



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203471275 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 12

(21) 申请号 201320480471. 8

(22) 申请日 2013. 08. 07

(73) 专利权人 安徽永高塑业发展有限公司

地址 242200 安徽省宣城市广德县经济开发区

(72) 发明人 卢震宇 张建均 王杰军 朱建华
刘俊峰 史青林

(51) Int. Cl.

B23P 19/027(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

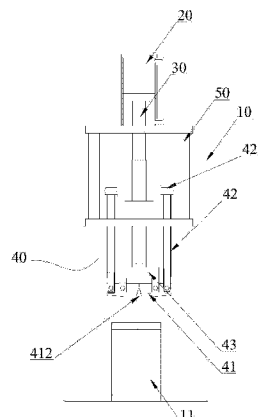
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种卡扣压合装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种卡扣压合装置,包括支撑板、气缸、缸芯和压合装置,支撑板上方设有支撑架,支撑架固定在支撑板上,气缸固定在支撑架上,缸芯的顶端安装在气缸上,压合装置固定在缸芯的底端,压合装置包括两个压合件、两个限位杆和一个连接件,连接件中心部位固定在缸芯的底部,两个压合件的一端安装在连接件的左右两端,压合件与连接件之间通过相互转动的连接方式连接,所述两个限位杆竖直安装在支撑架上,且相互对称,所述两个限位杆的底端分别连接两个压合件,且相互对称,限位杆与压合件之间通过相互转动的连接方式连接,所述两个压合件对称安装的相对面设有斜口,提高加工生产效率,且节约人力。



1. 一种卡扣压合装置,其特征在于,包括支撑板(10)、气缸(20)、缸芯(30)和压合装置(40),所述支撑板(10)上方设有支撑架(50),所述支撑架(50)固定在支撑板(10)上,所述气缸(20)固定在支撑架(50)上,所述缸芯(30)的顶端安装在气缸(20)上,且竖直安装,所述压合装置(40)固定在缸芯(30)的底端;

所述压合装置(40)包括两个压合件(41)、两个限位杆(42)和一个连接件(43),所述连接件(43)中心部位固定在缸芯(30)的底部,所述两个压合件(41)的一端安装在连接件(43)的左右两端,且相互对称安装,压合件(41)与连接件(43)之间通过相互转动的连接方式连接,所述两个限位杆(42)竖直安装在支撑架(50)上,且相互对称,所述两个限位杆(42)的底端分别连接两个压合件(41),且相互对称,限位杆(42)与压合件(41)之间通过相互转动的连接方式连接,所述两个压合件(41)对称安装的相对面设有斜口(412)。

2. 根据权利要求1所述的一种卡扣压合装置,其特征在于,所述限位杆(42)的上端与支撑架(50)之间通过调节螺母(421)支撑连接。

3. 根据权利要求1所述的一种卡扣压合装置,其特征在于,所述支撑板(10)的底部设有工件台(11),所述工件台(11)处于缸芯(30)的正下方。

一种卡扣压合装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种卡扣压合装置。

背景技术

[0002] 在生产加工电盒过程中,需要将金属卡扣压合固定到塑料电盒上,传统的压合固定方法是将金属卡扣直接插入塑料电盒上的眼孔中,再人工压合固定,这种方法使得生产加工效率低下,而且浪费劳动力,不利于企业的长期发展。

实用新型内容

[0003] 有鉴于此,有必要提供一种提高生产加工效率的卡扣压合装置。

[0004] 本实用新型是这样实现的,一种卡扣压合装置,包括支撑板、气缸、缸芯和压合装置,所述支撑板上设有支撑架,所述支撑架固定在支撑板上,所述气缸固定在支撑架上,所述缸芯的顶端安装在气缸上,且竖直安装,所述压合装置固定在缸芯的底端,所述压合装置包括两个压合件、两个限位杆和一个连接件,所述连接件中心部位固定在缸芯的底部,所述两个压合件的一端安装在连接件的左右两端,且相互对称安装,压合件与连接件之间通过相互转动的连接方式连接,所述两个限位杆竖直安装在支撑架上,且相互对称,所述两个限位杆的底端分别连接两个压合件,且相互对称,限位杆与压合件之间通过相互转动的连接方式连接,所述两个压合件对称安装的相对面设有斜口。

[0005] 进一步地,所述限位杆的上端与支撑架之间通过调节螺母支撑连接。

[0006] 进一步地,所述支撑板的底部设有工件台,所述工件台处于缸芯的正下方。

[0007] 本实用新型提供的一种卡扣压合装置的优点在于:通过本实用新型,直接将金属卡扣置于塑料电盒上,再将电盒置于工件台上,启动气缸,气缸带动缸芯下降,限位杆与压合件同时受力下降压合金属卡扣,当限位杆达到最大长度时,停止下降,缸芯带动压合件的一端下降,通过斜口将金属卡扣压平,方便快捷,节约人力,提高加工生产效率。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型一种卡扣压合装置的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0010] 请参阅图1,图1为本实用新型一种卡扣压合装置的结构示意图。

