(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 102554051 B
(45)授权公告日 2014.05.28

(21)申请号 201110414447.X

(22)申请日 2011.12.13

(73)专利权人 苏州工业园区高登威科技有限公司
地址 215121 江苏省苏州市工业园区展业路8号中新科技工业坊2-2F-A单元

(72)发明人 沈皓然

(74)专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224
代理人 董建林

(51)Int.Cl.
B21D 39/00(2006.01)

(56)对比文件
US 5933941 A,1990.08.10, 全文.
CN 201427173 Y,2010.03.24, 全文.
CN 201505702 U,2010.06.16, 全文.
CN 1718309 A,2006.01.11, 权利要求1－3及图1.
US 2388877 A,1945.11.13, 全文.
CA 20080422 C,2008.04.22, 全文.
CN 2584317 Y,2003.11.05, 全文.
CN 202006243 U,2011.10.12, 说明书第1页第4段第3－7行.

审查员 郭守建

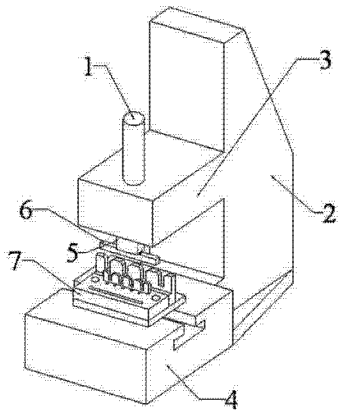
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

带有组合治具的压铆机

(57)摘要

本发明公开一种带有组合治具的压铆机，包括气缸，其特征在于，还包括：机体、压铆上模、压铆下模组件，上述机体上半部形成向前凸出的悬挂部，上述机体的下半部形成向前凸出的固定座，上述气缸的缸筒与上述悬挂部固定连接，上述气缸的活塞杆的端部固定连接有压头，上述压头固定连接有上述压铆上模，上述压铆下模组件固定在上述固定座上方；本发明的有益之处在于：压铆上模、压铆下模组件拆卸方便，能够适用多种情况，并且压膜下组件采用多个组件组合的方式，能够有效的固定待加工件。



CN 102554051 B

1. 带有组合治具的压铆机，包括气缸，其特征在于，还包括：机体、压铆上模、压铆下模组件，上述机体上半部形成向前凸出的悬挂部，上述机体的下半部形成向前凸出的固定座，上述气缸的缸筒与上述悬挂部固定连接，上述气缸的活塞杆的端部固定连接有压头，上述压头固定连接有上述压铆上模，上述压铆下模组件固定在上述固定座上方；上述压铆下模组件包括：基底板、下模板、第一定位板、第二定位板，上述基底板与上述固定座构成固定连接，上述下模板与第一定位板固定在上述基底板上方，上述第二定位板固定在上述下模板中；上述第一定位板、第二定位板为齿形板。

带有组合治具的压铆机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种压铆机，具体涉及一种带有固定装置的压铆机，属于机械领域。

背景技术

[0002] 目前，铆接作为一种常用的固定连接方式，具有很广泛的应用，现有的压铆机用工件，一般用于固定待铆接件的治具是固定的，难以更换，而且在压铆时固定的治具不容易修正位置，而且容易造成工件损坏。现在尚没有一种具有能够方便更换并且固定牢固的治具的压铆机。

发明内容

[0003] 为解决现有技术的不足，本发明的目的在于提供一种能够有效的固定待压铆件的带有组合治具的压铆机。

[0004] 为了实现上述目标，本发明采用如下的技术方案：

[0005] 带有组合治具的压铆机，包括气缸，其特征在于，还包括：机体、压铆上模、压铆下模组件，上述机体上半部形成向前凸出的悬挂部，上述机体的下半部形成向前凸出的固定座，上述气缸的缸筒与上述悬挂部固定连接，上述气缸的活塞杆的端部固定连接有压头，上述压头固定连接有上述压铆上模，上述压铆下模组件固定在上述固定座上方。

[0006] 前述的带有组合治具的压铆机，其特征在于，上述压铆下模组件包括：基底板、下模板、第一定位板、第二定位板，上述基底板与上述固定座构成固定连接，上述下模板与第一定位板固定在上述基底板上方，上述第二定位板固定在上述下模板中。

[0007] 前述的带有组合治具的压铆机，其特征在于，上述第一定位板、第二定位板为齿形板。

[0008] 本发明的有益之处在于：压铆上模、压铆下模组件拆卸方便，能够适用多种情况，并且压膜下组件采用多个组件组合的方式，能够有效的固定待加工件。

附图说明

[0009] 图 1 是本发明的带有组合治具的压铆机的一个优选实施例的结构示意图；

[0010] 图 2 是本发明的带有组合治具的压铆机的压膜下组件一个优选实施例。

[0011] 图中附图标记的含义：

[0012] 1、气缸，2、机体，3、悬挂部，4、固定座，5、压头，6、压铆上模，7、压铆下模组件，8、基底板，9、下模板，10、第二定位板，11、第一定位板。

具体实施方式

[0013] 以下结合附图和具体实施例对本发明作具体的介绍。

[0014] 参照图 1 和图 2，对本发明的带有组合治具的压铆机包括：气缸 1、机体 2、压头 5、压铆上模 6、压铆下模组件 7。

[0015] 其中，机体 2 上半部形成向前凸出的悬挂部 3，机体 1 的下半部形成向前凸出的固定座 4，气缸 1 的缸筒与悬挂部 3 固定连接，气缸 1 的活塞杆的端部固定连接有压头 5，压头 5 固定连接有压铆上模 6，压铆下模组件 7 固定在固定座 4 上方。

