



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103231333 A

(43) 申请公布日 2013. 08. 07

(21) 申请号 201310163437. 2

(22) 申请日 2013. 05. 07

(71) 申请人 苏州金牛精密机械有限公司

地址 215000 江苏省苏州市高新技术产业开
发区嵩山路 236 号

(72) 发明人 周建荣

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B25B 11/00 (2006. 01)

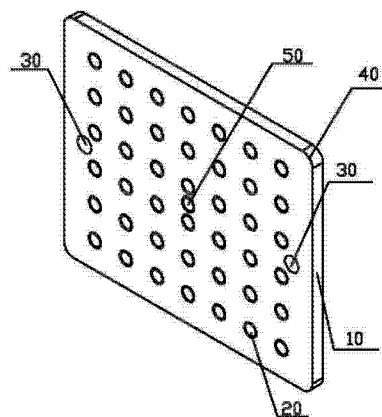
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

止付螺丝定位组装夹具

(57) 摘要

本发明涉及一种止付螺丝定位组装夹具, 包括基板, 其特征在于: 所述基板上设有若干个规则分布的贯穿所述基板两侧的螺纹孔。本发明的止付螺丝定位组装夹具结构简单, 具有导向作用, 能够实现快速定位, 使用方便, 提高工作效率。



1. 一种止付螺丝定位组装夹具,包括基板,其特征在于:所述基板上设有若干个规则分布的贯穿所述基板两侧的螺纹孔。
2. 根据权利要求1所述的止付螺丝定位组装夹具,其特征在于:所述基板的中心处还设有紧固孔。
3. 根据权利要求2所述的止付螺丝定位组装夹具,其特征在于:所述基板的两端上设有贯穿所述基板两侧的固定孔。
4. 根据权利要求1所述的止付螺丝定位组装夹具,其特征在于:所述螺纹孔呈矩形排列。
5. 根据权利要求3所述的止付螺丝定位组装夹具,其特征在于:所述基板为矩形状,所述基板的其中一对平行端上各设有一个所述固定孔。
6. 根据权利要求5所述的止付螺丝定位组装夹具,其特征在于:所述基板的四个角为圆角。
7. 根据权利要求4所述的止付螺丝定位组装夹具,其特征在于:所述螺纹孔呈六行七列分布。

止付螺丝定位组装夹具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种夹具,尤其涉及一种止付螺丝定位组装夹具。

背景技术

[0002] 止付螺丝又称为紧定螺钉,专供固定机件相对位置用的一种螺钉。使用时,把紧定螺钉旋入待固定的机件的螺孔中,以螺钉的末端紧压在另一机件的表面上,靠剪切力传递载荷,即可使前一机件固定在后一机件上。通常在给机件安装止付螺丝时,没有依靠精准的定位与导向辅具,前一机件与后一机件固定时,仅依靠直觉进行对准,不易定位,需花费较多的时间来固定机件,造成时间的浪费,降低工作效率。

发明内容

[0003] 本发明克服了现有技术的不足,提供一种结构简单、能快速定位、导向的止付螺丝组装夹具。

[0004] 为达到上述目的,本发明采用的技术方案为:一种止付螺丝定位组装夹具,包括基板,其特征在于:所述基板上设有若干个规则分布的贯穿所述基板两侧的螺纹孔。

[0005] 本发明一个较佳实施例中,进一步包括所述基板的中心处还设有紧固孔。

[0006] 本发明一个较佳实施例中,进一步包括所述基板的两端上设有贯穿所述基板两侧的固定孔。

[0007] 本发明一个较佳实施例中,进一步包括所述螺纹孔呈矩形排列。

[0008] 本发明一个较佳实施例中,进一步包括所述基板为矩形状,所述基板的其中一对平行端上各设有一个所述固定孔。

[0009] 本发明一个较佳实施例中,进一步包括所述基板的四个角为圆角。

[0010] 本发明一个较佳实施例中,进一步包括所述螺纹孔呈六行七列分布。

[0011] 本发明解决了背景技术中存在的缺陷,本发明的止付螺丝定位组装夹具结构简单,具有导向作用,能实现快速定位,使用方便,提高工作效率。

附图说明

[0012] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0013] 图1是本发明的优选实施例的结构立体示意图;

