(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204248350 U
(45)授权公告日 2015.04.08

(21)申请号 201420463254.2

(22)申请日 2015.01.15

(73)专利权人 深圳怡化电脑股份有限公司
地址 518000 广东省深圳市福田区金田路4018号安联大厦27楼A02
专利权人 深圳市怡化时代科技有限公司
深圳市怡化金融智能研究院

(72)发明人 陈志萍

(74)专利代理机构 深圳市兴科达知识产权代理有限公司 44260
代理人 杜启刚

(51)Int.Cl.
B23P 19/02(2006.01)

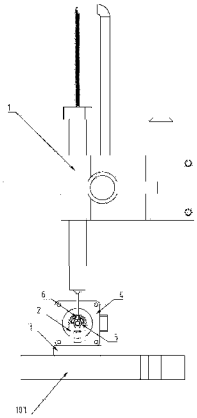
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

一种电机齿轮压销治具

(57)摘要

本实用新型公开了一种电机齿轮压销治具，包括压力机、用于支承电机壳体的支承板和用于支承齿轮的支撑定位块，所述的支撑定位块布置在支承板的上方；支撑定位块的顶部包括V形槽，支撑定位块中部包括横向通孔，V形槽的槽底与所述横向通孔之间包括竖向通孔。本实用新型能够简化电机齿轮的安装和拆卸工序，使得电机齿轮的安装和拆卸更加省时省力，大大提高了整机装配及维修的工作效率。



CN 204248350 U

1. 一种电机齿轮压销治具，包括压力机，其特征在于，包括用于支承电机壳体的支承板和用于支承齿轮的支撑定位块，所述的支撑定位块布置在支承板的上方；支撑定位块的顶部包括 V 形槽，支撑定位块中部包括横向通孔，V 形槽的槽底与所述横向通孔之间包括竖向通孔。

2. 根据权利要求 1 所述的电机齿轮压销治具，其特征在于，所述的竖向通孔是腰形孔。

一种电机齿轮压销治具

[技术领域]

[0001] 本实用新型涉及压销治具，尤其涉及一种电机齿轮压销治具。

[背景技术]

[0002] ATM 机的结构中，使用弹性销安装及定位的情况较多，通常当齿轮或轴套套到轴上之后，需要将弹性销压入齿轮及轴套与轴对正的的定位孔中，此操作称之为压销。如图 1 所示，传统的压销治具用两个支撑定位块 2 对需要压销的对象进行支承和定位，在压力机 1 上进行操作，但两个支撑定位块的结构仅适用于轴 3 与轴套 4 的压销，用这种治具对电机齿轮装配压销时，由于电机体积较大，电机轴很短，原有的两组支撑定位板无法适用，在压销操作中，电机轴得不到合适的定位及支撑，造成操作困难，且极易损坏电机轴。

[发明内容]

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种便于对电机齿轮进行压销操作的电机齿轮压销治具。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案是，一种电机齿轮压销治具，包括压力机、用于支承电机壳体的支承板和用于支承齿轮的支撑定位块，所述的支撑定位块布置在支承板的上方；支撑定位块的顶部包括 V 形槽，支撑定位块中部包括横向通孔，V 形槽的槽底与所述横向通孔之间包括竖向通孔。

[0005] 以上所述的电机齿轮压销治具，所述的竖向通孔是腰形孔。

[0006] 本实用新型电机齿轮压销治具能够简化电机齿轮的安装和拆卸工序，使得电机齿轮的安装和拆卸更加省时省力，大大提高了整机装配及维修的工作效率。

[附图说明]

[0007] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0008] 图 1 是现有技术轴类零件压销治具的立体图。

[0009] 图 2 是本实用新型实施例电机齿轮压销治具的主视图。

[0010] 图 3 是本实用新型实施例电机齿轮压销治具的立体图。

[0011] 图 4 是本实用新型实施例支撑定位块的立体图。

[具体实施方式]

