



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202224910 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 23

(21) 申请号 201120285173. 4

(22) 申请日 2011. 08. 08

(73) 专利权人 天津市顺达汽车零部件有限公司
地址 300000 天津市大港区中塘镇薛卫台村

(72) 发明人 吴刚

(51) Int. Cl.

B23P 19/027(2006. 01)

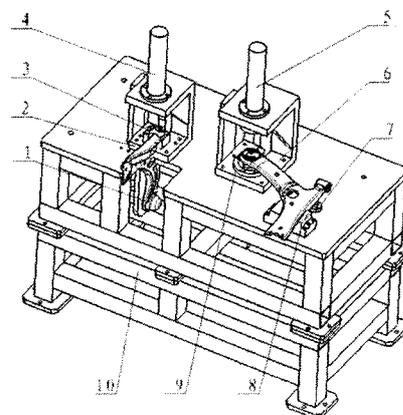
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

复合型压装器

(57) 摘要

本实用新型是一种复合型压装器,由定位销(1)、支撑板 A(2)、定位块 A(3) 等组成,其特征在于在压装器上安装液压缸 A(4) 和液压缸 B(5),支撑板 A(2) 安装在液压缸 A(4) 的底面,定位块 A(3) 固定安装在支撑板 A(2) 上面,定位销(1) 安装在液压缸 A(4) 上的压装装置上,胶套定位杆(11) 安装在液压缸 A(4) 上,液压缸 B(5) 安装在压装器上,支撑板 B(6) 安装在液压缸 B(5) 的底面,仿型定位座(9) 安装在支撑板 B(6) 上,定位支座(7) 和定位块 B(8) 安装在压装装置上,胶套定位块(12) 与角度定位销(13) 安装在液压缸 B(5) 上,胶套定位杆(11) 和胶套定位块(12) 的端面内置强磁。



1. 一种复合型压装器,由定位销(1)、支撑板 A(2)、定位块 A(3)、液压缸 A(4)、液压缸 B(5)、支撑板 B(6)、定位支座(7)、定位块 B(8)、仿型定位座(9)、固定支座 10、胶套定位杆(11)、胶套定位块(12)、角度定位销(13)组成,其特征在于压装器放置在固定支座(10)上,在压装器上安装液压缸 A(4)和液压缸 B(5),支撑板 A(2)安装在液压缸 A(4)的底面,定位块 A(3)固定安装在支撑板 A(2)上面,定位销(1)安装在液压缸 A(4)上的压装装置上,胶套定位杆(11)安装在液压缸 A(4)上,液压缸 B(5)安装在压装器上,支撑板 B(6)安装在液压缸 B(5)的底面,仿型定位座(9)安装在支撑板 B(6)上,定位支座(7)和定位块 B(8)安装在压装装置上,胶套定位块(12)与角度定位销(13)安装在液压缸 B(5)上,胶套定位杆(11)和胶套定位块(12)的端面内置强磁。

复合型压装器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种压装器,特别涉及一种复合型压装器。

背景技术

[0002] 现在技术下,绝大多数企业都是使用手动人工压装,所以会造成工件质量不稳定和操作繁琐浪费人力、物力等问题。

发明内容

[0003] 为了解决上述问题,本实用新型提供一种利用液压传动代替手动压装的复合型压装器,由定位销(1)、支撑板 A(2)、定位块 A(3)、液压缸 A(4)、液压缸 B(5)、支撑板 B(6)、定位支座(7)、定位块 B(8)、仿型定位座(9)、固定支座 10、胶套定位杆(11)、胶套定位块(12)、角度定位销(13)组成,其特征在于压装器放置在固定支座上,在压装器上安装液压缸 A 和液压缸 B,支撑板 A 安装在液压缸 A 的底面,定位块 A 固定安装在支撑板 A 上面,定位销安装在液压缸 A 上的压装装置上,胶套定位杆安装在液压缸 A 上,液压缸 B 安装在压装器上,支撑板 B 安装在液压缸 B 的底面,仿型定位座安装在支撑板 B 上,定位支座和定位块 B 安装在压装装置上,胶套定位块与角度定位销安装在液压缸 B 上,胶套定位杆和胶套定位块的端面内置强磁。

[0004] 本实用新型的有益效果是,通过此复合型压装器压出的胶套一致性好,产品合格率高,降低了废品率。为企业减少不必要的浪费与损失,提高了工人工作效率,为企业带来更多的经济效益。

