(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203254134 U
(45)授权公告日 2013.10.30

(21)申请号 201320155234.4

(22)申请日 2013.03.29

(73)专利权人 安徽科源机械有限公司
地址 242200 安徽省宣城市广德县经济开发区光藻路西侧

(72)发明人 詹爱平

(51)Int.Cl.
B23P 19/02(2006.01)

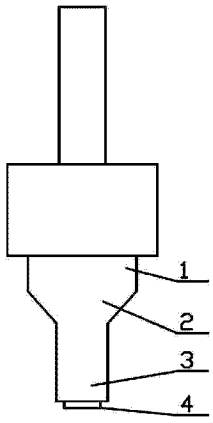
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

汽车用控制臂总成的压机夹具

(57)摘要

本实用新型提供了一种汽车用控制臂总成的压机夹具，包括上部的圆柱形固定部、中部的倒圆台形延伸部，以及下部的成型部；成型部的直径小于固定部直径。本实用新型在衬套压机上增设根据产品结构需要特制的压机夹具，确保衬套结构的统一性，在符合产品的标准化的前提下，益于提高产品质量。



CN 203254134 U

1. 汽车用控制臂总成的压机夹具，其特征在于所述压机夹具包括上部的圆柱形固定部、中部的倒圆台形延伸部，以及下部的成型部；

所述成型部的直径小于固定部直径。

2. 根据权利要求 1 所述的汽车用控制臂总成的压机夹具，其特征在于所述成型部前端为产品成型结构。

3. 根据权利要求 2 所述的汽车用控制臂总成的压机夹具，其特征在于所述产品成型结构为产品成型槽和 / 或台。

4. 根据权利要求 1 所述的汽车用控制臂总成的压机夹具，其特征在于所述压机夹具采用硬质合金钢制成。

汽车用控制臂总成的压机夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车用控制臂生产领域，具体涉及一种汽车用控制臂总成的压机夹具。

背景技术

[0002] 在汽车用控制臂的生产加工设备中，衬套压机是一种常规设备，多为市场采购的成品机械。随着产品生产的精细化和标准化要求的提高，外购配备的直径较大的圆柱形压机夹具已经无法满足生产的需要。客户的需求要求企业必须根据实际的生产需要对夹具进行改进。

实用新型内容

[0003] 针对以上现有技术中存在的问题，本实用新型提供了一种汽车用控制臂总成的压机夹具。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案实现的：

[0005] 汽车用控制臂总成的压机夹具，所述压机夹具包括上部的圆柱形固定部、中部的倒圆台形延伸部，以及下部的成型部；所述成型部的直径小于固定部直径。

[0006] 所述成型部前端为产品成型结构。

[0007] 所述产品成型结构为产品成型槽和 / 或台。

[0008] 所述压机夹具采用硬质合金钢制成。

[0009] 本实用新型的有益效果为：在衬套压机上增设根据产品结构需要特制的压机夹具，确保衬套结构的统一性，在符合产品的标准化的前提下，益于提高产品质量。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0011] 图中：1 为固定部；2 为延伸部；3 为成型部；4 为产品成型结构。

具体实施方式

[0012] 以下结合附图和具体实施方式对本实用新型做进一步详细说明。

[0013] 本实用新型提供了一种汽车用控制臂总成的压机夹具，包括上部的圆柱形固定部 1、中部的倒圆台形延伸部 2，以及下部的成型部 3；成型部 3 的直径小于固定部 1 的直径，且成型部 3 前端为产品成型结构 4，一般指的是产品成型槽和 / 或台。

[0014] 直径较大的固定部 1 用于于压机活动轴相连接，延伸部 2 用于连接固定部 1 和成型部 3，且在成型部 3 前形成一个应力的集中区，成型部 3 则专门针对产品成型要求进行设计。

[0015] 本实用新型的压机夹具采用硬质合金钢制成，确保夹具的使用寿命。夹具可以一次性铸造成形，也可以多段分别铸造。

[0016] 本实用新型在衬套压机上增设根据产品结构需要特制的压机夹 具，确保衬套结构的统一性，在符合产品的标准化的前提下，益于提高产品质量。

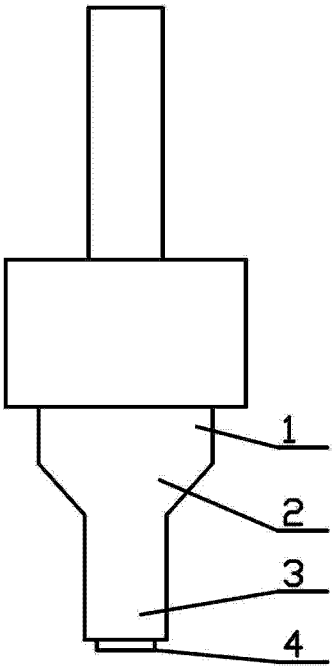


图 1