图2是图1的主视图;

图中:10、基板,20、螺纹孔,30、固定孔,40、圆角,50、紧固孔。

具体实施方式

[0014] 现在结合附图和实施例对本发明作进一步详细的说明,这些附图均为简化的示意图,仅以示意方式说明本发明的基本结构,因此其仅显示与本发明有关的构成。

[0015] 如图1和图2所示,一种止付螺丝定位组装夹具,是用于在产品上安装无头止付螺

丝的治具,起导向及定位作用,包括基板 10,基板 10 的形状可根据实际使用情况制定,本发明的基板 10 为矩形状,基板 10 上开设有若干个规则分布的贯穿基板 10 两侧的螺纹孔 20,螺纹孔 20 用以安装止付螺丝。

[0016] 为使基板 10 可固定到产品上,更好的实现定位,可在基板 10 的两端上设置贯穿基板 10 两侧的固定孔 30。为使基板 10 美观,可在基板 10 的其中一对平行端上各设一个该固定孔 30,将基板 10 的四个角设置为圆角 40。

[0017] 本发明中的基座 10 上分布有六行七列螺纹孔 20,呈矩形排列,在基板 10 的中心处设置一紧固孔 50。紧固孔 50 起导向作用,目的是使该夹具可适用于更多的产品上,使用时,可先通过紧固孔 50 将该夹具固定在产品上,根据产品上螺孔的位置,以固定孔 50 为圆心,旋转该夹具,使该夹具上的螺纹孔 20 对准产品上的螺孔,实现快速定位,定位后再通过基座 10 两端的固定孔 30 将基座 10 固定在产品上,实现精准定位后,即可通过基板 10 将止付螺丝安装到产品上。

[0018] 本发明的止付螺丝定位组装夹具结构简单,具有导向作用,能实现快速定位,使用方便,提高工作效率。

[0019] 以上依据本发明的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关人员完全可以在不偏离本项发明技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项发明的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定技术性范围。

