



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219465988 U
(45) 授权公告日 2023. 08. 04

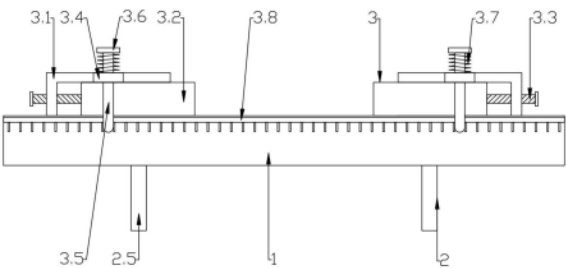
(21) 申请号 202320665845.7
(22) 申请日 2023.03.30
(73) 专利权人 吴铁林
地址 028000 内蒙古自治区通辽市扎鲁特
旗乌力吉木仁苏木查干淖尔嘎查60号
(72) 发明人 吴铁林
(74) 专利代理机构 北京深川专利代理事务所
(普通合伙) 16058
专利代理师 陈彬茜
(51) Int.Cl.
B25B 11/00 (2006.01)
B23Q 3/00 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称
一种辅助加工用定位组件

(57) 摘要

本实用新型涉及辅助加工技术领域,具体是指一种辅助加工用定位组件。包括工作板,工作板底部有两个安装机构,安装机构包括凹型滑块,凹型滑块内有连接轴,连接轴上有钢片弹簧,钢片弹簧的两端均有卡块,卡块与工作板相互卡接,凹型滑块一侧有安装板,工作板顶部有两个定位机构,定位机构包括L型滑板,L型滑板内有夹块,夹块一侧有长螺栓,L型滑板一侧有架板,架板上有L型卡杆,L型卡杆顶端有把手,L型卡杆上有弹簧,工作板一侧有卡槽条。该实用新型提供一种能将定位组件安装现在多种加工器械上,在固定较大或者较小的零件时螺纹杆旋转的圈数能减少,从而方便固定零件的辅助加工用定位组件。



1. 一种辅助加工用定位组件,其特征在于:包括工作板(1),所述工作板(1)底部设有两个安装机构(2),所述安装机构(2)包括滑动设置在工作板(1)底部的凹型滑块(2.1),所述凹型滑块(2.1)内设有连接轴(2.2),所述连接轴(2.2)上环绕设有钢片弹簧(2.3),所述钢片弹簧(2.3)的两端均固定设有贯穿凹型滑块(2.1)的卡块(2.4),所述卡块(2.4)与工作板(1)相互卡接,所述凹型滑块(2.1)一侧固定设有安装板(2.5),所述工作板(1)顶部设有两个定位机构(3),所述定位机构(3)包括滑动设置在工作板(1)顶部的L型滑板(3.1),所述L型滑板(3.1)内滑动连接有夹块(3.2),所述夹块(3.2)一侧转动设有贯穿L型滑板(3.1)的长螺栓(3.3),所述L型滑板(3.1)一侧固定设有架板(3.4),所述架板(3.4)上活动贯穿设有L型卡杆(3.5),所述L型卡杆(3.5)顶端固定设有把手(3.6),所述L型卡杆(3.5)上套设有弹簧(3.7),所述工作板(1)一侧设有供L型卡杆(3.5)卡接的卡槽条(3.8)。

2. 根据权利要求1所述的一种辅助加工用定位组件,其特征在于:所述工作板(1)底部设有供凹型滑块(2.1)滑动连接的滑槽。

3. 根据权利要求2所述的一种辅助加工用定位组件,其特征在于:所述凹型滑块(2.1)上设有供卡块(2.4)贯穿活动的穿槽,所述滑槽一内设有若干个供卡块(2.4)卡接的卡槽一。

4. 根据权利要求1所述的一种辅助加工用定位组件,其特征在于:所述L型滑板(3.1)上设有供长螺栓(3.3)螺纹旋转贯穿的螺纹孔。

5. 根据权利要求1所述的一种辅助加工用定位组件,其特征在于:所述弹簧(3.7)的一端固定连接架板(3.4),所述弹簧(3.7)的另一端固定连接把手(3.6)。

6. 根据权利要求1所述的一种辅助加工用定位组件,其特征在于:所述卡槽条(3.8)上设有若干个供L型卡杆(3.5)卡接的卡槽二。

7. 根据权利要求1所述的一种辅助加工用定位组件,其特征在于:所述架板(3.4)上设有供L型卡杆(3.5)贯穿活动的穿孔。

一种辅助加工用定位组件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及辅助加工技术领域,具体是指一种辅助加工用定位组件。

