



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203993024 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 10

(21) 申请号 201420371392. 8

(22) 申请日 2014. 07. 07

(73) 专利权人 宁波旭升机械有限公司

地址 315806 浙江省宁波市北仑区沿山河北路 68 号

(72) 发明人 曾韦 邓以安

(74) 专利代理机构 杭州求是专利事务有限公司 33200

代理人 杜军

(51) Int. Cl.

B23P 19/027(2006. 01)

B25B 11/02(2006. 01)

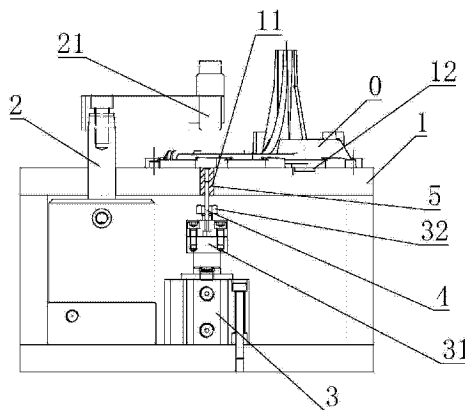
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种销钉压装工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种销钉压装工装。现有技术机构比较复杂,当工件为不规则面时装夹比较困难,且压入销钉零件不容易控制。本实用新型包括:固定平台,用以固定工件;压紧装置,设置于所述固定平台上用以压紧工件;压装装置,设置于所述固定平台下方,用于通过所述固定平台上的通孔向上将销钉压装入工件。通过对本实用新型技术方案的实施,可以获得以下技术效果:通过固定平台将工件固定在压装装置的上方,使工件可被牢固的固定,通过压装深度调节装置使销钉压装的深度可被控制,结构简单易于实现。



1. 一种销钉压装工装,其特征在于,包括:
固定平台,用以固定工件;
压紧装置,设置于所述固定平台上用以压紧工件;
压装装置,设置于所述固定平台下方,用于通过所述固定平台上的通孔向上将销钉压装入工件。
2. 如权利要求 1 所述销钉压装工装,其特征在于,还包括压装深度调节装置,设置于所述压装装置上,用以调节销钉压装入工件的深度。
3. 如权利要求 1 所述销钉压装工装,其特征在于,还包括销钉定位部件,所述销钉定位部件设置于所述固定平台的通孔中。
4. 如权利要求 1 所述销钉压装工装,其特征在于,所述压紧装置为气动转角缸。
5. 如权利要求 1 所述销钉压装工装,其特征在于,所述压装装置为气缸。
6. 如权利要求 5 所述销钉压装工装,其特征在于,所述压装深度调节装置为设置于所述气缸的活塞杆上的平行于固定平台的连接板和设置于所述连接板上并向上伸出的螺栓,通过调节所述螺栓伸出所述连接板的距离以调节销钉的压装深度。

一种销钉压装工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工业加工设备,尤其涉及一种销钉压装工装。

背景技术

[0002] 普通压力机将销钉零件压装入工件中时,通常都是把工件放置在下方,待压入的销钉零件夹装在工件上方,压入销钉零件需要固定在压入杆上,并且在压入时需要放松,机构比较复杂,当工件为不规则面时装夹比较困难,且压入销钉零件不容易控制。

发明内容

[0003] 针对现有压力机存在的上述问题,本实用新型提出的技术方案的主要目的是:提供一种结构简单适应不规则面工件的销钉压装的销钉压装工装。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型包括:

[0005] 固定平台,用以固定工件;

[0006] 压紧装置,设置于所述固定平台上用以压紧工件;

[0007] 压装装置,设置于所述固定平台下方,用于通过所述固定平台上的通孔向上将销钉压装入工件。

[0008] 本实用新型的另一方面,还包括压装深度调节装置,设置于所述压装装置上,用以调节销钉压装入工件的深度。

[0009] 本实用新型的另一方面,还包括销钉定位部件,所述销钉定位部件设置于所述固定平台的通孔中。

[0010] 本实用新型的另一方面,所述压紧装置为气动转角缸。

[0011] 本实用新型的另一方面,所述压装装置为气缸。

[0012] 本实用新型的另一方面,所述压装深度调节装置为设置于所述气缸的活塞杆上的平行于固定平台的连接板和设置于所述连接板上并向上伸出的螺栓,通过调节所述螺栓伸出所述连接板的距离以调节销钉的压装深度。

[0013] 通过对本实用新型技术方案的实施,可以获得以下技术效果:

[0014] 通过固定平台将工件固定在压装装置的上方,使工件可被牢固的固定,通过压装深度调节装置使销钉压装的深度可被控制,结构简单易于实现。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的销钉压装工装的正面结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型的销钉压装工装的侧面结构示意图。

具体实施方式

[0017] 以下通过具体的实施例对本实用新型的技术方案进行说明,在与本实用新型的发明目的无冲突的前提下,下文中提到的实施例可以相互组合。

[0018] 如图 1 和图 2 所示,一种销钉压装工装,包括:

[0019] 固定平台 1,用以固定工件;

[0020] 压紧装置 2,设置于固定平台 1 上用以压紧工件 0;

[0021] 压装装置 3,设置于固定平台 1 下方,用于通过固定平台 1 上的通孔 11 向上将销钉 4 压装入工件 0。

[0022] 上述技术方案中,还可具体的包括设置于固定平台 1 上的定位销 12,定位销 12 用以将工件 0 定位于固定平台 1 上,使工件 0 不会在固定平台 1 上移动。工件 0 通过定位销 12 定位于固定平台 1 上后,通过压紧装置 2 将工件 0 压紧并固定在固定平台 1 上,压装装置 3 夹装销钉 4 后,向上,通过固定平台 1 上的通孔 11 将销钉 4 压装入工件 0 上的相应位置。

