



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104057285 A

(43) 申请公布日 2014. 09. 24

(21) 申请号 201310095461. 7

(22) 申请日 2013. 03. 22

(71) 申请人 上海众源燃油分配器制造有限公司  
地址 201805 上海市嘉定区安亭镇大众工业  
园区园业路

(72) 发明人 王帅

(74) 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限  
公司 31225

代理人 林君如

(51) Int. Cl.

B23P 19/027(2006. 01)

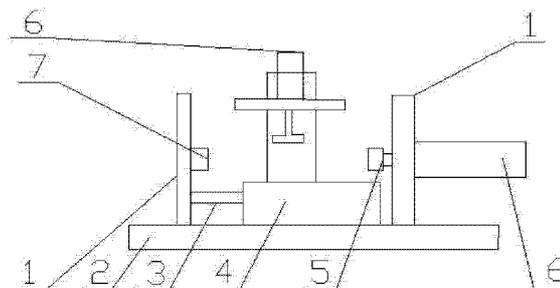
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种用于高压燃油管端盖与接头压装的装置

(57) 摘要

本发明涉及一种用于高压燃油管端盖与接头压装的装置,包括底板及安装在底板上的落料组件、夹紧组件,落料组件包括压装接头机构、压装端盖机构及放置燃油管的底座,夹紧组件为驱动压装接头机构及压装端盖机构的气缸。与现有技术相比,本发明具有使用方便、安全可靠、密闭性能好、检修方便等优点。



1. 一种用于高压燃油管端盖与接头压装的装置,其特征在于,该装置包括底板及安装在底板上的落料组件、夹紧组件,

所述的落料组件包括压装接头机构、压装端盖机构及放置燃油管的底座,

所述的夹紧组件为驱动压装接头机构及压装端盖机构的气缸。

2. 根据权利要求1所述的一种用于高压燃油管端盖与接头压装的装置,其特征在于,所述的压装端盖机构安装在挡板上,该挡板经连接弹簧与所述的底座连接。

3. 根据权利要求1所述的一种用于高压燃油管端盖与接头压装的装置,其特征在于,所述的压装端盖机构安装在挡板上,该挡板连接驱动压装端盖机构的气缸。

4. 根据权利要求1所述的一种用于高压燃油管端盖与接头压装的装置,其特征在于,驱动压装接头机构的气缸连接在底座上。

## 一种用于高压燃油管端盖与接头压装的装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种高压燃油管连接装置,尤其是涉及一种用于高压燃油管端盖与接头压装的装置。

### 背景技术

[0002] 目前,许多高压燃油管在压装端盖与喷油器座上存在不能同时进行问题,导致在压装过程中位子易颠倒不能对分配管进行准确的压装。因此在管口必须设有防错装置,现基本采用在一根管子旁设有防错装置,把管子分成两部分压装,一部分直接压装端盖,另一部分压装进油接头。这类工装压装时间长效率缓慢,并且易碰坏进油接头或是管口。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的就是为了解决现有技术存在的缺陷而提供一种使用方便、安全可靠、密闭性能好、检修方便的用于高压燃油管端盖与接头压装的装置。

[0004] 本发明的目的可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种用于高压燃油管端盖与接头压装的装置,包括底板及安装在底板上的落料组件、夹紧组件,

[0006] 所述的落料组件包括压装接头机构、压装端盖机构及放置燃油管的底座,

[0007] 所述的夹紧组件为驱动压装接头机构及压装端盖机构的气缸。

[0008] 所述的压装端盖机构安装在挡板上,该挡板经连接弹簧与所述的底座连接。

[0009] 所述的压装端盖机构安装在挡板上,该挡板连接驱动压装端盖机构的气缸。

[0010] 驱动压装接头机构的气缸连接在底座上。

[0011] 与现有技术相比,本发明具有以下优点:

