



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201529888 U

(45) 授权公告日 2010. 07. 21

(21) 申请号 200920226778. 9

(22) 申请日 2009. 09. 16

(73) 专利权人 青特集团有限公司

地址 266109 山东省青岛市城阳区不其路
25 号

(72) 发明人 纪建奕 纪奕春 刘光明

(51) Int. Cl.

B23P 19/02 (2006. 01)

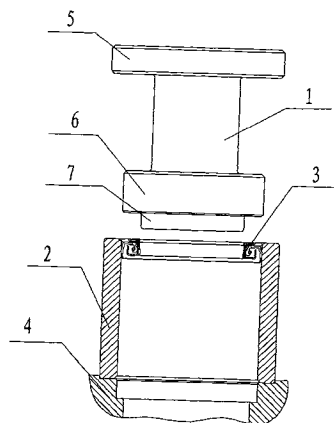
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

带导向油封压装工艺装备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种带导向油封压装工艺装备,包括油封,所述油封两端设有分体的油封上模和油封下模。本实用新型是一种带导向的油封压装工艺装备,利用两个分体的油封上模和油封下模,油封下模用于与油封外唇接触,保护油封,对油封导向,油封上模对油封施加压力,并与模具下部分配合,防止油封压歪,在油封压装到位后,油封上模限位端与油封下模的口部进行限位,停止对油封继续施压,保护油封。该模具结构简单、紧凑,通用性好,工作可靠,解决了工装对内唇的压迫及损坏,并且在压装过程中,不会产生因模具偏斜而造成的油封压歪,还能根据油封的安装位置调整模具尺寸,保证了油封的安装到位。



1. 一种带导向油封压装工艺装备,包括油封,其特征是:所述油封两端设有分体的油封上模和油封下模。

2. 根据权利要求1所述的带导向油封压装工艺装备,其特征是:所述油封上模为工字型,油封上模上端为与油封下模上端相配合的限位端,油封上模下端为与油封下模内壁相贴合的贴合端;所述贴合端下端设有与油封内唇相贴合的顶出端。

带导向油封压装工艺装备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是一种带导向油封压装工艺装备。属于汽车零部件制造领域。

背景技术

[0002] 目前车桥行业使用的油封要求在安装时尽可能的保护内唇不被损坏,但是常规的油封压装方法就是用内唇来定位进行压装,这样很有可能造成油封内唇口的损伤;由于油封压装时使用的工装没有方向定位,因此在压装油封时,就容易把油封装歪,造成油封损坏,造成漏油情况。

发明内容

[0003] 针对已有技术的不足,本实用新型提供一种带导向油封压装工艺装备,解决了上述损伤油封和漏油等问题。

[0004] 以下详细介绍本实用新型,一种带导向油封压装工艺装备,包括油封,所述油封两端设有分体的油封上模和油封下模。

[0005] 优化的,上述的带导向油封压装工艺装备,所述油封上模为工字型,油封上模上端为与油封下模上端相配合的限位端,油封上模下端为与油封下模内壁相贴合的贴合端;所述贴合端下端设有与油封内唇相贴合的顶出端。

[0006] 本发明是一种带导向的油封压装工艺装备,利用两个分体的油封上模和油封下模,油封下模用于与油封外唇接触,保护油封,对油封导向,油封上模对油封施加压力,并与模具下部分配合,防止油封压歪,在油封压装到位后,油封上模限位端与油封下模的口部进行限位,停止对油封继续施压,保护油封。该模具结构简单、紧凑,通用性好,工作可靠,解决了工装对内唇的压迫及损坏,并且在压装过程中,不会产生因模具偏斜而造成的油封压歪,还能根据油封的安装位置调整模具尺寸,保证了油封的安装到位。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0008] 图2是本实用新型的使用状态图。

具体实施方式

[0009] 以下结合说明书附图对本实用新型作进一步披露。

[0010] 一种带导向油封压装工艺装备,包括油封3,所述油封3两端设有分体的油封上模1和油封下模2。所述油封上模1为工字型,油封上模1上端为与油封下模2上端相配合的限位端5,油封上模1下端为与油封下模2内壁相贴合的贴合端6;所述贴合端6下端设有与油封3内唇相贴合的顶出端7。

[0011] 使用时先将油封下模2放到腔体4上,再将油封3放到油封下模2内,轻轻放入油封上模1进行压装;待油封上模1压入油封下模2内并与油封下模2限位后,保压3S~5S,

