



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201755629 U

(45) 授权公告日 2011. 03. 09

(21) 申请号 201020262148. X

(22) 申请日 2010. 07. 16

(73) 专利权人 上海新朋实业股份有限公司

地址 201708 上海市青浦区嘉松中路 518 号

专利权人 上海新朋金属制品有限公司

(72) 发明人 许秋平 朱成林 赵挺

(74) 专利代理机构 北京连城创新知识产权代理

有限公司 11254

代理人 刘伍堂

(51) Int. Cl.

B21J 15/10 (2006. 01)

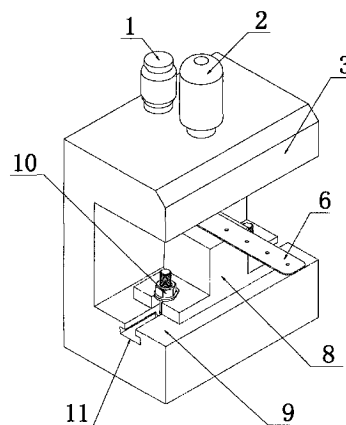
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

压铆螺母压铆工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种工装,具体地说是一种压铆螺母压铆工装,包括压力泵,压铆机本体,冲头,铆接头,铆接底座,压铆机台面,其特征在于:压铆机本体为倒置 U 形结构,下层设有压铆机台面,该台面上设有倒 T 形槽,并在倒 T 形槽内采用固定螺栓固定连接压铆底座,压铆底座顶部设有槽口,并在槽口内设有铆接头;冲头顶部连接压力泵,底部贯穿压铆机本体的上层位于压铆接头的正上方,压铆机本体上层表面还设有行程调节杆位于压力本体的后侧。本实用新型同现有技术相比,不仅能够提高压铆螺母与工件之间的压铆强度,并且可根据不同规格、不同性质的压铆螺母进行切换铆压。



1. 一种压铆螺母压铆工装,包括压力泵,压铆机本体,冲头,铆接头,铆接底座,压铆机台面,其特征在于:压铆机本体(3)为倒置U形结构,下层为压铆机台面(9),该台面上设有倒T形槽(11),并在倒T形槽(11)内采用固定螺栓(10)固定连接压铆底座(8),压铆底座(8)顶部设有槽口,并在槽口内设有铆接头(7);冲头(4)顶部连接压力泵(2),底部贯穿压铆机本体(3)的上层位于压铆接头(7)的正上方,压铆机本体(1)上层表面还设有行程调节杆(1)位于压力本体(2)的后侧。

压铆螺母压铆工装

[技术领域]

[0001] 本实用新型涉及一种工装,具体地说是一种压铆螺母压铆工装。

[背景技术]

[0002] 为了对压铆螺母进行快速压铆,并且能快速切换不同规格、不同性质的压铆螺母,且在压铆过程中保证压铆螺母与件之间的压铆强度,需要一种压铆工装。

[发明内容]

[0003] 本实用新型为了克服现有技术的不足,提供了一种可提高压铆强度,并且可以对不同规格和不同性质的压铆螺母进行切换压铆的压铆工装。

[0004] 为了实现上述目的本实用新型设计了一种压铆螺母压铆工装,包括压力泵,压铆机本体,冲头,铆接头,铆接底座,压铆机台面,其特征在于:压铆机本体为倒置U形结构,下层设有压铆机台面,该台面上设有倒T形槽,并在倒T形槽内采用固定螺栓固定连接压铆底座,压铆底座顶部设有槽口,并在槽口内设有铆接头;冲头顶部连接压力泵,底部贯穿压铆机本体的上层位于压铆接头的正上方,压铆机本体上层表面还设有行程调节杆位于压力本体的后侧。

[0005] 本实用新型同现有技术相比,不仅能够提高压铆螺母与工件之间的压铆强度,并且可根据不同规格、不同性质的压铆螺母进行切换铆压。

[附图说明]