[0016] 如图 2 所示，作为一种优选方案，压铆下模组件 7 包括：基底板 8、下模板 9、第一定位板 11、第二定位板 10，基底板 8 与固定座 4 构成固定连接，下模板 9 与第一定位板 11 固定在基底板 8 上方，第二定位板 10 固定在下模板 9 中。

[0017] 作为一种优选方案，如图 1、图 2 所示，第一定位板 11 和第二定位板 10 为齿形板，其中，第一定位板 11 的尺寸大于第二定位板 10 的尺寸，它们均为齿的形状为等腰梯形的齿形板。

[0018] 上述实施例不以任何形式限制本发明，凡采用等同替换或等效变换的方式所获得的技术方案，均落在本发明的保护范围内。

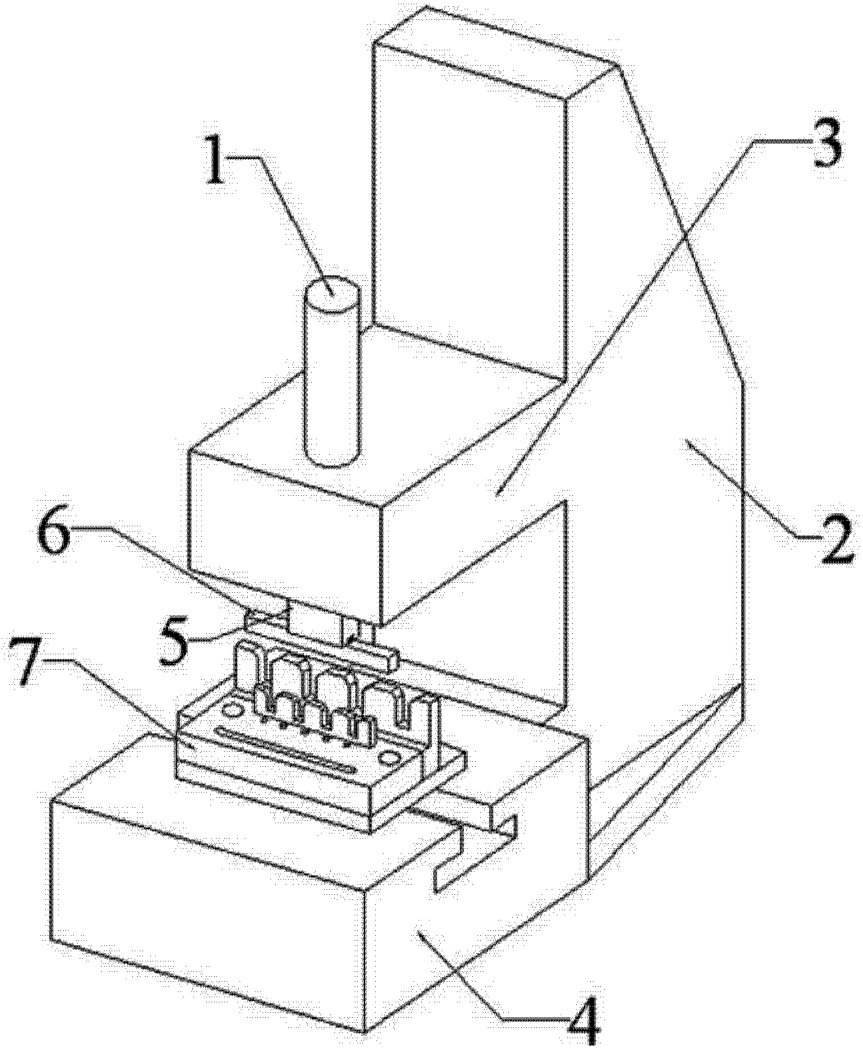


图 1

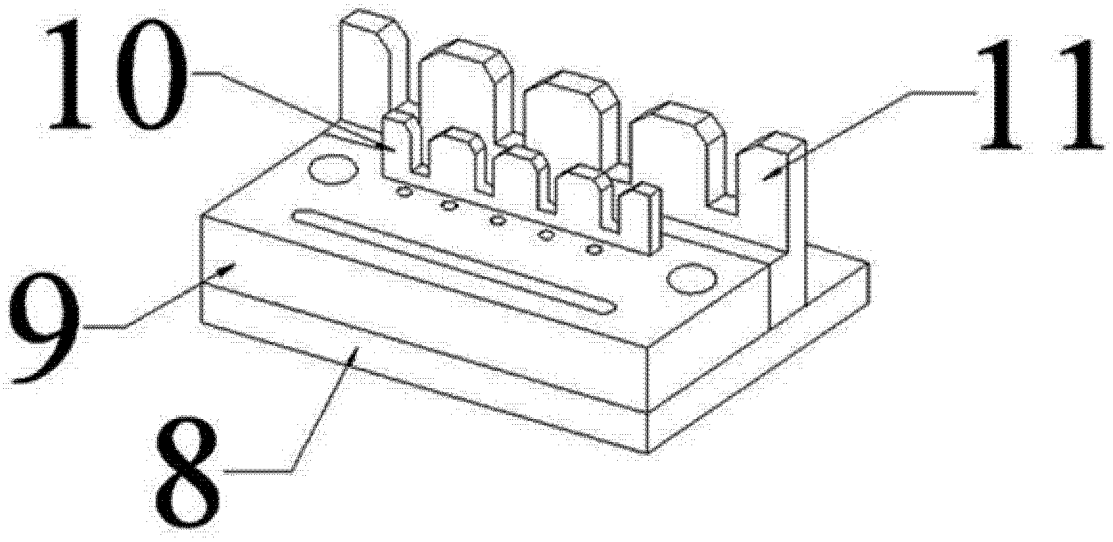


图 2