[0012] 本实用新型实施例电机齿轮压销治具的结构如图 2 至图 3 所示，包括压力机 1、用于支承电机壳体 4 的支承板 3 和用于支承电机齿轮 401 的支撑定位块 2。

[0013] 支承板 3 固定在压机 1 的底座 101 上，支撑定位块 2 用螺钉固定在支承板 3 的上方。

[0014] 如图 4 所示，支撑定位块 2 的顶部有一个用于支承电机齿轮轴套 5 的 V 形槽 201，支撑定位块 2 中部有一个横向通孔 202，V 形槽 201 的槽底与横向通孔 202 之间有一个竖向

通孔 203。竖向通孔 203 是一个腰形孔。

[0015] 本实用新型以上实施例的电机壳体 4 由支承板 3 来支承，电机齿轮轴套 5 由支撑定位块 2 支承，工作时，工件放置牢靠，支承稳当，便于压力机对弹性销 6 进行操作。弹性销 6 压出时，可以从支撑定位块 2 竖向通孔 203 中掉落下来。竖向通孔 203 采用腰形孔可以加大弹性销掉落的空间，使其容易掉落。

[0016] 本实用新型以上实施例能够简化电机齿轮的安装和拆卸工序，使得电机齿轮的安装和拆卸更加省时省力，大大提高了整机装配及维修的工作效率。