背景技术

[0002] 在对机械电气零件进行加工时,需要对零件进行定位,常见的定位组件都是与加工器械一体设置的,导致定位组件的实用性较差,只能在专属的加工器械上使用,同时在进行定位时,一般都是旋转螺纹杆,通过螺纹杆推动夹块,这样的固定方式在固定较大或者较小的零件时螺纹杆旋转的圈数较多,从而耗时会比较久,因此提出了一种辅助加工用定位组件。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种能将定位组件安装现在多种加工器械上,在固定较大或者较小的零件时螺纹杆旋转的圈数能减少,从而方便固定零件的辅助加工用定位组件。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案为:一种辅助加工用定位组件,其特征在于:包括工作板,所述工作板底部设有两个安装机构,能将定位组件安装在多种加工器械上,所述安装机构包括滑动设置在工作板底部的凹型滑块,所述凹型滑块内设有连接轴,所述连接轴上环绕设有钢片弹簧,所述钢片弹簧的两端均固定设有贯穿凹型滑块的卡块,所述卡块与工作板相互卡接,所述凹型滑块一侧固定设有安装板,所述工作板顶部设有两个定位机构,在固定较大或者较小的零件时螺纹杆旋转的圈数能减少,从而方便固定零件,所述定位机构包括滑动设置在工作板顶部的L型滑板,所述L型滑板内滑动连接有夹块,所述夹块一侧转动设有贯穿L型滑板的长螺栓,所述L型滑板一侧固定设有架板,所述架板上活动贯穿设有L型卡杆,所述L型卡杆顶端固定设有把手,所述L型卡杆上套设有弹簧,所述工作板一侧设有供L型卡杆卡接的卡槽条。

[0005] 进一步地,所述工作板底部设有供凹型滑块滑动连接的滑槽。

[0006] 进一步地,所述凹型滑块上设有供卡块贯穿活动的穿槽,所述滑槽一内设有若干个供卡块卡接的卡槽一。

[0007] 进一步地,所述L型滑板上设有供长螺栓螺纹旋转贯穿的螺纹孔。

[0008] 进一步地,所述弹簧的一端固定连接架板,所述弹簧的另一端固定连接把手。

[0009] 进一步地,所述卡槽条上设有若干个供L型卡杆卡接的卡槽二。

[0010] 进一步地,所述架板上设有供L型卡杆贯穿活动的穿孔。

[0011] 本实用新型有益效果:

[0012] 本实用新型整体结构简单。该辅助加工用定位组件,通过两个安装机构的设置,能将定位组件安装在多种加工器械上,通过两个定位机构的设置,在固定较大或者较小的零件时螺纹杆旋转的圈数能减少,从而方便固定零件。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型一种辅助加工用定位组件的整体结构示意图。

[0014] 图2为本实用新型一种辅助加工用定位组件的仰视图。

[0015] 附图中：

[0016] 1、工作板；2、安装机构；3、定位机构；2.1、凹型滑块；2.2、连接轴；2.3、钢片弹簧；2.4、卡块；2.5、安装板；3.1、L型滑板；3.2、夹块；3.3、长螺栓；3.4、架板；3.5、L型卡杆；3.6、把手；3.7、弹簧；3.8、卡槽条。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0018] 为了解决能将定位组件安装现在多种加工器械上,在固定较大或者较小的零件时螺纹杆旋转的圈数能减少,从而方便固定零件,本实用新型提供一种如图所示的辅助加工用定位组件,其特征在于:包括工作板1,所述工作板1底部设有两个安装机构2,能将定位组件安装在多种加工器械上,所述安装机构2包括滑动设置在工作板1底部的凹型滑块2.1,所述凹型滑块2.1内设有连接轴2.2,所述连接轴2.2上环绕设有钢片弹簧2.3,所述钢片弹簧2.3的两端均固定设有贯穿凹型滑块2.1的卡块2.4,所述卡块2.4与工作板1相互卡接,所述凹型滑块2.1一侧固定设有安装板2.5,当需要将定位组件安装在某个加工器械上时,可将工作板1放在加工器械上,然后按动钢片弹簧2.3,从而带动卡块2.4移动,使得卡块2.4不与工作板1卡接,然后可移动凹型滑块2.1,从而能带动安装板2.5移动,使得安装板2.5夹紧加工器械,然后放松钢片弹簧2.3,通过钢片弹簧2.3的弹力,推动卡块2.4,使得卡块2.4与工作板1卡接,从而能固定安装板2.5的位置,使得定位组件安装在加工器械上。