然后去掉压力,将腔体 4 旋转 180° ,将油封上模 1 继续加压 3S ~ 5S,防止油封 3 反弹。拿去油封上模 1 和油封下模 2,此时油封 3 安装完毕。

[0012] 当然,上述说明并非是对本实用新型的限制,本实用新型也并不限于上述举例,本技术领域的普通技术人员,在本实用新型的实质范围内,作出的变化、改型、添加或替换,都应属于本实用新型的保护范围。

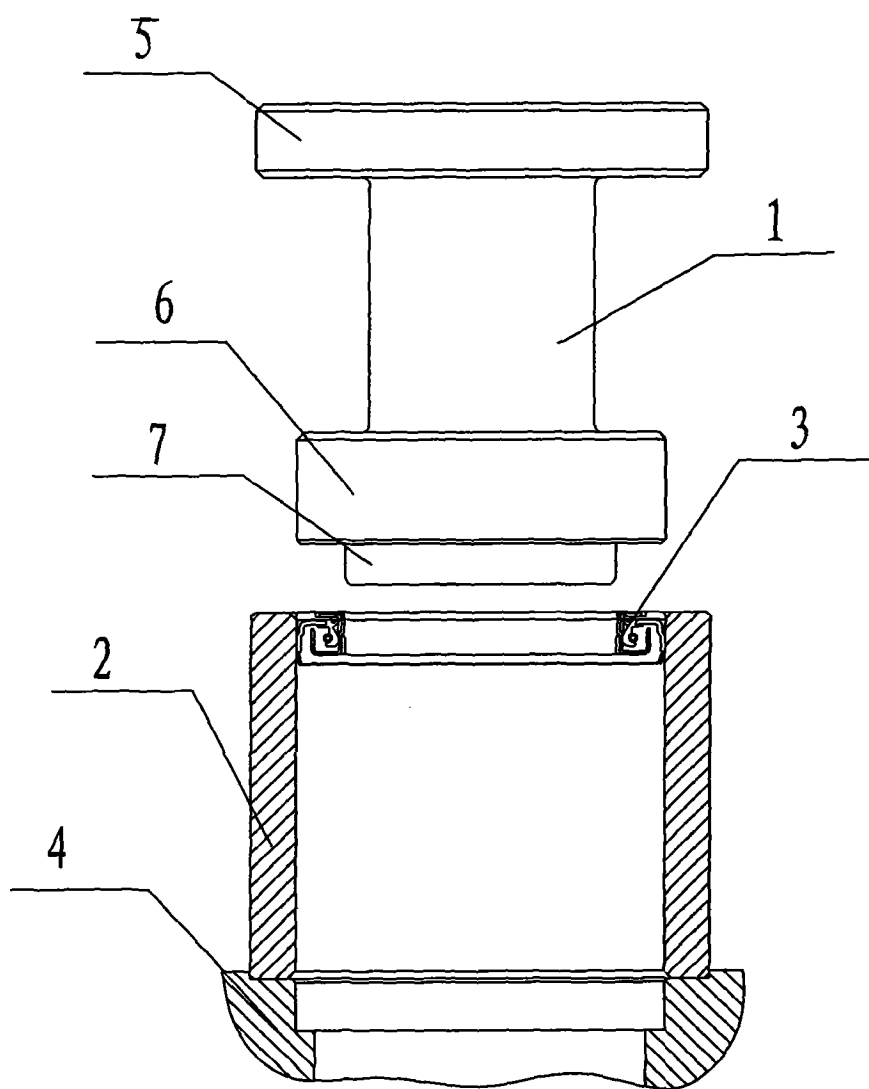


图 1

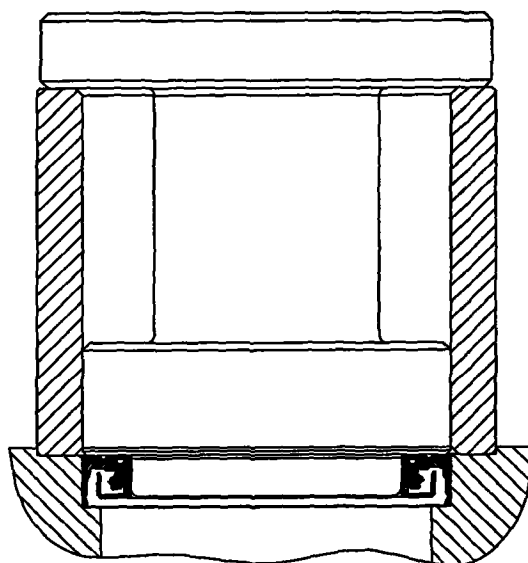


图 2