



(45)授权公告日 2019.04.23

B23Q 3/06(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图2页

1. 一种换档盖加工用定位装置,包括固定板(1),其特征在于:所述固定板(1)的上表面开设有第一螺纹孔(2),所述固定板(1)的上表面固定安装滑槽(3),所述滑槽(3)内滑动连接滑块(4),所述滑块(4)转动连接矩形块(5),所述滑块(4)上的上表面开设有凹槽(6),所述凹槽(6)内固定安装滚动轴(7),所述滑块(4)的前后两侧固定安装有横板(8),所述横板(8)上开设有第一通孔(9),所述第一通孔(9)内固定安装螺母(10),所述滑块(4)的右端固定连接固定块(11),所述矩形块(5)的右端开设有第二螺纹孔(12),所述第二螺纹孔(12)螺纹连接螺纹柱(13),所述螺纹柱(13)的顶端固定安装旋转把手(14),所述矩形块(5)的前后固定安装有挡板(15),所述挡板(15)上开设有第二通孔(16),所述第二通孔(16)内设有螺栓(17)。

2. 根据权利要求1所述的一种换档盖加工用定位装置,其特征在于:所述滑槽(3)设置为若干个,分别安装在固定板(1)前后左右对称的位置且滑槽(3)固定安装在固定板(1)的内部,与固定板(1)水平。

3. 根据权利要求1所述的一种换档盖加工用定位装置,其特征在于:所述滑块(4)设置为若干个且滑块(4)的高度大于滑槽(3)的深度。

4. 根据权利要求1所述的一种换档盖加工用定位装置,其特征在于:所述第一通孔(9)和第二通孔(16)的位置相对应且第一通孔(9)和第二通孔(16)的直径相同。

5. 根据权利要求1所述的一种换档盖加工用定位装置,其特征在于:所述螺纹柱(13)的底部固定安装有橡胶垫(18)且橡胶垫(18)的厚度不小于1cm。

6. 根据权利要求1所述的一种换档盖加工用定位装置,其特征在于:所述固定块(11)设置在滑槽(3)的上方不与滑槽(3)接触且固定块(11)的长度和矩形块(5)的长度相同。

一种换挡盖加工用定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于加工定位装置技术领域,具体涉及一种换挡盖加工用定位装置。

背景技术

[0002] 对于换挡盖的加工,一般采用压缩成型,或者通过铣床加工成型,但是传统的通过铣床加工的换挡盖,对其固定太过单一,都是固定的一种固定板,产品放在上面进行加工,但是针对不同型号不同大小的换挡盖,传统放入固定方式,都是有专用固定装置,不同的型号和不同的大小的固定装置都是不同的,所以在对同一批型号但是大小不同的换挡盖加工时,工作人员就要对其固定装置进行更换,这样浪费了时间降低了效率,所以我们提出一种可以快速定位同一型号不同大小的换挡盖装置,以解决上述问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种换挡盖加工用定位装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种换挡盖加工用定位装置,包括固定板,所述固定板的上表面开设有第一螺纹孔,所述固定板的上表面固定安装滑槽,所述滑槽内滑动连接滑块,所述滑块转动连接矩形块,所述滑块上的上表面开设有凹槽,所述凹槽内固定安装滚动轴,所述滑块的前后两侧固定安装有横板,所述横板上开设有第一通孔,所述第一通孔内固定安装螺母,所述滑块的右端固定连接固定块,所述矩形块的右端开设有第二螺纹孔,所述第二螺纹孔螺纹连接螺纹柱,所述螺纹柱的顶端固定安装旋转把手,所述矩形块的前后固定安装有挡板,所述挡板上开设有第二通孔,所述第二通孔内设有螺栓。

