孔内,所述紧定螺栓(9)设置在所述定位螺母(8)内,滑块(2)上端设置有限位轴套(5),回转挡块(7)的一端通过定位销(4)转动设置在限位轴套(5)内,所述回转挡块(7)的另一端设有手柄(6)和挡料块(3),所述挡料块(3)通过螺栓固定设置在回转挡块(7)的下方,所述手柄(6)螺纹连接固定在回转挡块(7)的上方。

2. 根据权利要求1所述的下料定位器,其特征在于,所述定位销(4)为圆柱体设置,所述定位销(4)的一端设有限位台阶,另一端设有固定限位通孔。

3. 根据权利要求2所述的下料定位器,其特征在于,所述限位轴套(5)为两个,两个限位轴套(5)的限位圆孔在同一轴线上。

4. 根据权利要求3所述的下料定位器,其特征在于:所述滑块(2)上的通孔为两个,所述定位螺母(8)为两个,所述紧定螺栓(9)为两个。

下料定位器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种定位装置,尤其是一种下料定位器。

背景技术

[0002] 通常线材下料时需要进行定位,特别是很多工件需要定尺寸多次重复定位,传统的方法是在工件上标记出下料位置,或采用对比尺边定位边下料,用人工定位来加工,这种方式工作效率低,合格率不高,增加工人劳动强度。

实用新型内容

[0003] 为了解决上述缺陷,本实用新型的目的是提供一种下料定位器。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:一种下料定位器,包括导向槽、滑块、挡料块、定位销、限位轴套、手柄、回转挡块、定位螺母、紧定螺栓,所述导向槽为长方体设置且上下面对称设置有凹槽,所述滑块设置有限位槽,限位槽端部设有上下凸块,所述上下凸块分别卡在所述导向槽的上下面凹槽内,所述滑块的底板上设有通孔,所述定位螺母轴线焊接在所述通孔内,所述紧定螺栓设置在所述定位螺母内,滑块上端设置有限位轴套,回转挡块的一端通过定位销转动设置在限位轴套内,所述回转挡块的另一端设有手柄和挡料块,所述挡料块通过螺栓固定设置在回转挡块的下方,所述手柄螺纹连接固定在回转挡块的上方。

[0005] 所述定位销为圆柱体设置,所述定位销的一端设有限位台阶,另一端设有固定限位通孔。

[0006] 所述限位轴套为两个,两个限位轴套的限位圆孔在同一轴线上。

[0007] 所述滑块上的通孔为两个,所述定位螺母为两个,所述紧定螺栓为两个。

[0008] 本实用新型有益效果是:1、本实用新型所述的一种下料定位器加工工艺简单,易于配合安装;2、本实用新型使用时方便工件定位,安全可靠,提高了加工效率;3、本实用新型可有效进行定尺寸重复定位作业。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型一种下料定位器的轴侧图;

[0010] 图2为本实用新型一种下料定位器的侧视图。

[0011] 图中:

[0012] 1. 导向槽、2. 滑块、3. 挡料块、4. 定位销、5. 限位轴套、6. 手柄、7. 回转挡块、8. 定位螺母、9. 紧定螺栓。

具体实施方式

[0013] 下面对本实用新型技术方案进行详细说明,但是本实用新型的保护范围不局限于所述实施例。

[0014] 参考说明书附图1和附图2中,种下料定位器,包括导向槽1、滑块2、挡料块3、定

位销 4、限位轴套 5、手柄 6、回转挡块 7、定位螺母 8、紧定螺栓 9,所述导向槽 1 为长方体设置且上下面对称设置有凹槽,所述滑块 2 设置有限位槽,限位槽端部设有上下凸块,所述上下凸块分别卡在所述导向槽的上下面凹槽内,所述滑块的底板上设有通孔,所述定位螺母 8 轴线焊接在所述通孔内,所述紧定螺栓 9 设置在所述定位螺母 8 内,滑块 2 上端设置有限位轴套 5,回转挡块 7 的一端通过定位销 4 转动设置在限位轴套 5 内,所述回转挡块 7 的另一端设有手柄 6 和挡料块 3,所述挡料块 3 通过螺栓固定设置在回转挡块 7 的下方,所述手柄 6 螺纹连接固定在回转挡块 7 的上方。

[0015] 所述定位销 4 为圆柱体设置,所述定位销 4 的一端设有限位台阶,另一端设有固定限位通孔。

[0016] 所述限位轴套 5 为两个,两个限位轴套 5 的限位圆孔在同一轴线上。

[0017] 所述滑块 2 上的通孔为两个,所述定位螺母 8 为两个,所述紧定螺栓 9 为两个。

[0018] 本实用新型所述的一种下料定位器加工工艺简单,易于配合安装,减少了大量调节工作,本实用新型使用时方便工件定位,安全可靠,提高了加工效率,本实用新型可有效进行定尺寸重复定位挡料作业。

