

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202985397 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 12

(21) 申请号 201220577889. 6

(22) 申请日 2012. 11. 06

(73) 专利权人 青岛欧美亚橡胶工业有限公司

地址 266726 山东省青岛市平度市白埠镇小
张家村

(72) 发明人 张国盛 孙学平

(51) Int. Cl.

B25B 11/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

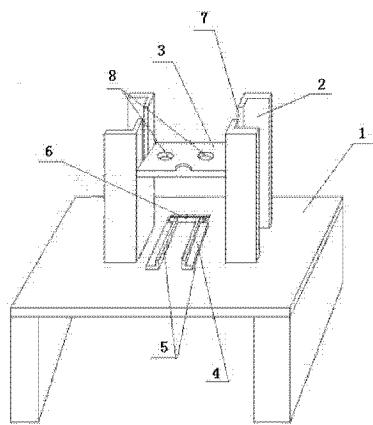
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底座的定位工
装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底座的定位工装，它包括定位台、竖支撑架、上定位块、下定位块，下定位块固定连接在定位台上，竖支撑架设置在下定位块一侧，与定位台固定连接，上定位块固定连接在竖支撑架上，所述下定位块包括两块纵向角铁和一块横向角铁，两块纵向角铁相互平行设置于定位台上，横向角铁顶紧两块纵向角铁的一侧，并固定连接在一起。下定位块的设置可以一次性将盖板的4个螺栓与底座的4个螺孔调控在同一直线上，合格率提高了35%，不再重复返工，省工省时；上定位块可以随时调节，适应三种不同规格产品的定位，大大提高了工作效率，也节省了工装材料。



1. 一种橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底座的定位工装，它包括定位台、竖支撑架、上定位块、下定位块，下定位块固定连接在定位台上，竖支撑架设置在下定位块一侧，与定位台固定连接，上定位块固定连接在竖支撑架上，其特征在于：所述下定位块包括两块纵向角铁和一块横向角铁，两块纵向角铁相互平行设置于定位台上，横向角铁顶紧两块纵向角铁的一侧，并固定连接在一起。

2. 根据权利要求 1 所述的橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底座的定位工装，其特征在于：所述竖支撑架有两个，分别与两块纵向角铁相互平行设置在下定位块的两侧，且每一个竖支撑架上都开有滑动槽，上定位块通过螺栓锁紧固定在两滑动槽之间。

3. 根据权利要求 1 所述的橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底座的定位工装，其特征在于：所述上定位块上开有两个定位孔。

橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底座的定位工装

技术领域

[0001] 本发明属于橡胶制品定位装置技术领域，具体涉及一种橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底座的定位工装。

背景技术

[0002] 现有技术将 E813 系列空气弹簧的皮囊、盖板和底座定位的定位工装是在定位台上开两个槽将盖板的两个螺栓固定，这种只能固定两个螺栓的方式极易使盖板上的 4 个螺栓和底座上的 4 个螺孔不在同一条直线上，合格率低，经常返工，操作费时费力。此外，现有技术的上定位块固定焊接在竖支撑架上，高度不可调整，只能对一种规格的产品进行定位，工作效率低，要满足不同规格的产品定位需做不同的定位装置，浪费材料。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术领域存在的上述缺陷，本发明的目的在于，提供一种橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底座的定位工装，解决现有技术只能固定盖板上两个螺栓导致的产品合格率低，经常返工，操作费时费力和由于上定位块位置固定导致的工作效率低，浪费工装材料等问题。

[0004] 本发明提供的橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底座的定位工装，它包括定位台、竖支撑架、上定位块、下定位块，下定位块固定连接在定位台上，竖支撑架设置在下定位块一侧，与定位台固定连接，上定位块固定连接在竖支撑架上，所述下定位块包括两块纵向角铁和一块横向角铁，两块纵向角铁相互平行设置于定位台上，横向角铁顶紧两块纵向角铁的一侧，并固定连接在一起；所述竖支撑架有两个，分别与两块纵向角铁相互平行设置在下定位块的两侧，且每一个竖支撑架上都开有滑动槽，上定位块通过螺栓锁紧固定在两滑动槽之间；所述上定位块上开有两个定位孔。

[0005] 本发明提供的橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底座的定位工装，其有益效果在于，下定位块的设置可以一次性将盖板的 4 个螺栓与底座的 4 个螺孔调控在同一直线上，合格率提高了 35 %，不再重复返工，省工省时；上定位块可以随时调节，适应三种不同规格产品的定位，大大提高了工作效率，也节省了工装材料。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明一个实施例的整体结构示意图。