[0005] 优选的,所述滑槽设置为若干个,分别安装在固定板前后左右对称的位置且滑槽固定安装在固定板的内部,与固定板水平。

[0006] 优选的,所述滑块设置为若干个且滑块的高度大于滑槽的深度。

[0007] 优选的,所述第一通孔和第二通孔的位置相对应且第一通孔和第二通孔的直径相同。

[0008] 优选的,所述螺纹柱的底部固定安装有橡胶垫且橡胶垫的厚度不小于1cm。

[0009] 优选的,所述固定块设置在滑槽的上方不与滑槽接触且固定块的长度和矩形块的长度相同。

[0010] 本实用新型的技术效果和优点:该一种换挡盖加工用定位装置,通过滑槽,可以使矩形块方便的移动,通过横板上开设的第一通孔和挡板上开设第二通孔,可以使矩形块和滑块固定连接,在加工的过程中增加稳定,通过矩形块右端开设第二螺纹孔,可以快速的通过螺纹柱对产品进行固定,该装置可以根据产品的大小,对其进行调节和固定,使工作人员节省工作时间,提高工作效率,操作方便,简单。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0012] 图2为本实用新型俯视结构示意图；

[0013] 图3为滚动轴结构示意图。

[0014] 图中：1固定板、2第一螺纹孔、3滑槽、4滑块、5矩形块、6凹槽、7滚动轴、8横板、9第一通孔、10螺母、11固定块、12第二螺纹孔、13螺纹柱、14旋转把手、15挡板、16第二通孔、17螺栓、18橡胶垫。

具体实施方式

[0015] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0016] 本实用新型提供了如图1-3所示的一种换档盖加工用定位装置，包括固定板1，所述固定板1的上表面开设有第一螺纹孔2，所述固定板1的上表面固定安装滑槽3，所述滑槽3内滑动连接滑块4，所述滑块4转动连接矩形块5，所述滑块4上的上表面开设有凹槽6，所述凹槽6内固定安装滚动轴7，所述滑块4的前后两侧固定安装有横板8，所述横板8上开设有第一通孔9，所述第一通孔9内固定安装螺母10，所述滑块4的右端固定连接固定块11，所述矩形块5的右端开设有第二螺纹孔12，所述第二螺纹孔12螺纹连接螺纹柱13，所述螺纹柱13的顶端固定安装旋转把手14，所述矩形块5的前后固定安装有挡板15，所述挡板15上开设有第二通孔16，所述第二通孔16内设有螺栓17。

[0017] 具体的，所述滑槽3设置为若干个，分别安装在固定板1前后左右对称的位置且滑槽3固定安装在固定板1的内部，与固定板1水平，防止滑槽3阻碍产品的放置。

[0018] 具体的，所述滑块4设置为若干个且滑块4的高度大于滑槽3的深度，便于对产品夹紧。

[0019] 具体的，所述第一通孔9和第二通孔16的位置相对应且第一通孔9和第二通孔16的直径相同，便于矩形块5和滑块4固定。

[0020] 具体的，所述螺纹柱13的底部固定安装有橡胶垫18且橡胶垫18的厚度不小于1cm，防止对产品的夹伤。

[0021] 具体的，所述固定块11设置在滑槽3的上方不与滑槽3接触且固定块11的长度和矩形块5的长度相同。

[0022] 综上所述，该一种换档盖加工用定位装置，使用时，将固定板1通过第一螺纹孔2固定安装在铣床的工作台上，然后将产品放置固定板1的上表面通过滑动滑块4将穿品的边缘放置在固定块11的上表面，然后将螺栓17和螺母10拧紧，使矩形块5和滑块4固定，然后通过旋转把手14使螺纹柱13向下运动，使螺纹柱13的底部固定产品，由于固定板1的前后左右都是设置固定装置，所以产品不会在固定板1上前后左右移动，然后便可对产品进行加工，该装置可以根据产品的大小，来调节对产品的固定，节省时间，提高效率，结构简单，操作方便，实用性强，便于推广和普及。

[0023] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本

实用新型, 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明, 对于本领域的技术人员来说, 其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改, 或者对其中部分技术特征进行等同替换, 凡在本实用新型的精神和原则之内, 所作的任何修改、等同替换、改进等, 均应包含在本实用新型的保护范围之内。