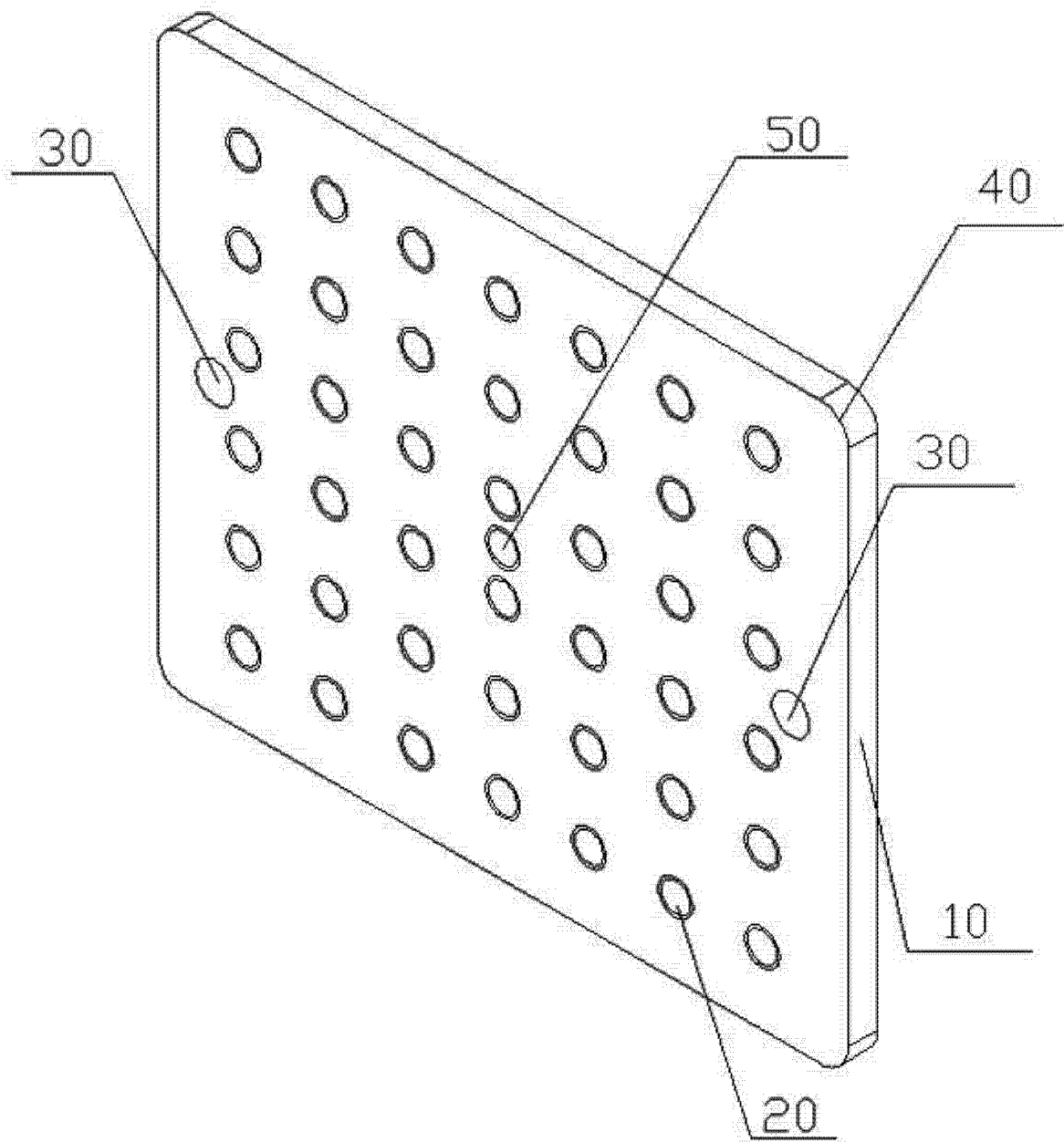


图 1

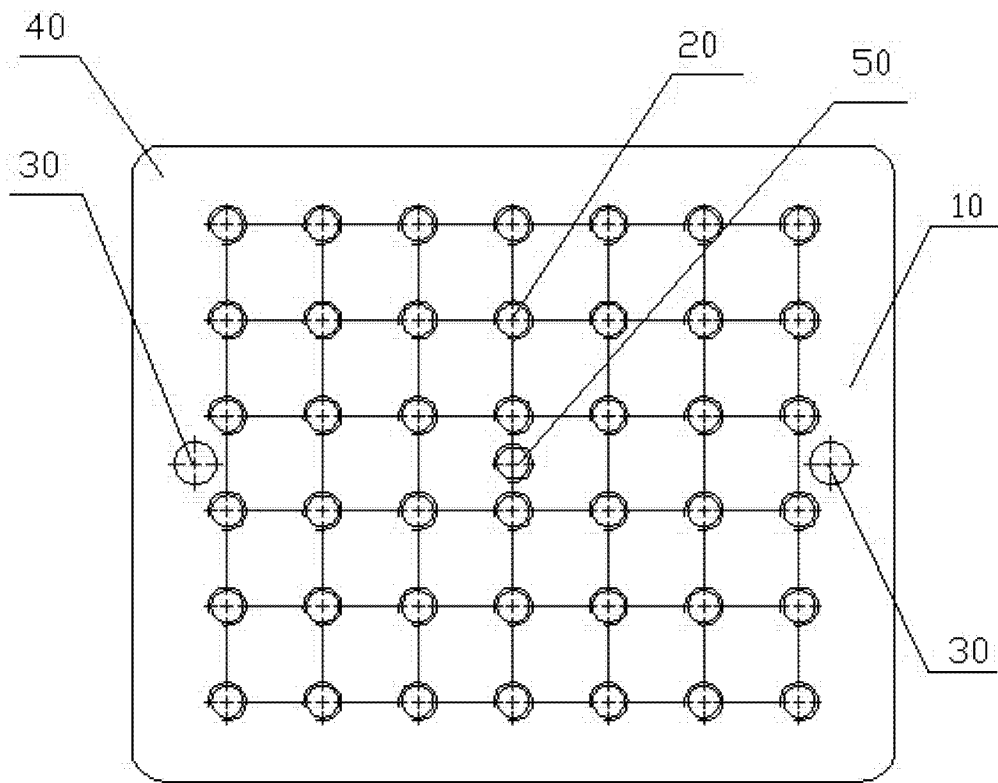


图 2