



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102407251 A

(43) 申请公布日 2012.04.11

(21) 申请号 201110369771.4

(22) 申请日 2011.11.21

(71) 申请人 吴江市双精轴承有限公司

地址 江苏省苏州市吴江市黎里镇西新街 6
号

(72) 发明人 田建明 吴大云 姚金泉

(74) 专利代理机构 南京经纬专利商标代理有限公司 32200

代理人 张惠忠

(51) Int. Cl.

B21D 1/00 (2006.01)

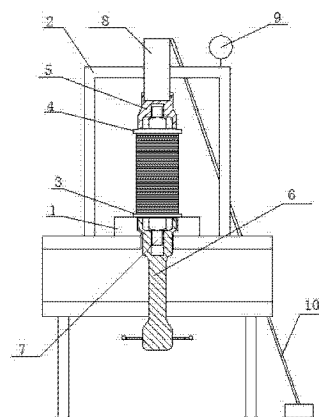
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

翘曲校正工装装置

(57) 摘要

本发明涉及一种翘曲校正工装装置,包括工作台,机架,下夹板,上夹板,工装上件,工装下件,螺纹副,压头;所述的工作台位于机架的承重块上,下夹板与上夹板之间放置工件,用螺纹副固定,工装下件置于工作台内,工装上件的顶部与压头连接;所述的工装上件、工装下件均设置有螺母套筒结构。本发明提供的翘曲校正工装装置,能借用现有的翘曲校正夹具;使压机能满足翘曲校正工序要求;操作方便、省力、校正效果好。



1. 翘曲校正工装装置,其特征在于:包括工作台(1),机架(2),下夹板(3),上夹板(4),工装上件(5),工装下件(6),螺纹副(7),压头(8);所述的工作台(1)位于机架(2)的承重块上,下夹板(3)与上夹板(4)之间放置工件,用螺纹副固定,工装下件(6)置于工作台(1)内,工装上件(5)的顶部与压头(8)连接;所述的工装上件(5)、工装下件(6)均设置有螺母套筒结构。

2. 根据权利要求1所述的翘曲校正工装装置,其特征在于:还包括压力表(9),油路管(10);所述的压力表(9)布置在机架(2)上,油路管(10)与一端压头(8)连接另一端连接油缸。

翘曲校正工装装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种翘曲校正工装装置。

背景技术

[0002] 汽车空调压缩机零件定珠圈、止动环的形状特征是薄片大直径,热处理后的翘曲变形一直是困扰产品质量的难题,以前的翘曲校正是采用夹具固定,然后人工加力,这种方法存在的缺点是:加力的大小很难控制,因而校正的质量不能保证。

发明内容

[0003] 本发明提供了一种翘曲校正工装装置,保证产品翘曲校正的效果。

[0004] 本发明采用如下技术方案:

本发明所述翘曲校正工装装置,包括工作台,机架,下夹板,上夹板,工装上件,工装下件,螺纹副,压头;所述的工作台位于机架的承重块上,下夹板与上夹板之间放置工件,用螺纹副固定,工装下件置于工作台内,工装上件的顶部与压头连接;所述的工装上件、工装下件均设置有螺母套筒结构。

[0005] 本发明所述的翘曲校正工装装置,还包括压力表,油路管;所述的压力表布置在机架上,油路管与一端压头连接另一端连接油缸。

[0006] 有益效果

本发明提供的翘曲校正工装装置,能借用现有的翘曲校正夹具;使压机能满足翘曲校正工序要求;操作方便、省力、校正效果好。

附图说明

[0007] 图1是本发明的结构示意图;

图中1是工作台,2是机架,3是下夹板,4是上夹板,5是工装上件,6是工装下件,7是螺纹副,8是压头,9是压力表,10是油路管。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本发明进一步详细说明:

如图所示:翘曲校正工装装置,包括工作台1,机架2,下夹板3,上夹板4,工装上件5,工装下件6,螺纹副7,压头8,压力表9,油路管10。

[0009] 螺纹副7是螺栓及螺母。工作台1位于机架2的承重块上,下夹板3与上夹板4之间放置工件,用螺栓、螺母7固定,工装下件6置于工作台1内,工装上件5的顶部与压头8连接。压力表9布置在机架2上,油路管10与一端压头8连接另一端连接油缸。

[0010] 先把工件用螺栓、螺母初步固定在翘曲校正夹具的上夹板与下夹板中,然后将它们置于工装上件和工装下件的螺母套筒内,用脚踩压机的加压部件,压机的油压增加,压头带动工装上件向下运动,使翘曲夹具的上、下夹板逐步纠正工件的翘曲,当油压达到指定范

围时停止加压,此时夹具中的上、下两螺母处于自由状态,旋转工装下件的手柄,将螺母拧紧,卸压后取出进行回火处理。操作方便、省力、校正效果好。

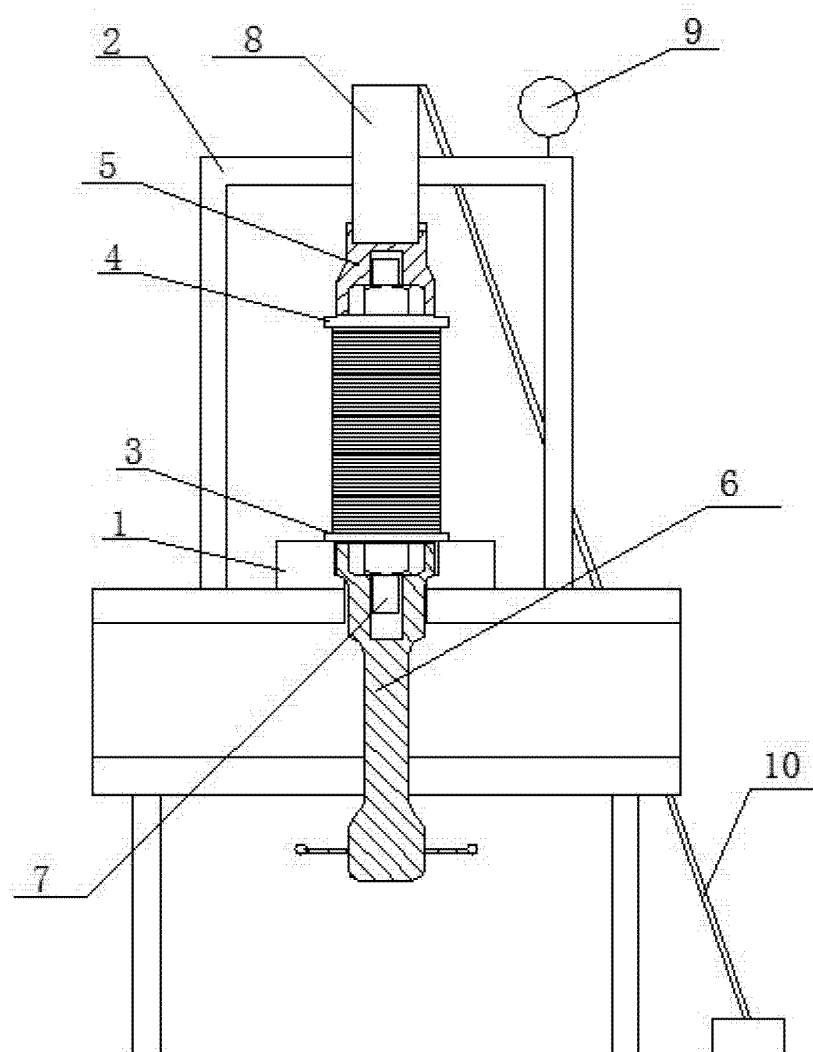


图 1