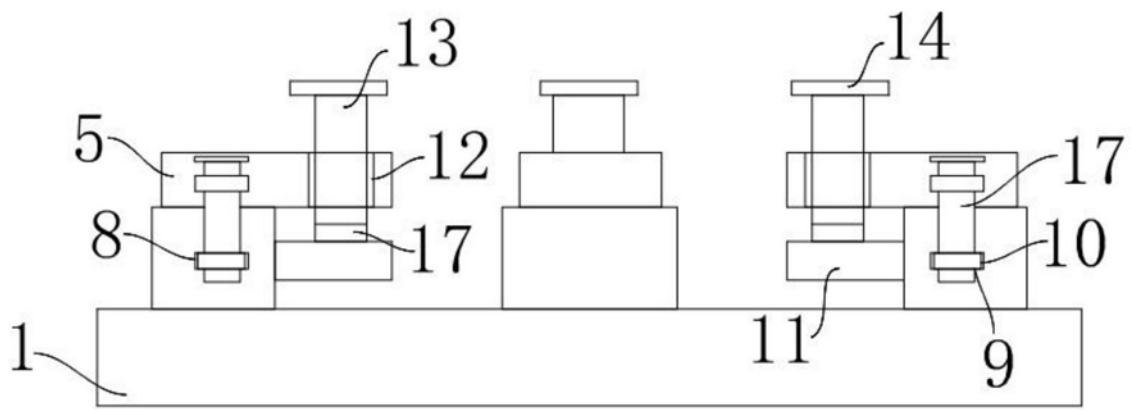


图1

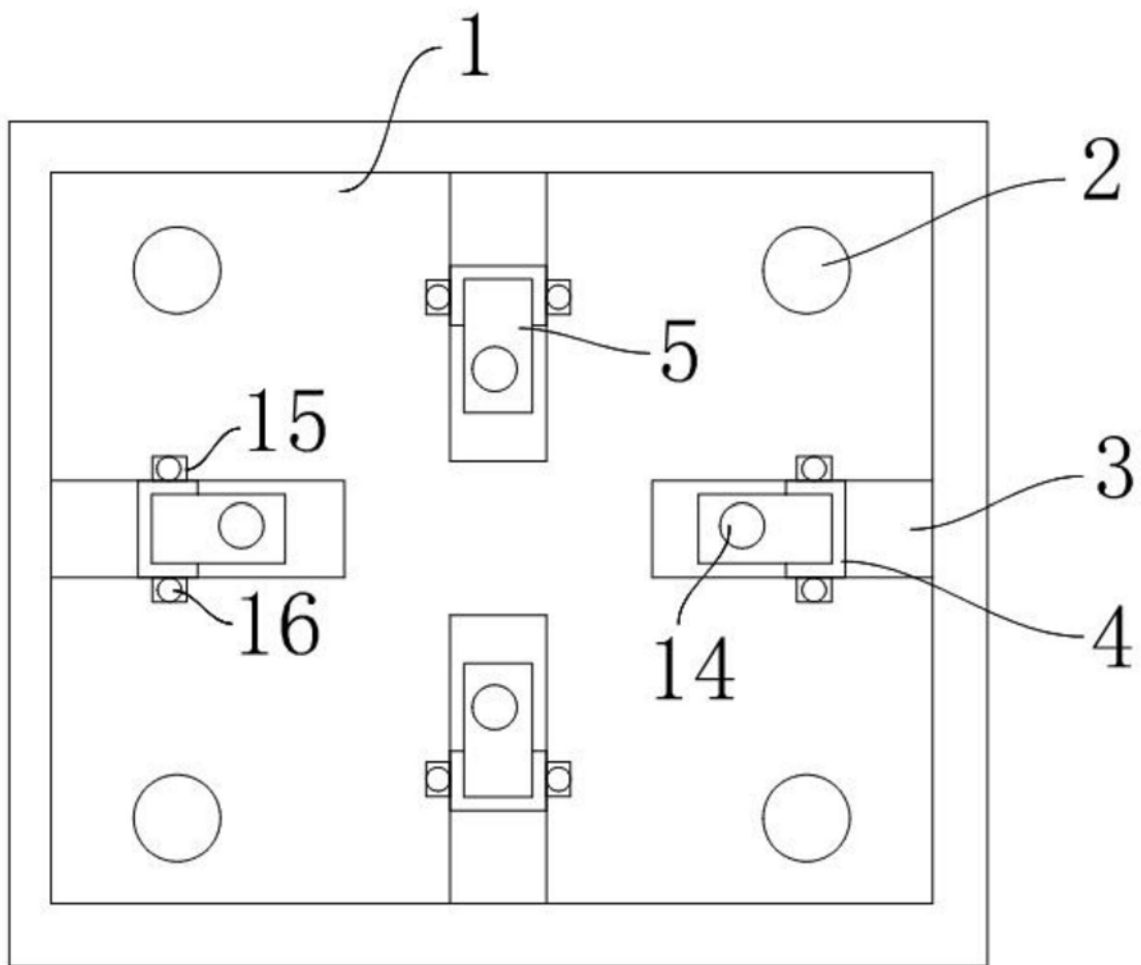