[0007] 图中标注：

[0008] 1. 定位台；2. 竖支撑架；3. 上定位块；4. 下定位块；5. 纵向角铁；6. 横向角铁；7. 滑动槽；8. 定位孔。

具体实施方式

[0009] 下面参照附图，结合一个实施例，对本发明提供的橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底

座的定位工装进行详细的说明。

实施例

[0010] 参照图 1,本实施例的橡胶空气弹簧之皮囊、盖板及底座的定位工装,它包括定位台 1、竖支撑架 2、上定位块 3、下定位块 4,下定位块 4 固定连接在定位台 1 上,竖支撑架 2 设置在下定位块 4 一侧,与定位台 1 固定连接,上定位块 3 固定连接在竖支撑架 2 上,所述下定位块 4 包括两块纵向角铁 5 和一块横向角铁 6,两块纵向角铁 5 相互平行设置于定位台 1 上,横向角铁 6 顶紧两块纵向角铁 5 的一侧,并固定连接在一起;所述竖支撑架 2 有两个,分别与两块纵向角铁 5 相互平行设置在下定位块 4 的两侧,且每一个竖支撑架 2 上都开有滑动槽 7,上定位块 3 通过螺栓锁紧固定在两滑动槽 7 之间;所述上定位块 3 上开有两个定位孔 8。

[0011] 定位操作前先把产品的盖板和底座安装好,根据产品高度调节好上定位块 3 的高度,锁紧螺栓固定住,然后将产品底座朝上、盖板朝下的倒置过来并把盖板上的 4 个螺栓固定在下定位块 4 上,根据装配工艺调节合适的底座位置,然后用 2 个与产品底座螺孔相吻合的螺栓通过定位孔 8 把产品底座与上定位块 3 固定好,最后用气动扳手把产品盖板与底座的配合螺丝拧紧,将定位好的产品总成从本发明上取下即可。

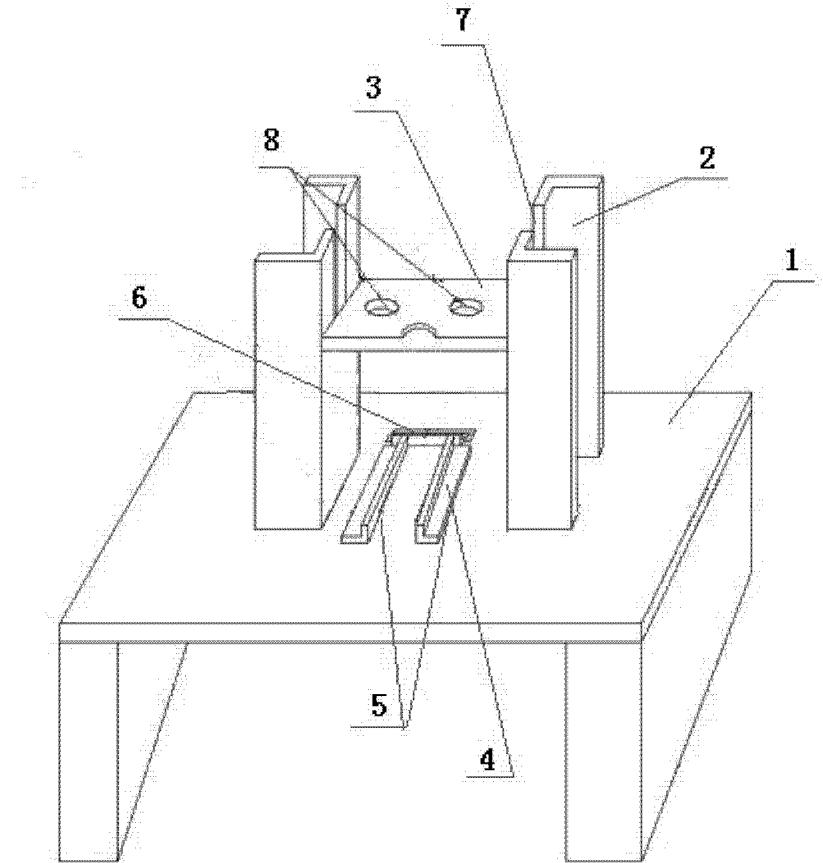


图 1