

1. 铆铁芯静压机构,包括设置于操作台(11)上的静压机构,其特征在于:所述的静压机构是由水平设置的一气缸(1)连接于一斜楔块(2),用于推动斜楔块(2)水平前后运动,垂直设置的静压滑台(5)和滑轨(3),静压滑台(5)可沿着滑轨(3)垂直上下滑动,静压滑台(5)的末端受斜楔块(2)的楔角面压迫向下运动,静压滑台(5)的另一端固定连接于静压块(6),静压块(6)下方设有一承座(8),所述的滑轨(3)固定于操作台(11)后面的靠座(4),所述的静压滑台(5)两侧固定连接有挡臂(501),所述的靠座(4)两侧亦固定连接有支臂(401),所述的挡臂(501)和支臂(401)中间设置有弹簧(7)。

2. 根据权利要求1所述的铆铁芯静压机构,其特征在于:所述的静压块(6)与静压滑台(5)的固定是通过螺丝(601)锁合固定。

3. 根据权利要求1所述的铆铁芯静压机构,其特征在于:所述的静压滑台(5)两侧的挡臂(501)是通过螺丝(502)锁合固定。

4. 根据权利要求1所述的铆铁芯静压机构,其特征在于:所述的靠座(4)是“L”型,并设有一支撑背脊(402)。

5. 根据权利要求1所述的铆铁芯静压机构,其特征在于:所述的推动斜楔块(2)上覆盖一“U”型压板(9)。

铆铁芯静压机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及继电器的加工机构,尤其涉及继电器的铆铁芯机的静压机构。

背景技术

[0002] 在机械加工领域,静压机是一种常见的机械加工机构,用于将一个零部件提供一定的压力,使其压入或嵌入另一个零部件的加工作业。而已有的静压机是设计应用于大型机械领域,需要提供较大的静压力,因而需要大的气缸提供足够大的动力,且静压机构也比较复杂。参阅图 1 所示,已有静压机构的设计在产生相同静压力的情况下,需要采用一个大缸径的气缸,为现有机构的两倍大,占用空间大。如果应用于小型元件,如继电器加工领域,一方面成本高,另一方面占用空间大,且不适用。

实用新型内容

[0003] 因此,本实用新型提出一种铆铁芯静压机构,结构相对已有的静压机更加简单,并且占用空间更小,特别适用于继电器的加工,用于将铁芯部件铆入继电器中的自动化作业。

[0004] 本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 本实用新型的铆铁芯静压机构,包括设置于操作台上的静压机构,其中,所述的静压机构是由水平设置的一气缸连接于一斜楔块,用于推动斜楔块水平前后运动,垂直设置的静压滑台和滑轨,静压滑台可沿着滑轨垂直上下滑动,静压滑台的末端受斜楔块的楔角面压迫向下运动,静压滑台的另一端固定连接于静压块,静压块下方设有一承座,所述的滑轨固定于操作台后面的靠座,所述的静压滑台两侧固定连接有挡臂,所述的靠座两侧亦固定连接有支臂,所述的挡臂和支臂中间设置有弹簧。

[0006] 进一步的,所述的静压块与静压滑台的固定是通过螺丝锁合固定。

[0007] 进一步的,所述的静压滑台两侧的挡臂是通过螺丝锁合固定。

[0008] 进一步的,所述的靠座是“L”型,并设有一支撑背脊。

[0009] 进一步的,所述的推动斜楔块上覆盖一“U”型压板。

[0010] 本实用新型使用如上技术方案,提出一种结构相对简单,并且占用空间更小,特别适用于继电器的加工,用于将铁芯部件铆入继电器中的自动化作业的铆铁芯静压机构。

附图说明

[0011] 图 1 是已有技术的结构示意图;

[0012] 图 2 是本实用新型的实施结构一的示意图;

[0013] 图 3 是本实用新型的实施结构二的示意图。

具体实施方式

[0014] 现结合附图和具体实施方式对本实用新型进一步说明。

[0015] 参阅图 2 所示,是本实用新型的铆铁芯静压机构的实施结构示意图。其包括设置

于操作台 11 上的静压机构。其中,所述的静压机构是由水平设置的一气缸 1 连接于一斜楔块 2,用于推动斜楔块 2 水平前后运动,垂直设置的静压滑台 5 和滑轨 3,静压滑台 5 可沿着滑轨 3 垂直上下滑动,静压滑台 5 的末端受斜楔块 2 的楔角面压迫向下运动,静压滑台 5 的另一端固定连接于静压块 6,静压块 6 下方设有一承座 8,所述的滑轨 3 固定于操作台 11 后面的靠座 4,所述的静压滑台 5 两侧固定连接有挡臂 501,所述的靠座 4 两侧亦固定连接有支臂 401,所述的挡臂 501 和支臂 401 中间设置有弹簧 7。所述的静压块 6 与静压滑台 5 的固定是通过螺丝 601 锁合固定。所述的静压滑台 5 两侧的挡臂 501 是通过螺丝 502 锁合固定。所述的靠座 4 是“L”型,并设有一支撑背脊 402。