[0019] 所述工作板1顶部设有两个定位机构3,在固定较大或者较小的零件时螺纹杆旋转的圈数能减少,从而方便固定零件,所述定位机构3包括滑动设置在工作板1顶部的L型滑板3.1,所述L型滑板3.1内滑动连接有夹块3.2,所述夹块3.2一侧转动设有贯穿L型滑板3.1的长螺栓3.3,所述L型滑板3.1一侧固定设有架板3.4,所述架板3.4上活动贯穿设有L型卡杆3.5,所述L型卡杆3.5顶端固定设有把手3.6,所述L型卡杆3.5上套设有弹簧3.7,所述工作板1一侧设有供L型卡杆3.5卡接的卡槽条3.8,当需要定位夹紧需要加工的零件时,可将零件放在工作板1上,然后通过按压L型卡杆3.5,从而挤压弹簧3.7,使得L型卡杆3.5不与卡槽条3.8卡接,接着可滑动L型滑板3.1,从而能带动夹块3.2移动,从而能使定位机构3向零件的方向移动,当移动至合适位置时,可旋转长螺栓3.3,从而能使长螺栓3.3在L型滑板3.1上移动,从而移动夹块3.2,使得夹块3.2定位夹紧零件。

[0020] 本实用新型中所述工作板1底部设有供凹型滑块2.1滑动连接的滑槽。

[0021] 本实用新型中所述凹型滑块2.1上设有供卡块2.4贯穿活动的穿槽,所述滑槽一内设有若干个供卡块2.4卡接的卡槽一。

[0022] 本实用新型中所述L型滑板3.1上设有供长螺栓3.3螺纹旋转贯穿的螺纹孔。

[0023] 本实用新型中所述弹簧3.7的一端固定连接架板3.4,所述弹簧3.7的另一端固定连接把手3.6。

[0024] 本实用新型中所述卡槽条3.8上设有若干个供L型卡杆3.5卡接的卡槽二。

[0025] 本实用新型中所述架板3.4上设有供L型卡杆3.5贯穿活动的穿孔。

[0026] 本实施例的辅助加工用定位组件,当需要对零件进行加工前,需要将定位组件安装在加工的器械上,可将工作板1放在加工器械上,然后按动钢片弹簧2.3,从而带动卡块2.4移动,使得卡块2.4不与工作板1的卡槽一卡接,然后可移动凹型滑块2.1,从而能带动安装板2.5移动,使得安装板2.5夹紧加工器械,然后放松钢片弹簧2.3,通过钢片弹簧2.3的弹力,推动卡块2.4,使得卡块2.4与工作板1的卡槽一卡接,从而能固定安装板2.5的位置,使得定位组件安装在加工器械上。然后可将零件放在工作板1上,然后通过按压L型卡杆3.5,从而挤压弹簧3.7,使得L型卡杆3.5不与卡槽条3.8的卡槽二卡接,接着可滑动L型滑板3.1,从而能带动夹块3.2移动,从而能使定位机构3向零件的方向移动,当移动至合适位置时,可旋转长螺栓3.3,从而能使长螺栓3.3在L型滑板3.1上移动,从而移动夹块3.2,使得夹块3.2定位夹紧零件。

[0027] 以上对本实用新型及其实施方式进行了描述,这种描述没有限制性,附图中所示的也只是本实用新型的实施方式之一,实际的结构并不局限于此。总而言之如果本领域的普通技术人员受其启示,在不脱离本实用新型创造宗旨的情况下,不经创造性的设计出与该技术方案相似的结构方式及实施例,均应属于本实用新型的保护范围。