[0006] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0007] 图2为图1的侧视图

[0008] 参见图1和图2,1为行程调节杆;2为压力泵;3为压铆机本体;4为冲头;5为压铆螺母;6为工件;7为铆接头;8为铆接底座;9为压铆机台面;10为固定螺栓;11为倒T形槽。

[具体实施方式]

[0009] 下面结合附图对本实用新型做进一步说明。

[0010] 如图1和图2所示,本实用新型包括压力泵2,压铆机本体3,冲头4,铆接头7,铆接底座8,压铆机台面9。压铆机本体3为倒置U形结构,下层设有压铆机台面9,该台面上设有倒T形槽11,并在倒T形槽11内采用固定螺栓10固定连接压铆底座8,压铆底座8顶部设有槽口,并在槽口内设有铆接头7;冲头4顶部连接压力泵2,底部贯穿压铆机本体3的上层位于压铆接头7的正上方,压铆机本体1上层表面还设有行程调节杆1位于压力本体2的后侧。

[0011] 将压铆螺母5放置在铆接头7上的槽口内,槽口的造型与压铆螺母5的造型相对应,并将工件6放置在压铆螺母5的上方,通过压力泵2带动冲头4对工件6进行冲压,使

工件 6 与压铆螺母 5 连接在一起,行程调节杆 1 可对冲头 4 的伸缩长度进行调节。该工装提高了压铆螺母 5 与工件 4 的铆接强度,并提高了工作效率 ;且通过调换不同的铆接头,可快速切换不同规格、不同性质压铆螺母对其进行铆压。