[0016] 参阅图 3 所示,是本实用新型的铆铁芯静压机构的改进的实施结构示意图。其在实施结构一的基础上,在所述的推动斜楔块 2 上覆盖一“U”型压板 9,用于保护所述的静压机构。

[0017] 本实用新型的工作原理是:气缸 1 推动连接其上的斜楔块 2 水平向前运动,静压滑台 5 的上端在斜楔块 2 的楔角面的作用下沿着滑轨 3 向下平稳滑动,同时推动连接于其末端的静压块 6 对承座 8 施加静压力,从而将置于承座 8 的上的继电器 10 的铁芯部件铆入。作业完成后,借由弹簧 7 的弹力,将静压滑台 5 沿滑轨 3 向上推回复位,再进行下一次作业操作。

[0018] 尽管结合优选实施方案具体展示和介绍了本实用新型,但所属领域的技术人员应该明白,在不脱离所附权利要求书所限定的本实用新型的精神和范围内,在形式上和细节上可以对本实用新型做出各种变化,均为本实用新型的保护范围。

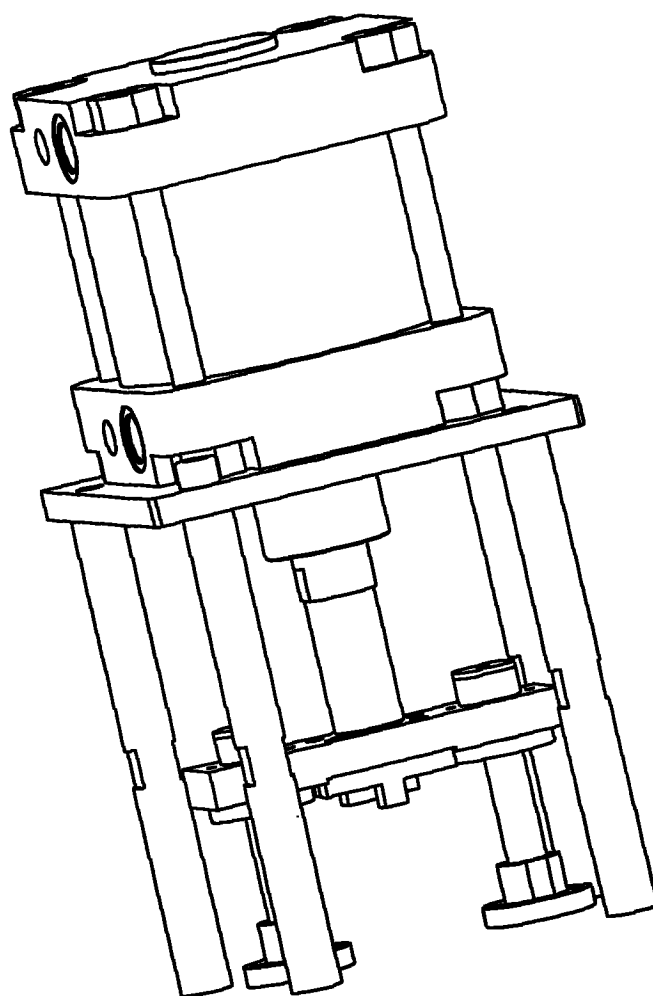


图 1

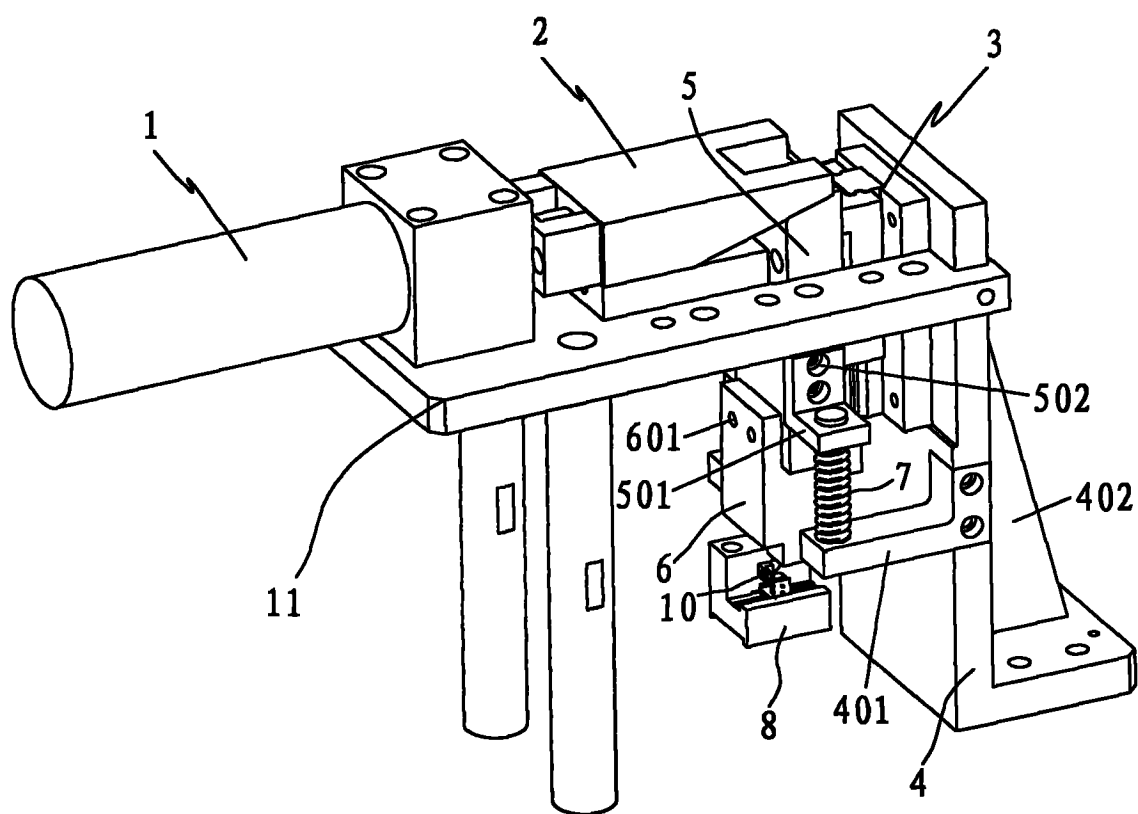


图 2

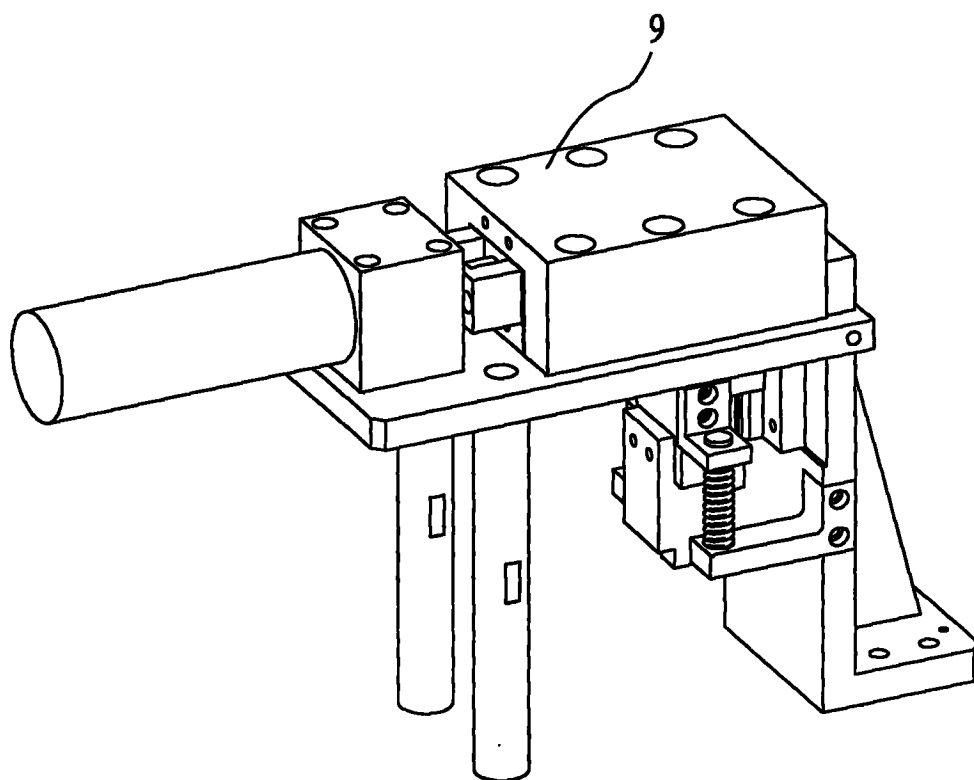


图 3