



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204504021 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 29

(21) 申请号 201520204845. 2

(22) 申请日 2015. 04. 08

(73) 专利权人 天津市奥达精密机械制造有限公司

地址 301801 天津市宝坻区马家店镇工业园区

(72) 发明人 王兆亮 赵永向 张颖

(51) Int. Cl.

B21D 43/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

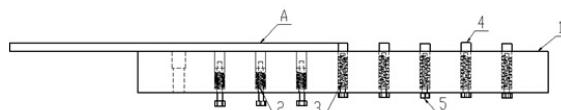
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

压力机上的多孔定位装置

### (57) 摘要

本实用新型公开了压力机上的多孔定位装置,所述将弹簧放入定位板的加工孔内,上面套入弹簧座,定位杆放到弹簧座上面,将螺杆从定位板底部穿入与定位杆连接,当加工工件放到定位板上,加工工件的自重可以将定位杆压入定位板内部,离开后定位杆自动弹出,本实用新型的有益效果是:本装置结构简单,尤其适用加工工件一次性完成多孔定位的设置,批量生产中,能有效的节约工件多次重复定位的时间,提高了工件的加工精度及工作效率。



1. 压力机上的多孔定位装置,包括:定位板(1)、弹簧座(2)、弹簧(3)、定位杆(4)、螺杆(5),其特征在于:将弹簧(3)放入定位板(1)的加工孔内,上面套入弹簧座(2),定位杆(4)放到弹簧座(2)上面,将螺杆(5)从定位板(1)底部穿入与定位杆(4)连接。

2. 根据权利要求1所述的压力机上的多孔定位装置,其特征在于:当加工工件(A)放到定位板(1)上,加工工件(A)的自重可以将定位杆(4)压入定位板(1)内部,离开后定位杆(4)自动弹出。

3. 根据权利要求1所述的压力机上的多孔定位装置,其特征在于:定位杆(4)数量可根据加工工件(A)的待定位孔数调整加工,或并列多排加工,以实现组合定位。

## 压力机上的多孔定位装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械制造领域，特别是压力机上的多孔定位装置。

### 背景技术

[0002] 通常在车床上的加工工件要冲在同一直线上的圆孔时，其孔距和孔径的定位，需要在冲一个孔后用这个孔定位后再冲第二个孔，以此类推，以完成需要工件孔的加工，但这样工序繁琐，工作效率非常低。

### 发明内容

[0003] 本实用新型所针对现有加工条件的不足，提供了压力机上的多孔定位装置，以解决加工工件在加工孔时多次重复定位的问题，本实用新型所采用的技术方案是：将弹簧放入定位板的加工孔内，上面套入弹簧座，定位杆放到弹簧座上面，将螺杆从定位板底部穿入与定位杆连接，当加工工件放到定位板上，加工工件的自重可以将定位杆压入定位板内部，离开后定位杆自动弹出，同时本装置也可以根据需要增加定位杆，以现组合定位及并列多排定位。

[0004] 所述的定位杆数量可根据加工工件的待定位孔数调整加工，特别是复杂的孔位工件的批量生产，本装置尤其实用。

[0005] 本实用新型的有益效果是：本装置结构简单，尤其适用加工工件一次性完成多孔定位的设置，批量生产中，能有效的节约工件多次重复定位的时间，提高了工件的加工精度及工作效率。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型压力机上的多孔定位装置主视图。

[0007] 图 2 为压力机上的多孔定位装置俯视图。

[0008] 图 3 为压力机上的多孔定位装置侧视图。

[0009] 标识说明：1. 定位板 2. 弹簧座 3. 弹簧 4. 定位杆 5. 螺杆  
A. 加工工件。

### 具体实施方式

[0010] 以下将结合附图对本实用新型进行较为详细的说明：压力机上的多孔定位装置，包括：定位板(1)、弹簧座(2)、弹簧(3)、定位杆(4)、螺杆(5)，加工时，把定位板(1)安装在压力机上，待加工工件(A)在定位板(1)上滑动，当需要那个定位杆(4)时，哪个定位杆(4)就弹出，不需要的前面的定位杆(4)靠加工工件(A)的自重隐藏在定位板(1)内，定位杆(4)的隐藏是靠弹簧的受压缩来实现的，弹簧座(2)、弹簧(3)、定位杆(4)、螺杆(5)是连接在一起的，弹簧(3)放在定位板(1)的加工孔内，上面套入弹簧座(2)，定位杆(4)放到弹簧座(2)上面，将螺杆(5)从定位板(1)底部穿入与定位杆(4)连接。

[0011] 定位杆(4)数量可根据加工工件(A)的待定位孔数调整加工,或并列多排加工,因而本装置可实现多孔位组合定位,在加工工件(A)定位、加工完成后,即可进行下一次自动定位,从而实现高效率的加工。

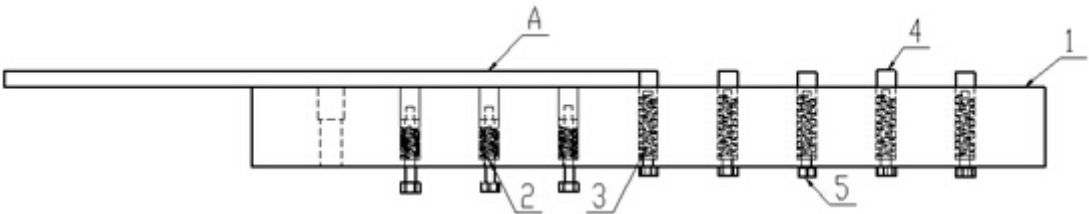


图 1

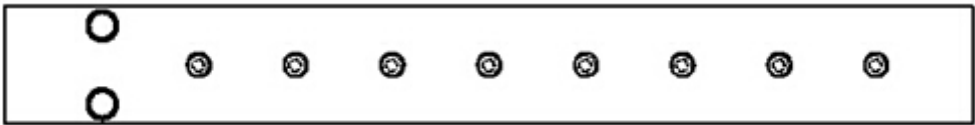


图 2

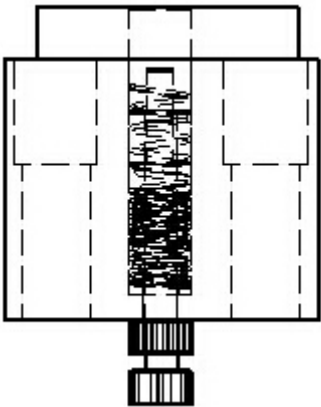


图 3