附图说明

[0005] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0006] 图 2 是本实用新型的侧视图。

具体实施方式

[0007] 根据图 1、图 2 所示,把本复合型压装器放在固定支座(10)上并且与地面稳固连接后,接通液压站,按动液压站启动按钮,操作工将胶套放入胶套定位杆(11)中,由于端面内置有强磁将胶套吸住,使胶套不易掉落,支撑板 A(2) 支撑压装装置,然后将工件套在定位销(1)上,旋转工件至定位块 A(3)上,调整油压,按动第一工位的液压缸 A(4) 顶进按钮,液压缸 A(4) 将胶套压入工件中,当胶套与定位块 A(3) 贴合时停止压入,按动第一工位液压缸 A(4) 退出按钮,旋转工件,将工件取出,此时第一工位完成。支撑板 B(6) 和定位支座(7) 支撑压装装置,将胶套放入第二工位中胶套定位块(12)中的定位销和角度定位销(13)上,端面内的强磁将胶套吸住,使其不会掉落,调整油压,将工件放入第二工位中的定位块 B(8)、定位架和仿型定位座(9)上,按动第二工位的液压缸 B(5) 顶进按钮,液压缸 B(5) 将胶套压入工件中,当胶套与定位块贴合时停止压入,按动第二工位退出按钮,此时第二工位完成。

按动液压站停止按钮,操作完成。如果操作过程中发现胶套未贴紧定位块即停止,则通过调整油压参数,使其达到理想压力条件,压力值通过压力表观察。

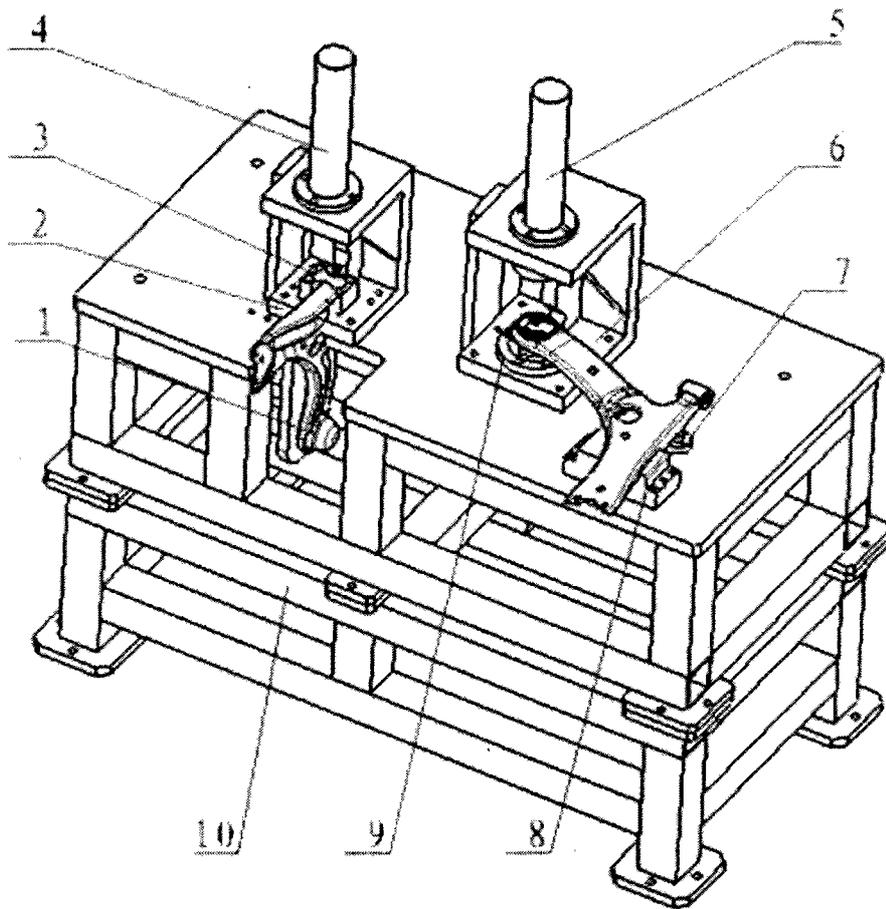


图 1

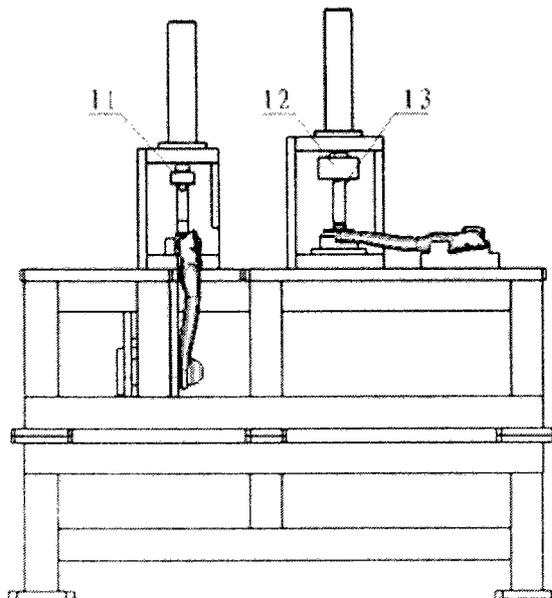


图 2