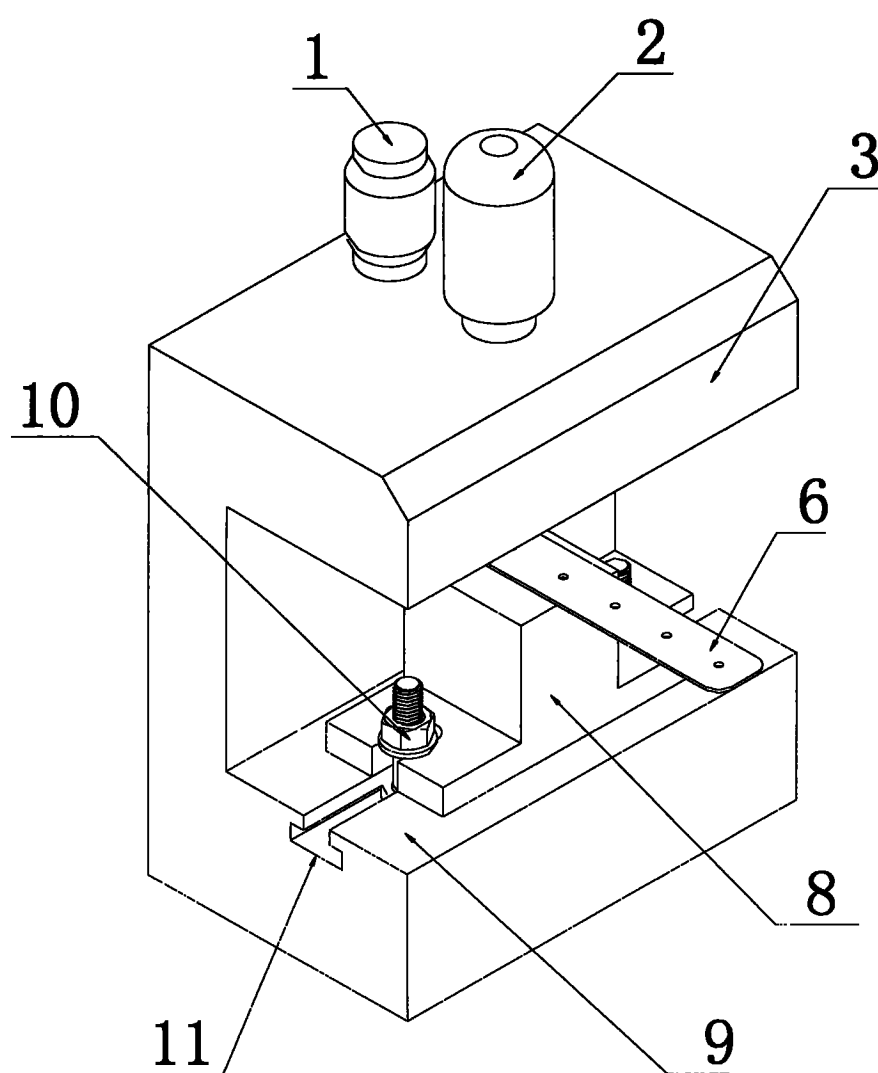


图 1

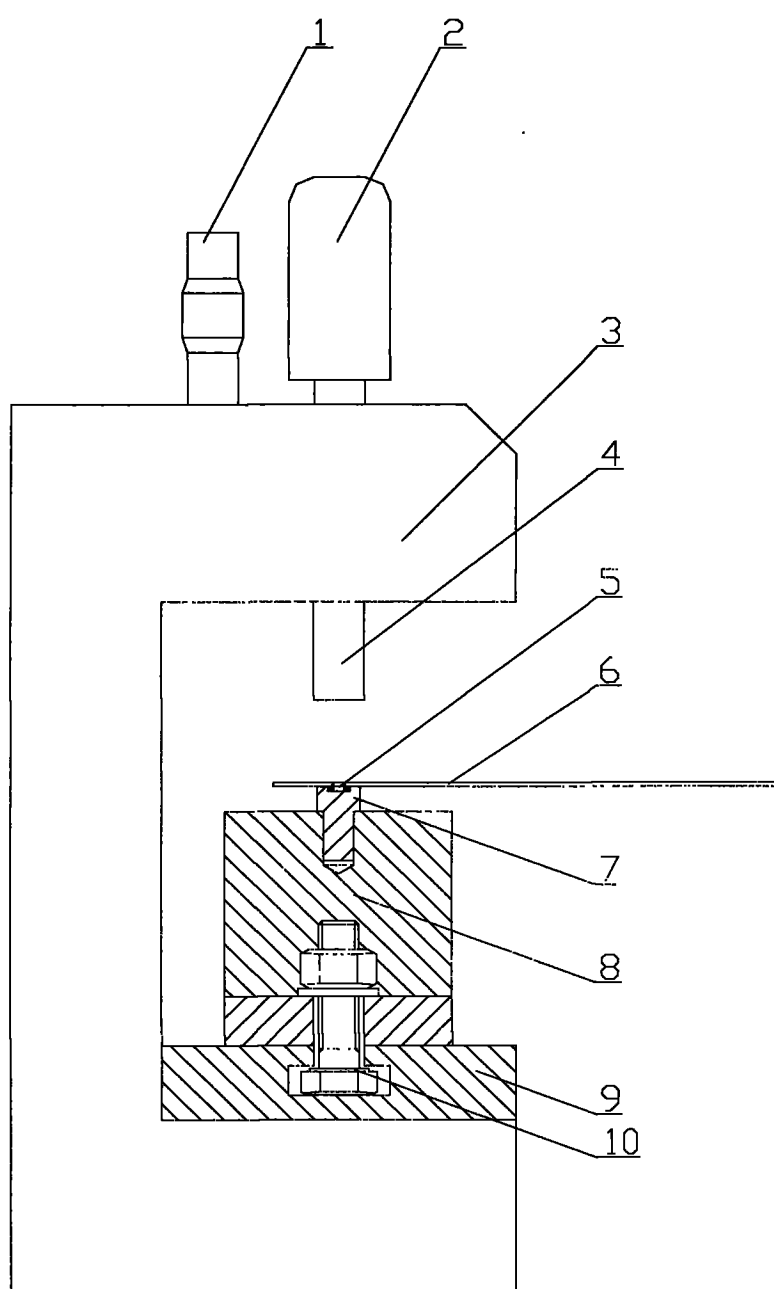


图 2