[0012] 一、使用方便:工人将端盖与接头放好后用按钮将其压好,使用简单、易操作。

[0013] 二、安全可靠:在安放接头与端盖的时候机器不会出现压装的情况。

[0014] 三、密闭性能好:该发明在波纹管等部件损坏时物料不外泄。

[0015] 四、检修方便:工装零件易拆装,更换方便。

### 附图说明

[0016] 图1为本发明的结构示意图。

[0017] 图中,1为挡板、2为底板、3为连接弹簧、4为底座、5为压装端盖机构、6为气缸、7为压装接头机构。

### 具体实施方式

[0018] 下面结合附图和具体实施例对本发明进行详细说明。

[0019] 实施例

[0020] 一种用于高压燃油管端盖与接头压装的装置,其结构如图1所示,包括底板2及安

装在底板 2 上的落料组件、夹紧组件,落料组件包括压装接头机构 7、压装端盖机构 5 及放置燃油管的底座 4,夹紧组件为驱动压装接头机构 7 及压装端盖机构 5 的气缸 6。压装端盖机构 5 安装在挡板 1 上,挡板 1 经连接弹簧 3 与底座 4 连接。驱动压装接头机构 7 的气缸连接在底座 4 上。压装端盖机构 5 安装在另一块挡板 1 上,该挡板 1 连接驱动压装端盖机构 5 的气缸 6。

[0021] 挡板 1 通过内六角螺丝连接到底板 2 上,将待连接的接头和端盖分别放在压装接头机构 7 和压装端盖机构 5 上,把未装好的燃油管放入底座 4 内,通过气缸 6 来把燃油管夹紧,启动按钮后,通过另一个气缸 6 带动压装端盖机构 5 将端盖和接头压好,压好后通过连接弹簧 3 将装置送回原位。

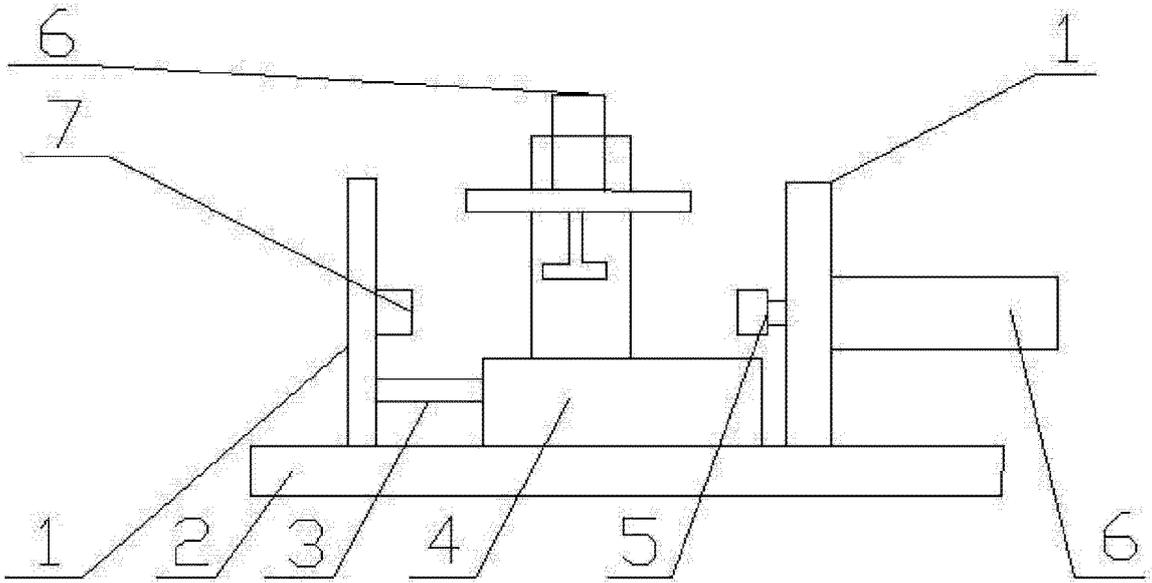


图 1