[0023] 本实用新型的一种实施例中,还包括压装深度调节装置,设置于压装装置 3 上,用以调节销钉 4 压装入工件 0 的深度。

[0024] 本实用新型的一种实施例中,还包括销钉定位部件 5,销钉定位部件 5 设置于固定平台 1 的通孔 11 中。

[0025] 本实用新型的一种实施例中,压紧装置 2 为气动转角缸。并且,进一步的,气动转角缸可设置一向下作用的压头 21,并在压头 21 上设置匹配工件 0 形状的压板(未于图中示出)实现对工件 0 的压紧。

[0026] 本实用新型的一种实施例中,压装装置 3 为气缸。在此基础上,压装深度调节装置为设置于气缸的活塞杆上的且平行于固定平台 1 的连接板 31 和设置于连接板 31 上并向上伸出的螺栓 32,通过调节螺栓 32 伸出连接板 31 的距离以调节销钉 4 的压装深度。当需要将销钉 4 压装的较深时可使螺栓 32 伸出连接板 31 的距离较小,或者使螺栓 32 不伸出连接板 31,使作为压装装置 3 的气缸向上动作时行程不受限制。当需要使销钉 4 压装的较浅时,可使螺栓 32 向上伸出连接板 31 的距离较大,使作为压装装置 3 的气缸向上动作时螺栓 32 在气缸未达最大动作行程时即触碰固定平台 1,从而限制气缸的工作行程。

[0027] 上述的实施例仅是本实用新型的部分体现,并不能涵盖本实用新型的全部,在上述实施例以及附图的基础上,本领域技术人员在不付出创造性劳动的前提下可获得更多的实施方式,因此这些不付出创造性劳动的前提下获得的实施方式均应包含在本实用新型的保护范围内。

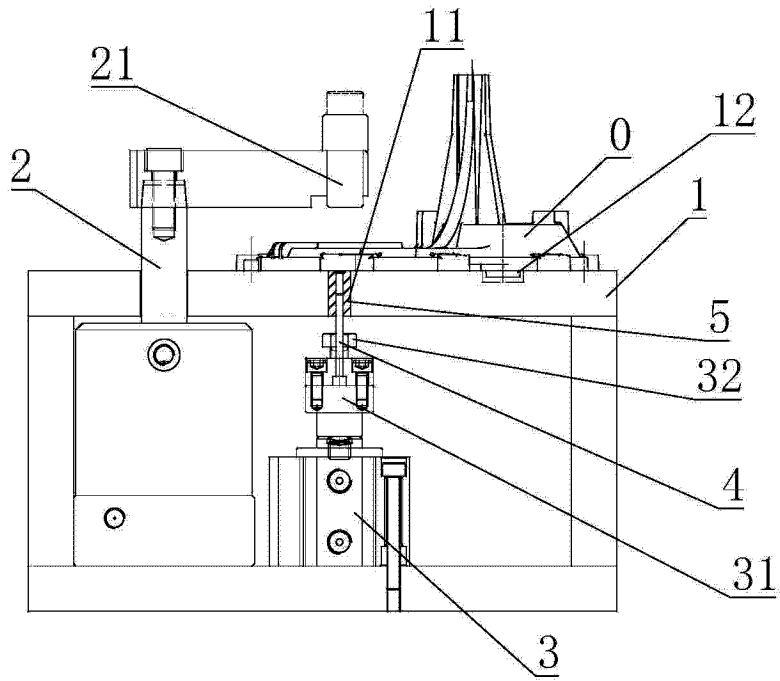


图 1

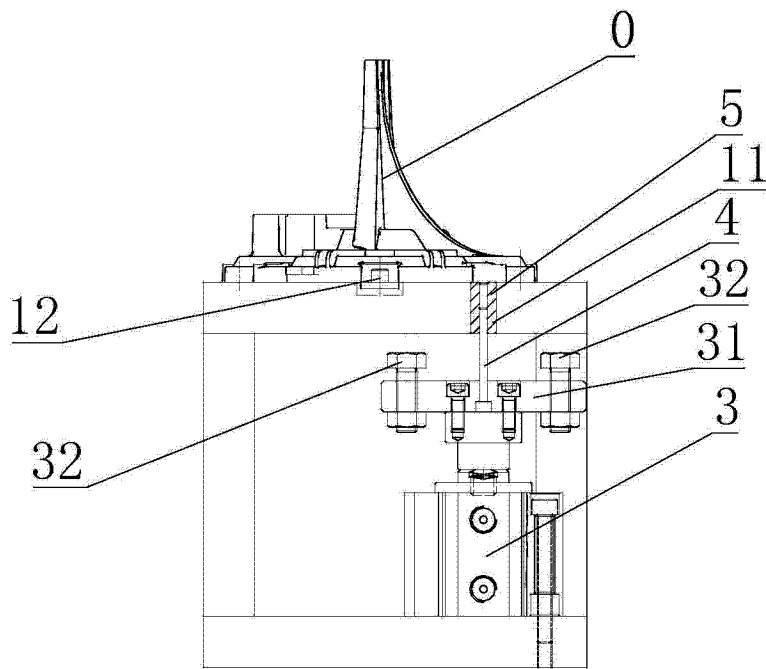


图 2