



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201906970 U

(45) 授权公告日 2011. 07. 27

(21) 申请号 201020681231. 0

(22) 申请日 2010. 12. 27

(73) 专利权人 无锡沃可发动机降噪部件有限公司

地址 214112 江苏省无锡市新区锡梅路 100 号

(72) 发明人 尤根·沃尔夫 朱康梁 刘丹丹

(74) 专利代理机构 无锡华源专利事务所 32228
代理人 方为强

(51) Int. Cl.

B23P 19/027(2006. 01)

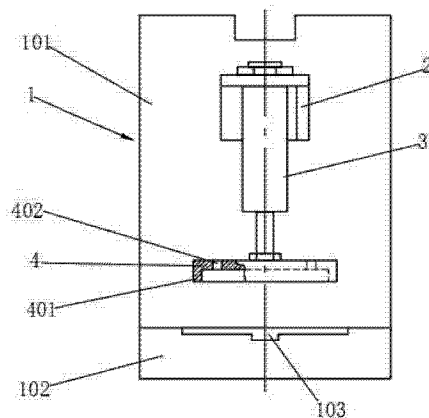
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

油气分离器气动隔膜压装夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种油气分离器气动隔膜压装夹具,其特征包括控制系统及支架,支架呈 L 形,由侧板及底板连接构成;所述侧板的上部设有悬臂板,压装汽缸的缸体固定连接悬臂板,压盘连接压装汽缸的活塞杆;所述底板上设有定位槽,所述压盘上设有圆环形压边。本实用新型结构简单,制造成本低,辅助操作工人安装隔膜,避免翘曲或安装不到位的现象发生,保证装配过程的稳定性,提高产品的合格率,降低生产成本,同时,减轻操作工人的劳动强度,提高生产效率。



1. 一种油气分离器气动隔膜压装夹具,其特征在于:包括控制系统及支架,支架呈 L 形,由侧板及底板连接构成;所述侧板的上部设有悬臂板,压装汽缸的缸体固定连接悬臂板,压盘连接压装汽缸的活塞杆;所述底板上设有定位槽,所述压盘上设有圆环形压边。

2. 按照权利要求 1 所述的油气分离器气动隔膜压装夹具,其特征在于:所述压盘上设有多个透气孔。

油气分离器气动隔膜压装夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工艺装备,尤其是涉及一种油气分离器气动隔膜压装夹具。

背景技术

[0002] 目前,在油气分离器的生产过程中,其隔膜安装由操作工人人工压装。操作工人首先将隔膜放入塑料的分离器本体中,使用压盘手动压装,将隔膜压紧在分离器本体中。使用人工压装,由于用力不均或人的不同,无法保证产品在装配过程中的稳定性,易出现压装不到位或翘曲的现象,造成产品无法通过测试,造成合格率降低,从而造成物资的浪费,提高生产成本,并且操作工人的劳动强度大,生产效率低。

实用新型内容

[0003] 本申请人针对上述的问题,进行了研究改进,提供一种油气分离器气动隔膜压装夹具,辅助操作工人安装隔膜,保证装配过程的稳定性,提高产品的合格率,降低生产成本,同时,减轻操作工人的劳动强度,提高生产效率。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用如下的技术方案:

[0005] 一种油气分离器气动隔膜压装夹具,包括控制系统及支架,支架呈 L 形,由侧板及底板连接构成;所述侧板的上部设有悬臂板,压装汽缸的缸体固定连接悬臂板,压盘连接压装汽缸的活塞杆;所述底板上设有定位槽,所述压盘上设有圆环形压边。

[0006] 进一步的:

[0007] 所述压盘上设有多个透气孔。

[0008] 本实用新型的技术效果在于:

[0009] 本实用新型公开的一种油气分离器气动隔膜压装夹具,结构简单,制造成本低,辅助操作工人安装隔膜,避免翘曲或安装不到位的现象发生,保证装配过程的稳定性,提高产品的合格率,降低生产成本,同时,减轻操作工人的劳动强度,提高生产效率。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的主视图。

[0011] 图 2 为图 1 的左视图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的说明。

[0013] 如图 1、2 所示,本实用新型包括控制系统(未在图中画出)及支架 1,控制系统按现有技术设计制造,协同各部件的动作。支架 1 呈 L 形,支架 1 由侧板 101 及底板 102 连接构成,侧板 101 的上部设有悬臂板 2,压装汽缸 3 的缸体固定连接悬臂板 2,压盘 4 连接压装汽缸 3 的活塞杆,底板 102 上设有定位槽 103,压盘 4 上设有圆环形压边 401。在本实施例中,压盘 4 上设有多个透气孔 402,避免因压盘 4 中的空气无法排出而造成隔膜不能压装到位。