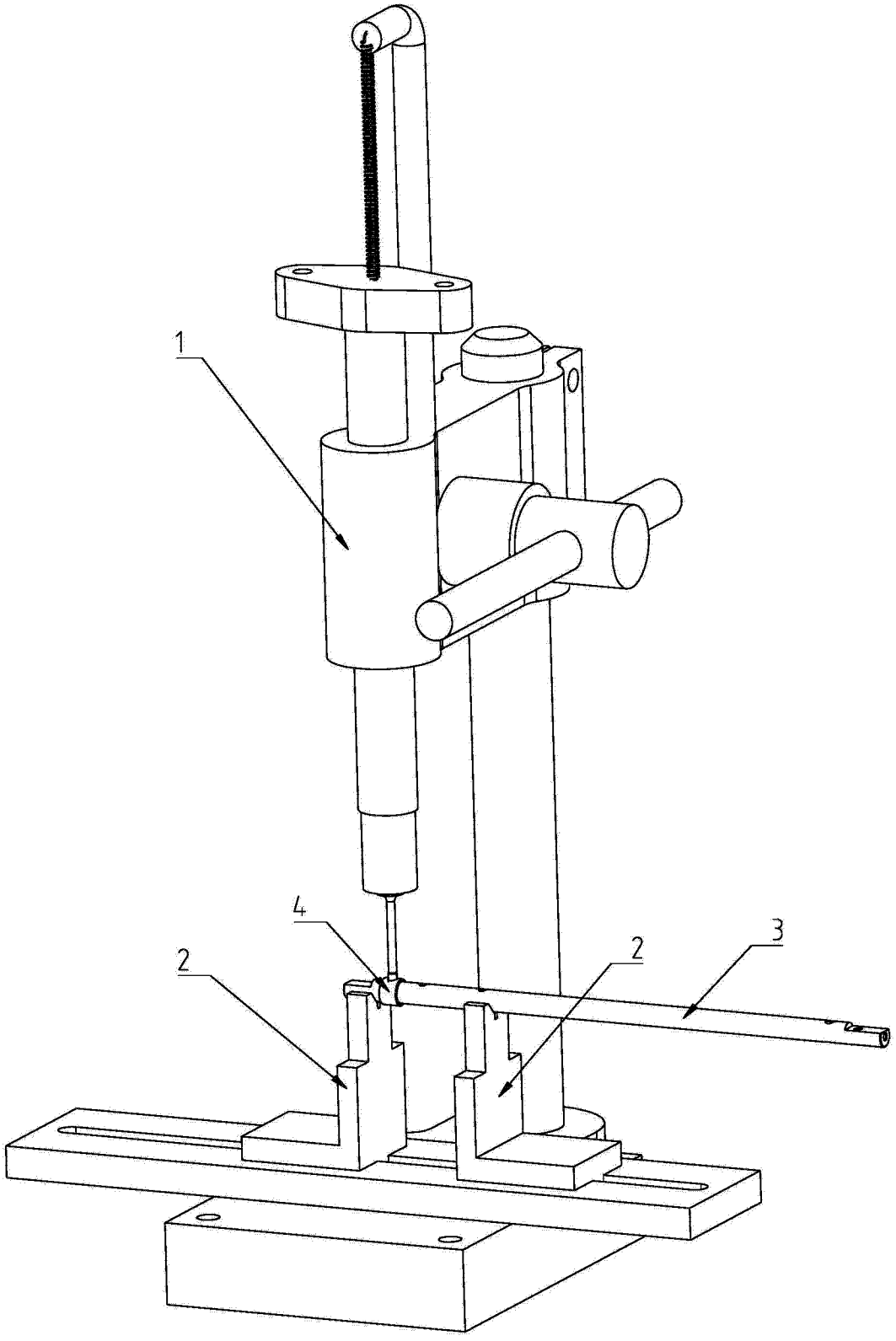


图 1

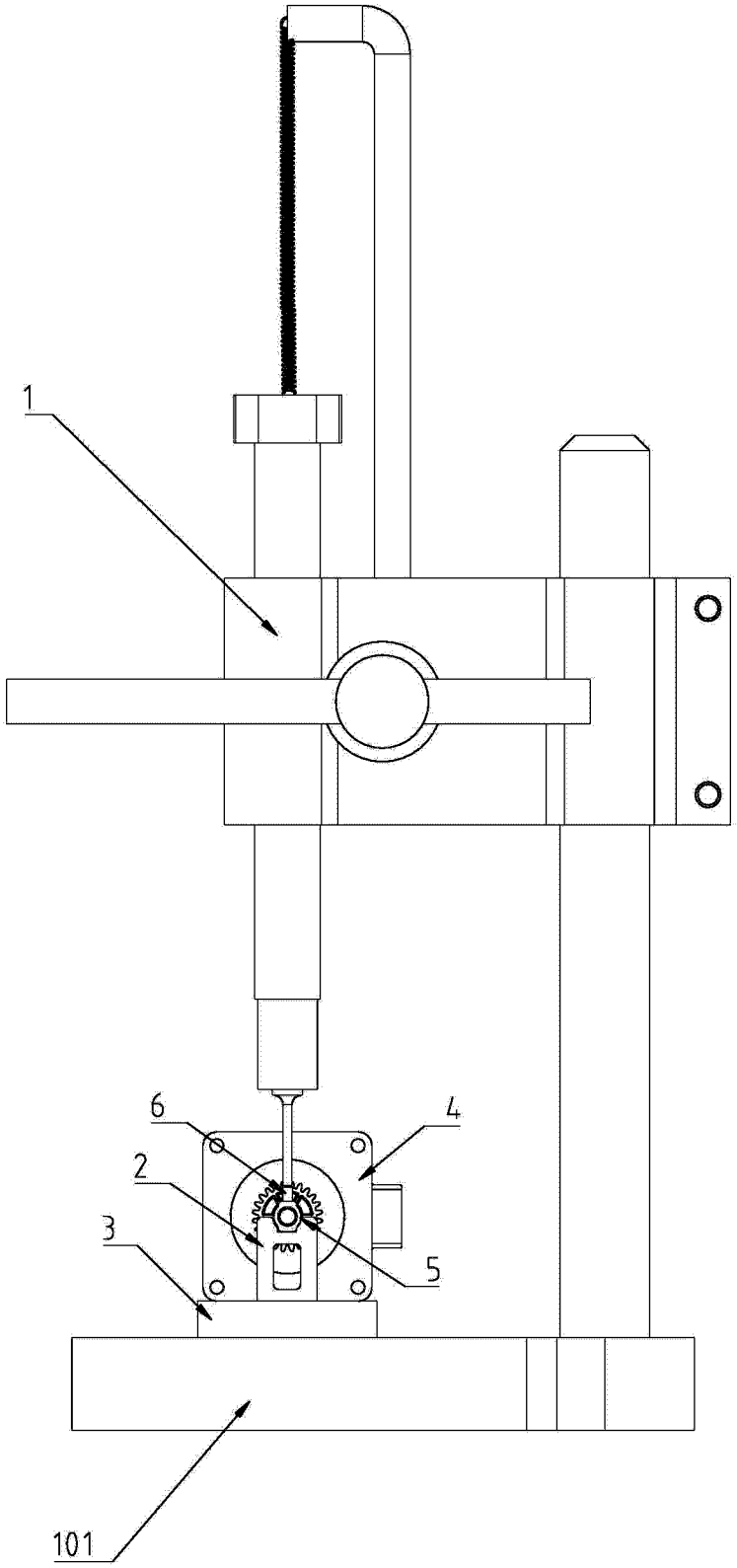


图 2

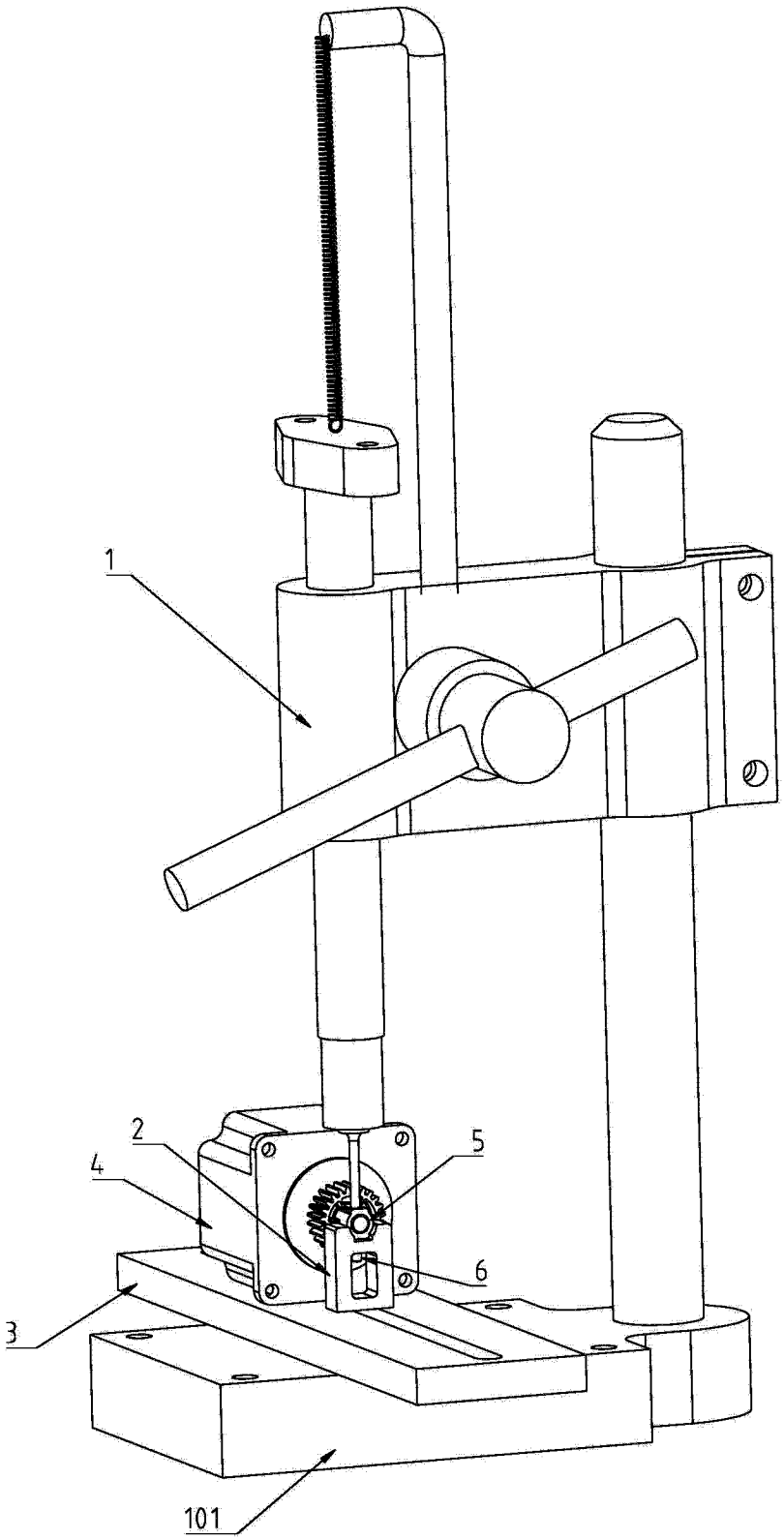


图 3

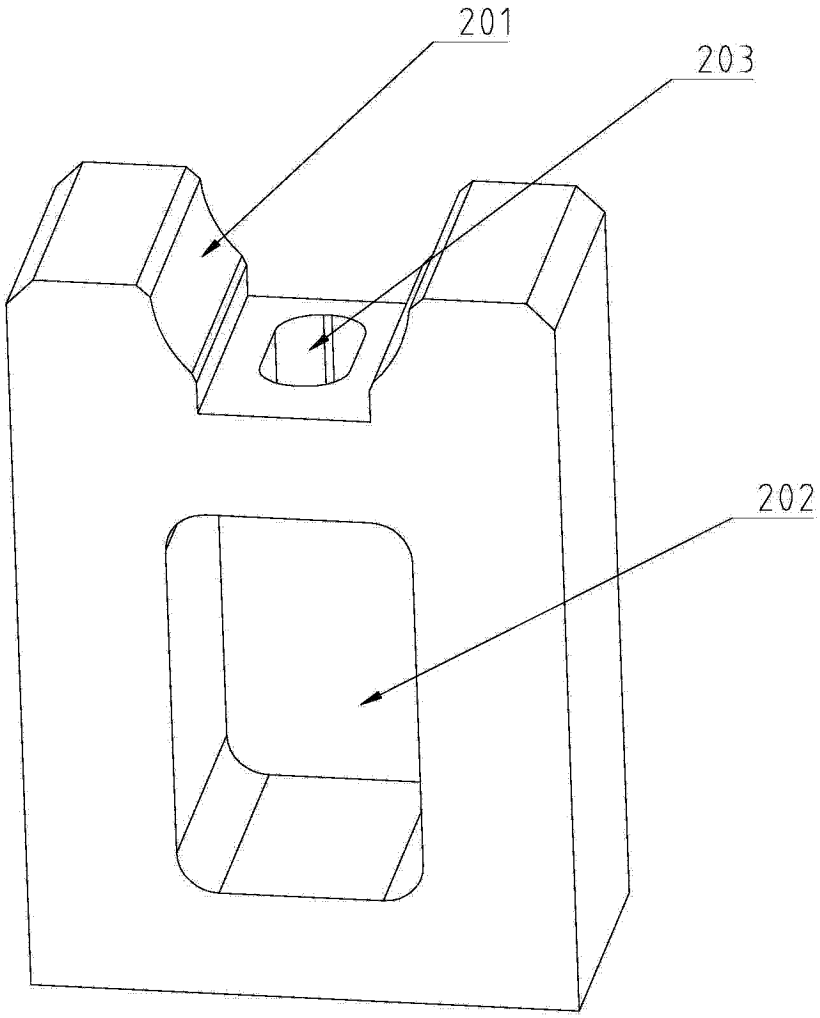


图 4