[0011] 所述一种卡扣压合装置,包括支撑板10、气缸20、缸芯30和压合装置40,所述支撑板10上方设有支撑架50,所述支撑架50固定在支撑板10上,所述气缸20固定在支撑架50上,所述缸芯30的顶端安装在气缸20上,且竖直安装,所述压合装置40固定在缸芯30

的底端,所述压合装置 40 包括两个压合件 41、两个限位杆 42 和一个连接件 43,所述连接件 43 中心部位固定在缸芯 30 的底部,所述两个压合件 41 的一端安装在连接件 43 的左右两端,且相互对称安装,压合件 41 与连接件 43 之间通过相互转动的连接方式连接,所述两个限位杆 42 竖直安装在支撑架 50 上,且相互对称,所述两个限位杆 42 的底端分别连接两个压合件 41,且相互对称,限位杆 42 与压合件 41 之间通过相互转动的连接方式连接,所述两个压合件 41 对称安装 的相对面设有斜口 412。

[0012] 所述限位杆 42 的上端与支撑架 50 之间通过调节螺母 421 支撑连接,便于调节限位杆 42 的限位长度。

[0013] 所述支撑板 10 的底部设有工件台 11,所述工件台 11 处于缸芯 30 的正下方。

[0014] 通过本实用新型,直接将金属卡扣置于塑料电盒上,再将电盒置于工件台 11 上,启动气缸 20,气缸 20 带动缸芯 30 下降,限位杆 42 与压合件 41 同时受力下降压合金属卡扣,当限位杆 42 达到最大长度时,停止下降,缸芯 30 带动压合件 41 的一端下降,通过斜口 412 将金属卡扣压平,方便快捷,节约人力,提高加工生产效率。

[0015] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

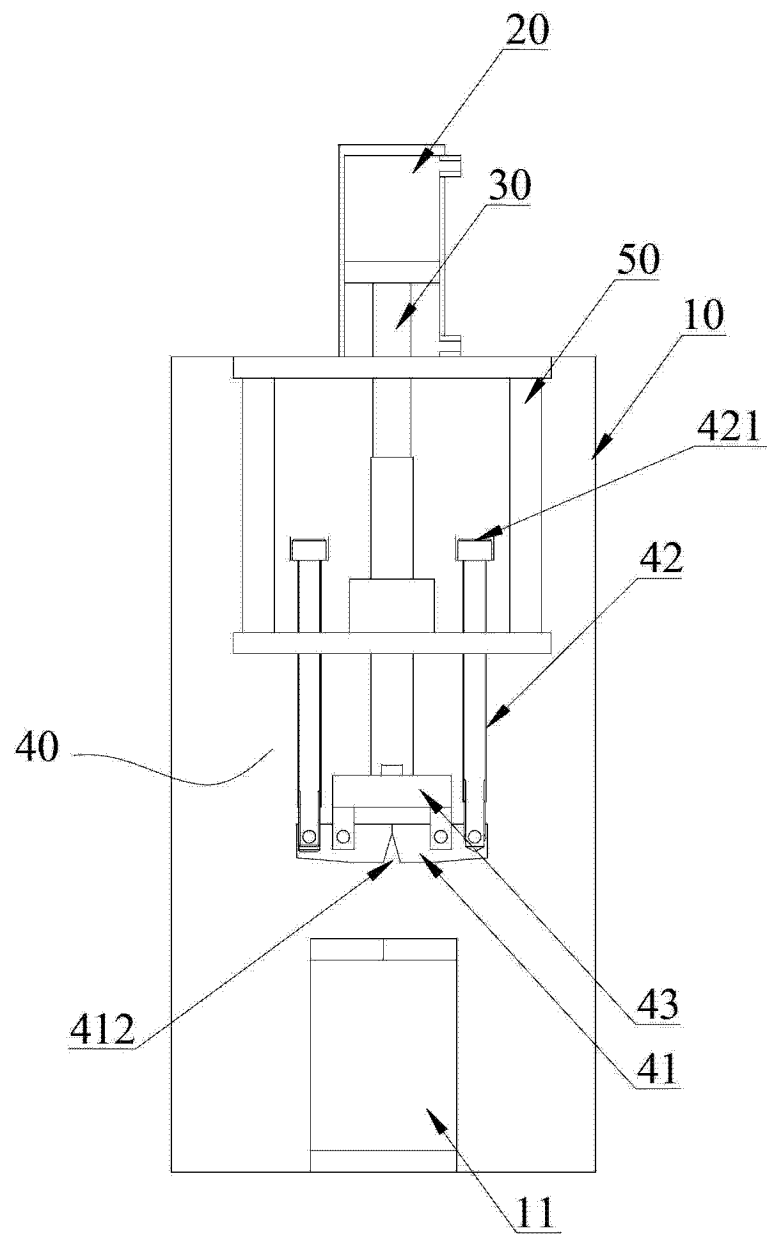


图 1