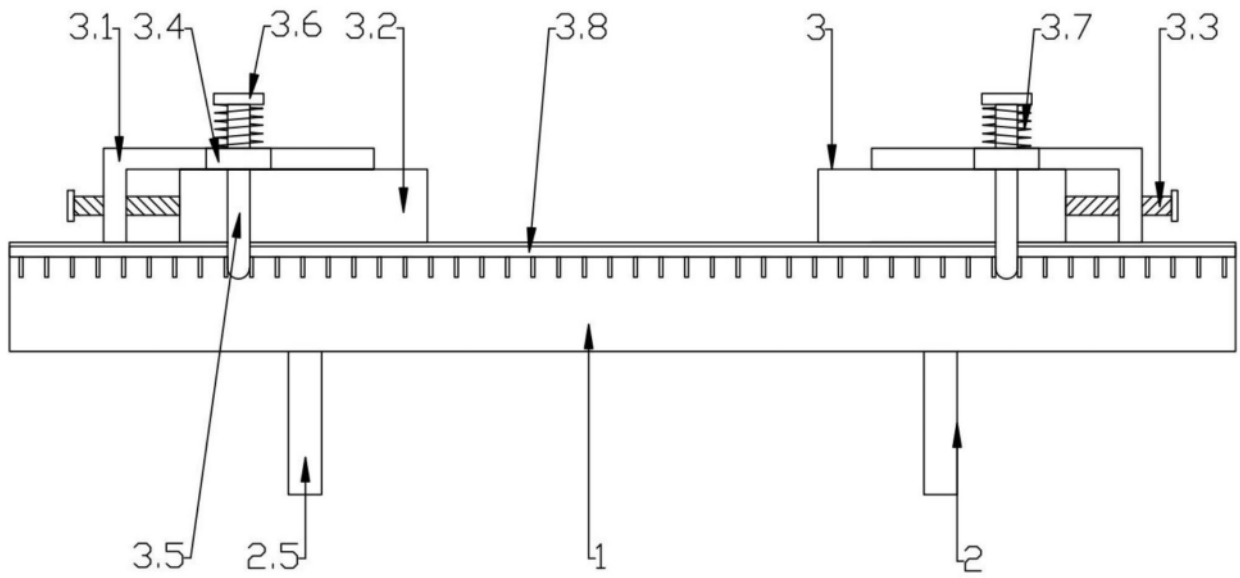


图1

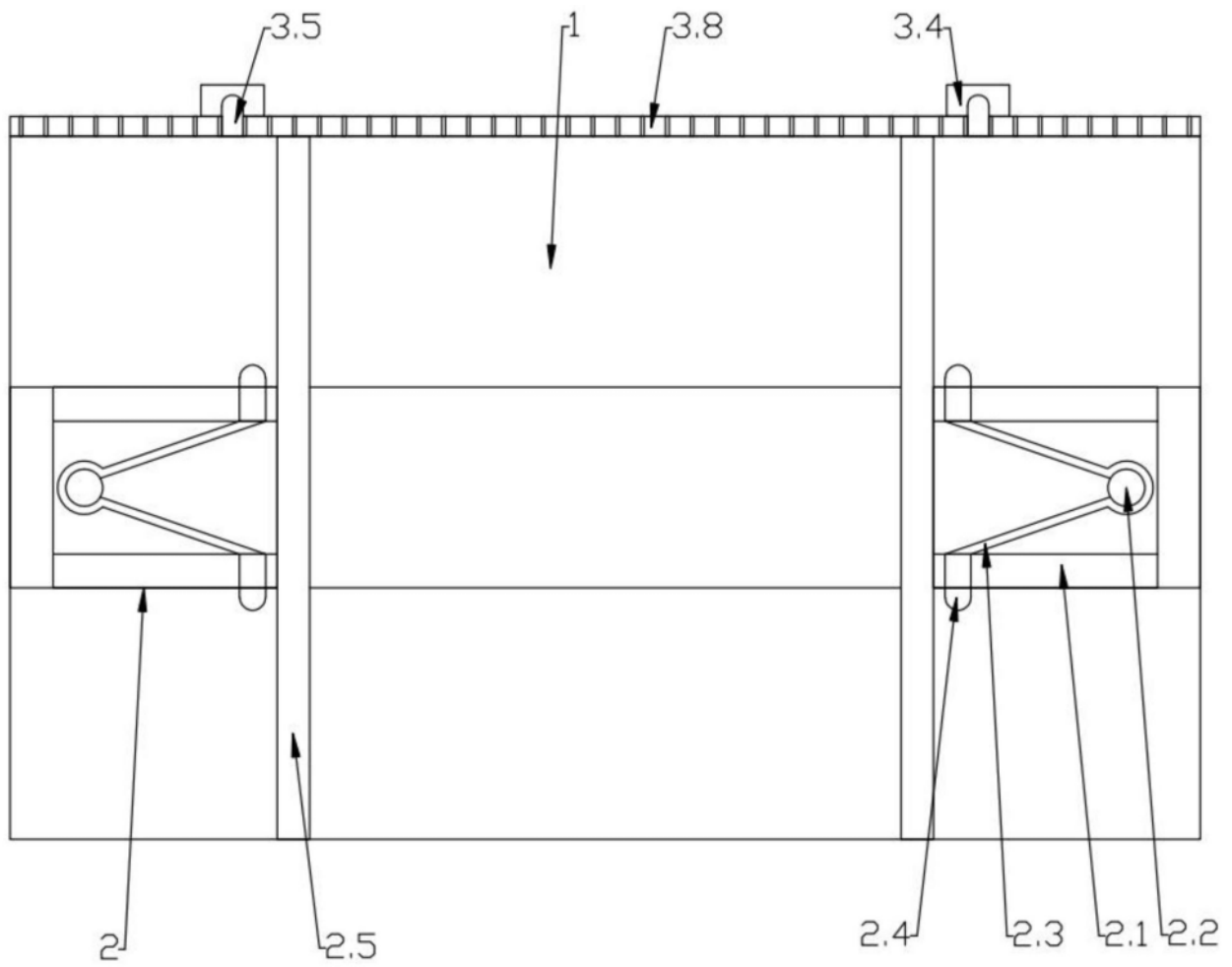


图2