



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103612100 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 05

(21) 申请号 201310540251. 4

(22) 申请日 2013. 11. 05

(71) 申请人 苏州恩意精密机械有限公司

地址 215101 江苏省苏州市吴中区木渎镇金
枫南路 1218 号

(72) 发明人 潘丽

(51) Int. Cl.

B23P 19/02 (2006. 01)

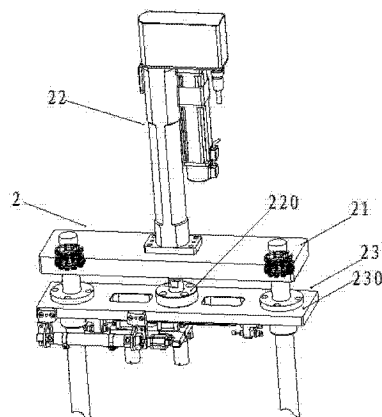
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置

(57) 摘要

本发明公开了一种汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置,该汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置包括上顶板、电动压入机构和上轴承接取压入模,所述上顶板固定于立柱上端,上顶板的中间安装有电动压入机构,电动压入机构的前连接座固定于上轴承接取压入模的中间板,上轴承接取压入模活动连接于立柱。通过上述方式,本发明能够有效的提高装配的精准度,减少了人力成本,提高生产效率,从而直接降低生产成本。



1. 一种汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置,其特征在于:该汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置包括上顶板、电动压入机构和上轴承接取压入模,所述上顶板固定于立柱上端,上顶板的中间安装有电动压入机构,电动压入机构的前连接座固定于上轴承接取压入模的中间板,上轴承接取压入模活动连接于立柱。

一种汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置

技术领域

[0001] 本发明涉及自动化机械领域,特别是涉及一种汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置。

背景技术

[0002] 在现代的工业制造中很多复杂的机器都是有人工来组装完成的,其中包括了电子产业中的手机电脑等,也包括汽车制造和其他的家用电器等;这些工业制造中需要很多小的组装环节一起组合完成,比如汽车生产中的风扇电机的组装生产,以往的生产工艺中往往需要多个工人来完成装配,特别电机轴承的装配,比较浪费劳力,生产效率也比较低,而且人工装配的精准度都比较低。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置,能够有效的提高装配的精准度,减少了人力成本,提高生产效率,从而直接降低生产成本。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置,该汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置包括上顶板、电动压入机构和上轴承接取压入模,所述上顶板固定于立柱上端,上顶板的中间安装有电动压入机构,电动压入机构的前连接座固定于上轴承接取压入模的中间板,上轴承接取压入模活动连接于立柱。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明一种汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置,能够有效的提高装配的精准度,减少了人力成本,提高生产效率,从而直接降低生产成本。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明一种汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本发明较佳实施例进行详细阐述,以使发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0008] 请参阅图 1,本发明实施例包括:

一种汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置,该汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置 2 包括上顶板 21、电动压入机构 22 和上轴承接取压入模 23,所述上顶板 21 固定于立柱 3 上端,上顶板 21 的中间安装有电动压入机构 22,电动压入机构 22 的前连接座 220 固定于上轴承接取压入模 23 的中间板 230,上轴承接取压入模 23 活动连接于立柱 3。

[0009] 本发明一种汽车风扇电机轴承装配机的电动压入装置,能够有效的提高装配的精准度,减少了人力成本,提高生产效率,从而直接降低生产成本。

[0010] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

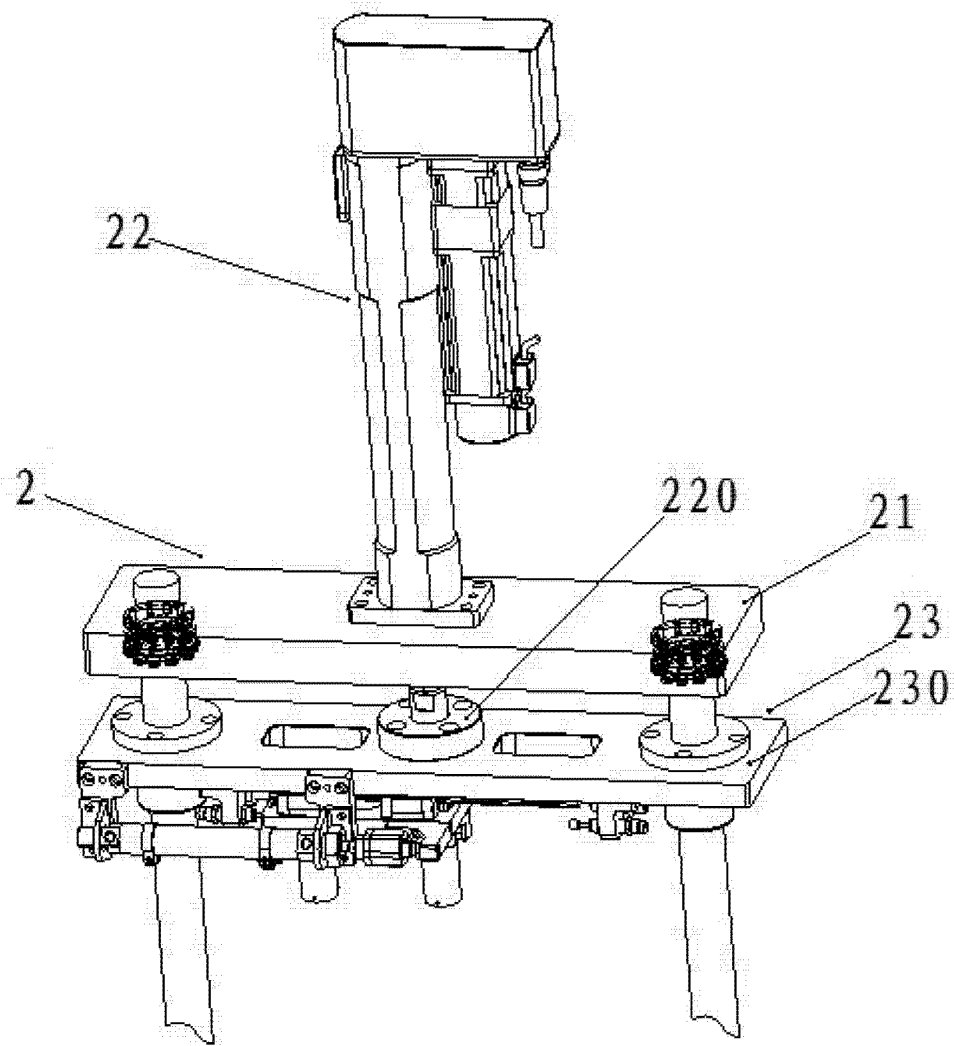


图 1