(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 202291207 U
(45)授权公告日 2012.07.04

(21)申请号 201120396354.4

(22)申请日 2011.10.08

(73)专利权人 郑永峰
地址 710600 陕西省西安市临潼区油槐镇石家村梁家组 21 号

(72)发明人 郑永峰

(51)Int.Cl.
B21J 15/14(2006.01)
H01F 41/00(2006.01)

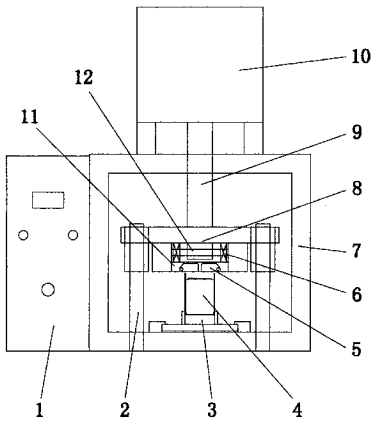
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

变压器夹壳铆装机

(57)摘要

本实用新型公开了一种变压器夹壳铆装机，包括支撑架，支撑架的上端安装有压力设备，压力设备的动力输出杆末端安装有一压板，压板的下方设置有用于夹持变压器的可移动底座，在压力设备的带动下，压板相向或背驰可移动底座往复运动，完成变压器夹壳的铆装工作，用机械设备代替手工作业，提高了生产效率，由于机器的压力均匀一致，提高了铆装质量和成品率，降低了生产成本。



CN 202291207 U

1. 一种变压器夹壳铆装机，包括支撑架 (7)，其特征在于所述支撑架 (7) 的上端安装有压力设备 (10)，所述压力设备 (10) 的动力输出杆 (9) 末端安装有一压板 (8)，所述压板 (8) 的下方设置有用于夹持变压器的可移动底座 (3)，在所述压力设备 (10) 的带动下，所述压板 (8) 相向或背驰可移动底座 (3) 往复运动。

2. 根据权利要求 1 所述的变压器夹壳铆装机，其特征在于所述支撑架 (7) 设置有导向件 (2)，所述压板 (8) 在所述导向件 (2) 上滑动。

3. 根据权利要求 1 所述的变压器夹壳铆装机，其特征在于所述压板 (8) 的下侧通过导轨安装有一基板 (11)，所述基板 (11) 与压板 (8) 之间安装有弹簧 (6)，所述基板 (11) 上铰接有两只活动压块 (5)，所述两只活动压块 (5) 水平排列。

4. 根据权利要求 1 或 3 所述的变压器夹壳铆装机，其特征在于所述压板 (8) 的下侧设置有一可与所述活动压块 (5) 接触的铆压件 (12)。

5. 根据权利要求 4 所述的变压器夹壳铆装机，其特征在于所述铆压件 (12) 由动力输出杆 (9) 的末端穿过压板 (8) 形成。

变压器夹壳铆装机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种小型变压器封装机械，特别是一种变压器夹壳铆装机。

背景技术

[0002] 小型变压器是电器产品常用的一种电器元件，小型变压器由铁芯线圈组合及包裹在铁芯线圈组合外侧的夹壳构成，夹壳之间采用耳状的压片折弯固定，现有技术中变压器夹壳在组装的过程中，压片的折弯完全依靠人工的挤压、敲打来完成，工作效率低下，导致产品的生产成本增加，特别是，人工在挤压、敲打的过程中力度很难做到均匀，这也导致变压器的成品率下降，进一步导致产品的成产成本提高。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的不足，本实用新型提供一种可以降低生产成本，增加产品合格率，提高提高生产效率的变压器夹壳铆装机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：

[0005] 一种变压器夹壳铆装机，包括支撑架，所述支撑架的上端安装有压力设备，所述压力设备的动力输出杆末端安装有一压板，所述压板的下方设置有用于夹持变压器的可移动底座，在所述压力设备的带动下，所述压板相向或背驰可移动底座往复运动。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进，所述支撑架设置有导向件，所述压板在所述导向件上滑动。

[0007] 所述压板的下侧通过导轨安装有一基板，所述基板与压板之间安装有弹簧，所述基板上铰接有两只活动压块，所述两只活动压块水平排列。

[0008] 所述压板的下侧设置有一可与所述活动压块接触的铆压件。

[0009] 所述铆压件由动力输出杆的末端穿过压板形成。

[0010] 本实用新型的有益效果是：本实用新型的支撑架的上端安装有压力设备，压力设备的动力输出杆末端安装有一压板，压板的下方设置有用于夹持变压器的可移动底座，在压力设备的带动下，压板相向或背驰可移动底座往复运动，完成变压器夹壳的铆装工作，用机械设备代替手工作业，提高了生产效率，由于机器的压力均匀一致，提高了铆装质量和成品率，降低了生产成本。