图2

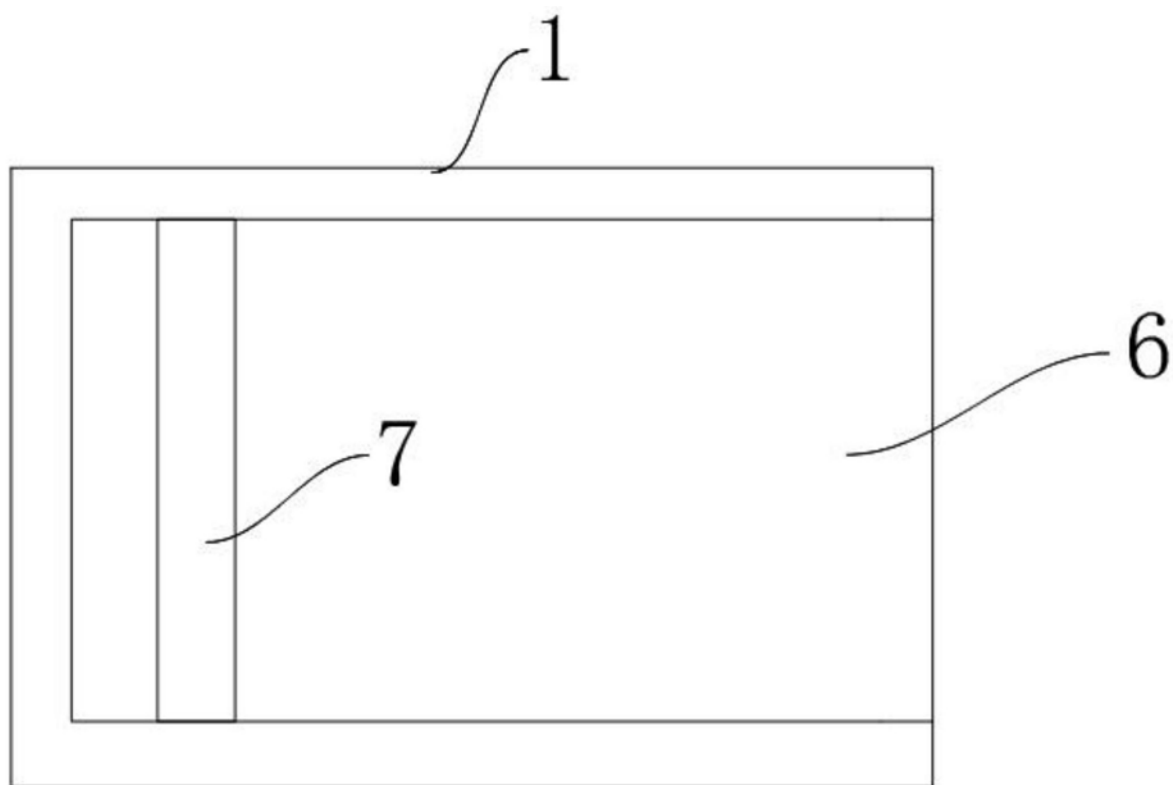


图3