[0019] 如上所述,尽管参照特定的优选实施例已经表示和表述了本实用新型,但其不得解释为对本实用新型自身的限制。在不脱离所附权利要求定义的本实用新型的精神和范围前提下,可对其在形式上和细节上作出各种变化。

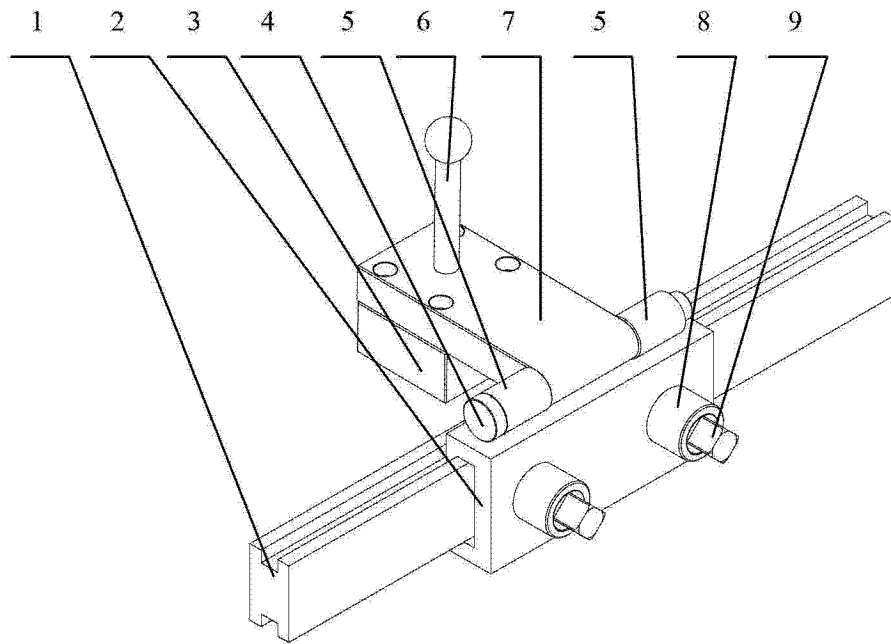


图 1

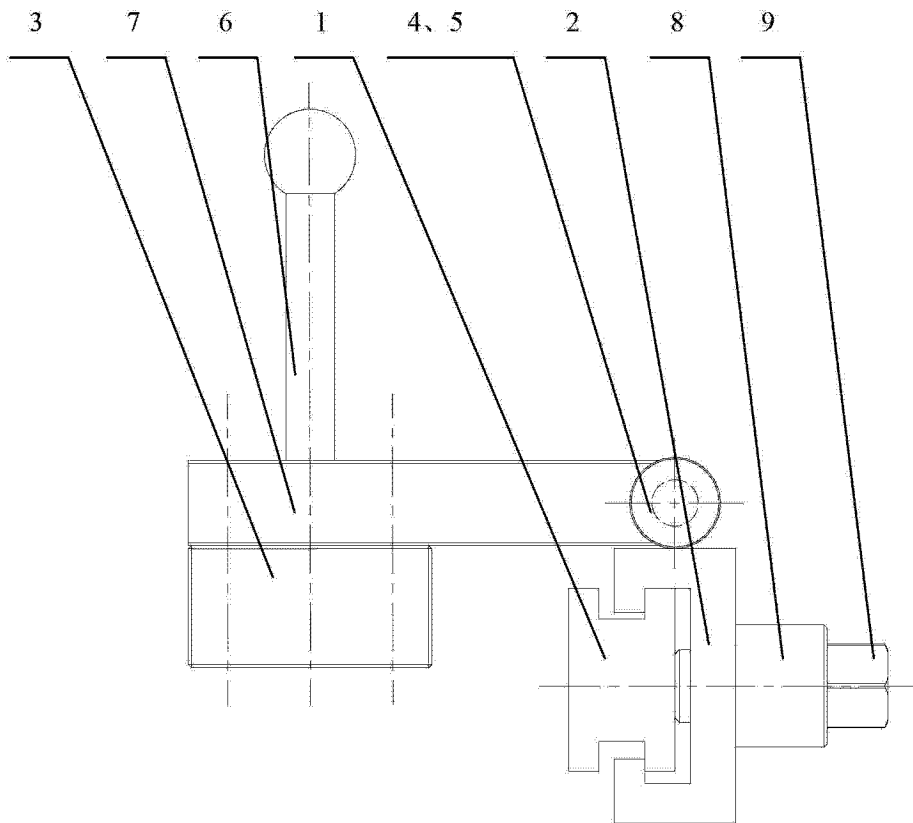


图 2