附图说明

[0011] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0012] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 参照图 1，一种变压器夹壳铆装机，包括支撑架 7，所述支撑架 7 的上端安装有压力设备 10，所述压力设备 10 的动力输出杆 9 末端安装有一压板 8，所述压板 8 的下方设置有

用于夹持变压器的可移动底座3，在所述压力设备10的带动下，所述压板8相向或背驰可移动底座3往复运动。

[0014] 所述支撑架7设置有导向件2，所述压板8在所述导向件2上滑动。

[0015] 所述压板8的下侧通过导轨安装有一基板11，所述基板11与压板8之间安装有弹簧6，所述基板11上铰接有两只活动压块5，所述两只活动压块5水平排列。

[0016] 所述压板8的下侧设置有一可与所述活动压块5接触的铆压件12。

[0017] 所述铆压件12由动力输出杆9的末端穿过压板8形成。

[0018] 在压力设备的带动下，压板相向或背驰可移动底座往复运动，夹壳的耳状压片首先与活动压块5接触，活动压块5被挤压成“八”字形，挤压耳状压片折弯，然后弹簧6压缩，进一步挤压耳状压片折弯，然后铆压件12将耳状压片压平，如此反复，完成变压器夹壳的铆装工作，用机械设备代替手工作业，提高了生产效率，由于机器的压力均匀一致，提高了铆装质量和成品率，降低了生产成本。

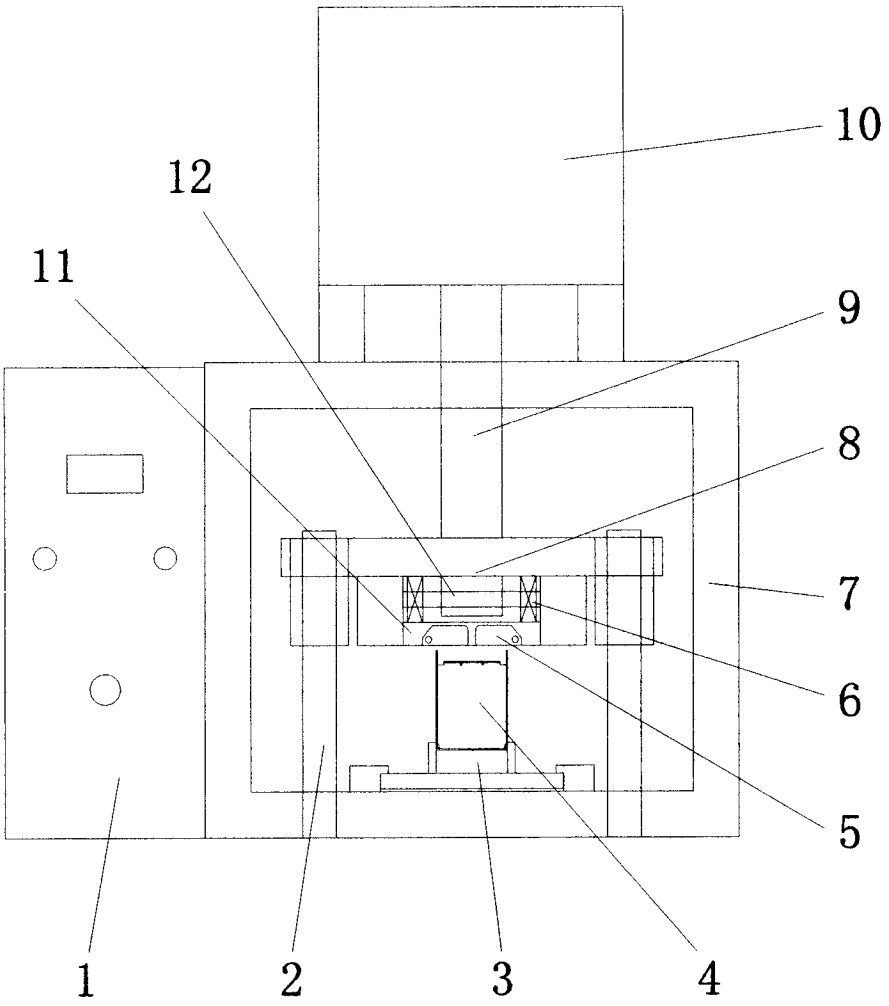


图 1