



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205765748 U

(45)授权公告日 2016.12.07

(21)申请号 201620497626.2

(22)申请日 2016.05.27

(73)专利权人 苏州同佳精密五金厂

地址 215000 江苏省苏州市相城区望亭镇
项路村机场路38号

(72)发明人 李加玉

(74)专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务
所(普通合伙) 32246

代理人 潘志渊

(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

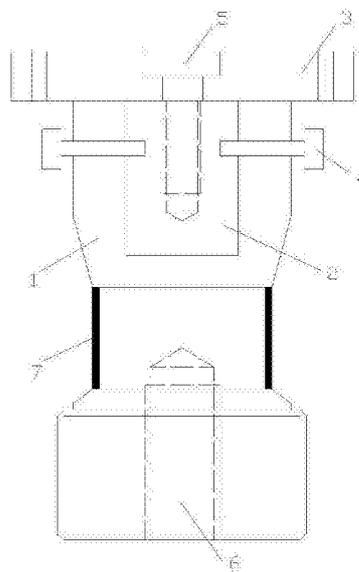
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种圆盘类五金件定位工装

(57)摘要

本实用新型一种圆盘类五金件定位工装,包括工装本体、转接套、对接盘和紧固螺杆;所述工装本体为柱状的铸铁工件;在所述工装本体的一个端面上设有轴心方向的安装孔;所述安装孔为盲孔结构;所述转接套配合于所述安装孔内;所述转接套上设有中心螺孔;所述对接盘通过沉头螺钉连接在所述转接套上;所述转接套与所述工装本体之间通过上述紧固螺杆相固定;所述紧固螺杆贯穿工装本体的壁面连接到所述转接套上。通过上述方式,提供一种圆盘类五金件定位工装,减少了工人操作的工序,降低了工人的劳动强度和提供了生产效率,保证了工件定位和压紧的统一性,有利于提供产品的质量,同时设置的防滑层表面便于工人安装和拆卸。



1. 一种圆盘类五金件定位工装,其特征在于:包括工装本体、转接套、对接盘和紧固螺杆;所述工装本体为柱状的铸铁工件;在所述工装本体的一个端面上设有轴心方向的安装孔;所述安装孔为盲孔结构;所述转接套配合于所述安装孔内;所述转接套上设有中心螺孔;所述对接盘通过沉头螺钉连接在所述转接套上;所述转接套与所述工装本体之间通过上述紧固螺杆相固定;所述紧固螺杆贯穿工装本体的壁面连接到所述转接套上。

2. 根据权利要求1所述的一种圆盘类五金件定位工装,其特征在于:所述工装本体的另一端面上还设有用于工装本体固定的中心定位螺孔。

3. 根据权利要求1所述的一种圆盘类五金件定位工装,其特征在于:所述工装本体的外壁上设有防滑层表面。

一种圆盘类五金件定位工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及五金设备领域,特别是涉及一种圆盘类五金件定位工装。

背景技术

[0002] 工件在进行组装和加工时,需要对其进行定位,方便工人进行组装和加工,现有的定位工装一般采用旋转轴连接压紧板,工人需要手动转动压紧板,并且通过锁紧机构对压紧板进行锁紧,工人操作的工序较多,容易发生遗漏,且耗费的工时较多,生产效率无法满足生产的需要,造成加工后的产品存在不良。五金件体积相对较小,对标尺的精度要求很高,小体积的精密五金加工往往都需要开发相配套的精密模具得以实现,不设适合该类别产品的生产流程。所以只能依靠人工定岗监测并配套使用组装机。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种圆盘类五金件定位工装,为了满足圆盘类五金工件的加工,需要解决不同类型及不同尺寸的圆盘类五金件的固定定位的问题。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是提供一种圆盘类五金件定位工装,包括工装本体、转接套、对接盘和紧固螺杆;所述工装本体为柱状的铸铁工件;在所述工装本体的一个端面上设有轴心方向的安装孔;所述安装孔为盲孔结构;所述转接套配合于所述安装孔内;所述转接套上设有中心螺孔;所述对接盘通过沉头螺钉连接在所述转接套上;所述转接套与所述工装本体之间通过上述紧固螺杆相固定;所述紧固螺杆贯穿工装本体的壁面连接到所述转接套上。

