

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102699864 A

(43) 申请公布日 2012. 10. 03

---

(21) 申请号 201110417405. 1

(22) 申请日 2011. 12. 14

(71) 申请人 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.

B25B 27/02 (2006. 01)

---

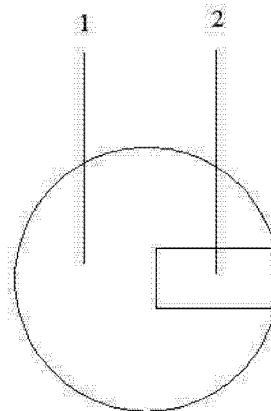
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

限位螺丝压头

(57) 摘要

本发明公开了一种限位螺丝压头，所述限位螺丝压头包括限位部和螺丝压头，所述螺丝压头设于限位部下端，所述限位部的径向面积大于所述螺丝压头的径向面积。本发明结构简易，可以方便有效的掌握螺丝压紧深度的限位螺丝压头。



1. 限位螺丝压头,其特征在于:所述限位螺丝压头包括限位部和螺丝压头,所述螺丝压头设于限位部下端,所述限位部的径向面积大于所述螺丝压头的径向面积。
2. 根据权利要求1所述的限位螺丝压头,其特征在于:所述限位部为圆柱体,所述螺丝压头为棱柱。
3. 根据权利要求2所述的限位螺丝压头,其特征在于:所述限位部与螺丝压头为一体成型结构。

## 限位螺丝压头

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种治具，特别是涉及一种压螺丝治具用的限位螺丝压头。

### 背景技术

[0002] 在产品设备的装配和生产过程中，常常会有一些工件需要对其压入螺丝，以便后续使用，传统工艺主要依靠人力对工件进行压螺丝操作，由于人力有限，压紧力度不够，常常导致螺丝未压紧到位，容易松脱，而且螺丝在压入工件的过程中，需要保证受力平稳不偏移，否则可能导致螺丝断裂或压偏，影响良品率，不仅如此，使用人工进行压螺丝操作费时费力，大批量操作易疲劳，导致工作效率降低或犯错，不利于生产成本的降低。

[0003] 据此问题延伸出部分的压螺丝治具，主要通过螺丝压头的挤压对工件进行压螺丝操作，但在生产中发现，传统的压螺丝治具的压头，因为不具备压紧限位结构，所以在操作时压紧的深度不易掌握，压不够紧，螺丝会松动，压的过紧，螺丝容易破坏到工件。

### 发明内容

[0004] 本发明所要解决的技术问题是克服现有技术的不足，提供一种结构简易，可以方便有效的掌握螺丝压紧深度的限位螺丝压头。

[0005] 为解决上述技术问题，本发明提供一种限位螺丝压头，其特征在于：所述限位螺丝压头包括限位部和螺丝压头，所述螺丝压头设于限位部下端，所述限位部的径向面积大于所述螺丝压头的径向面积。由于限位部的径向面积大于螺丝压头的径向面积，故当螺丝压头被压入工件时，上方的限位部对工件起抵挡作用，确保螺丝压头不被过分压入或压入不足，对螺丝压紧深度可以方便的掌控，结构简单，使用方便。

[0006] 前述的限位螺丝压头，其特征在于：所述限位部为圆柱体，所述螺丝压头为棱柱。

[0007] 前述的限位螺丝压头，其特征在于：所述限位部与螺丝压头为一体成型结构。一体成型结构更简单，稳定性更好。

[0008]

本发明所达到的有益效果是：

结构简易，可以方便有效的掌握螺丝压紧深度的限位螺丝压头。

### 附图说明

[0009] 图1为本发明的主视图。

### 具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本发明作进一步的说明。

[0011] 如图1所示，限位螺丝压头包括一体成型的圆柱体限位部1和棱柱体螺丝压头2，所述螺丝压头2设于限位部1下端，所述限位部1的径向面积大于所述螺丝压头2的径向面积。

[0012] 使用时,将限位螺丝压头安装在压螺丝治具上,当通过压螺丝治具推动限位螺丝压头进行螺丝压紧时,限位螺丝压头的限位部1会在压合程度适宜的位置抵靠住工件,使压螺丝治具无法继续压动螺丝,避免过度压紧造成的工作损坏。当螺丝压紧不到位时,限位部1不会对工件起作用和影响,即可以继续下压螺丝。。

[0013] 本发明结构简易,可以方便有效的掌握螺丝压紧深度的限位螺丝压头。

[0014] 以上实施例不以任何方式限定本发明,凡是对以上实施例以等效变换方式做出的其它改进与应用,都属于本发明的保护范围。

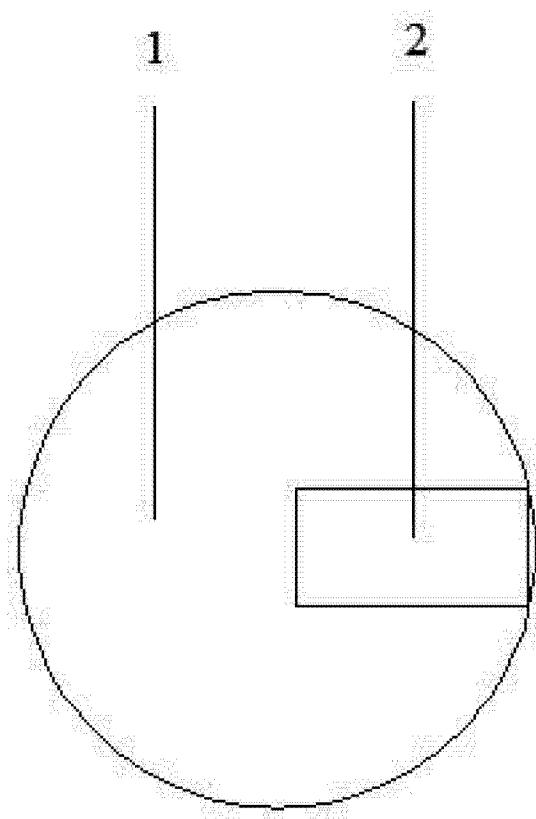


图 1