[0014] 在操作时,将塑料的分离器本体放入底板 102 中并以定位槽 103 定位,将隔膜放入分离器本体中,启动控制系统,压装汽缸 3 的活塞杆伸出,压盘 4 下降并将隔膜压入分离器本体中,延迟 1 秒后,压装汽缸 3 的活塞杆回缩,压盘 4 上升,完成油气分离器气动隔膜的压装。

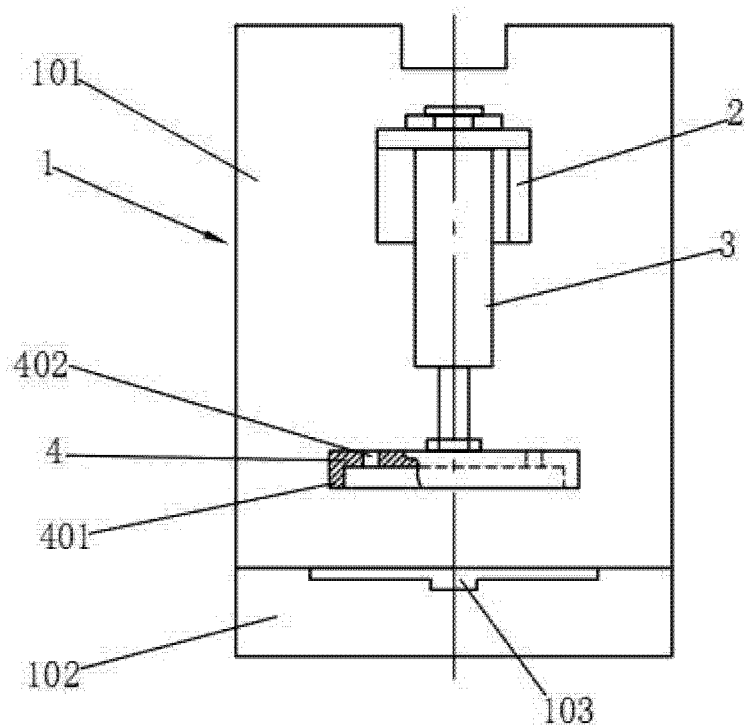


图 1

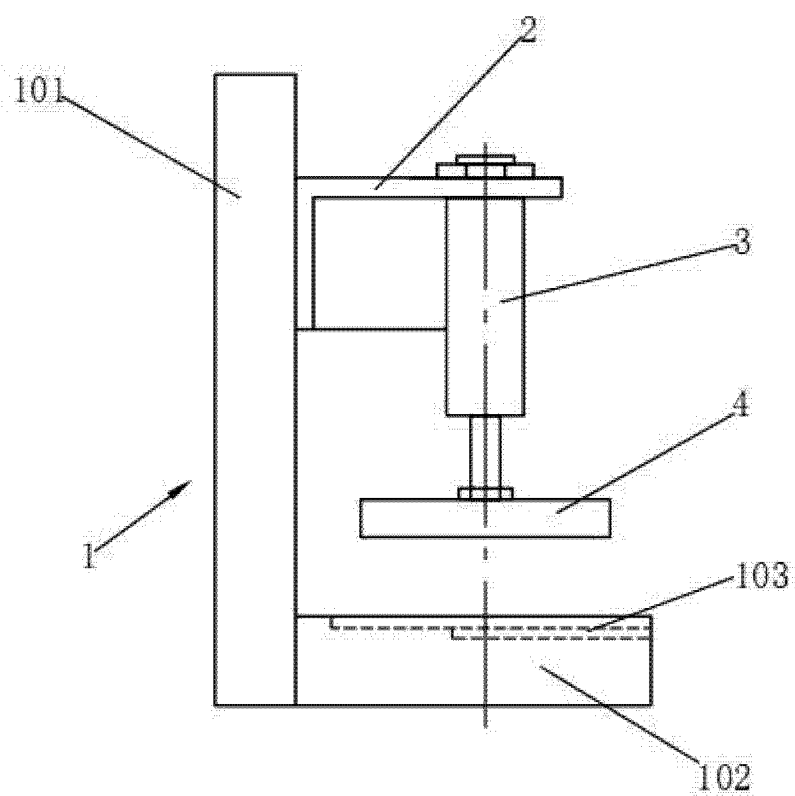


图 2