[0005] 优选的是,所述工装本体的另一端面上还设有用于工装本体固定的中心定位螺孔。

[0006] 优选的是,所述工装本体的外壁上设有防滑层表面。

[0007] 本实用新型的有益效果是:提供一种圆盘类五金件定位工装,减少了工人操作的工序,降低了工人的劳动强度和提供了生产效率,保证了工件定位和压紧的统一性,有利于提供产品的质量,同时设置的防滑层表面便于工人安装和拆卸。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型一种圆盘类五金件定位工装的结构正视图;

[0009] 附图中各部件的标记如下:1、工装本体;2、转接套;3、对接盘;4、紧固螺杆;5、沉头螺钉;6、中心定位螺孔;7、防滑层表面。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型的较佳实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0011] 请参阅附图1,本实用新型实施例包括:

[0012] 一种圆盘类五金件定位工装,包括工装本体1、转接套2、对接盘3和紧固螺杆4;所述工装本体1为柱状的铸铁工件;在所述工装本体1的一个端面上设有轴心方向的安装孔;所述安装孔为盲孔结构;所述转接套2配合于所述安装孔内;所述转接套2上设有中心螺孔;所述对接盘通过沉头螺钉5连接在所述转接套上;所述转接套2与所述工装本体1之间通过上述紧固螺杆4相固定;所述紧固螺杆4贯穿工装本体1的壁面连接到所述转接套2上。所述工装本体1的另一端面上还设有用于工装本体1固定的中心定位螺孔6。所述工装本体1的外壁上设有防滑层表面7。工作时,通过工装本体1底部的中心定位螺孔6来实现工装本体1的轴向定位,确保工装本体1不会相对于加工设备产生移动;工装本体1上端面的安装孔通过紧固螺杆4安装了转接套2,可以根据相应对接盘3的需要来更换转接套2的型号,从而实现对不同规格的工件的加工;对接盘3则通过沉头螺钉5固定在转接套2上实现固定连接。对接盘3上则设有用于圆盘类五金件定位和紧固的安装结构,同时为了防止工件本体的安装和拆卸,防滑层表面7则用于增加摩擦力。该一种圆盘类五金件定位工装,减少了工人操作的工序,降低了工人的劳动强度和提供了生产效率,保证了工件定位和压紧的统一性,有利于提供产品的质量,同时设置的防滑层表面便于工人安装和拆卸。

[0013] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

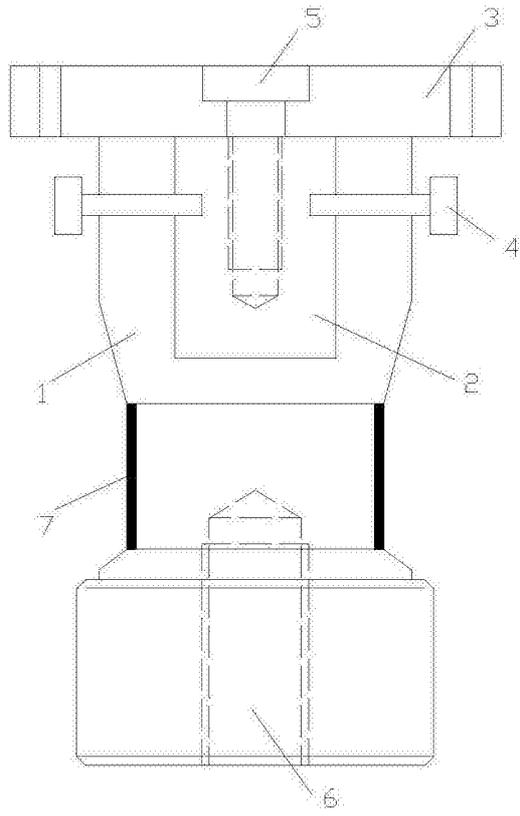


图1