



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203170855 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 04

(21) 申请号 201320039296. 9

(22) 申请日 2013. 01. 18

(66) 本国优先权数据

201220379275. 7 2012. 08. 01 CN

(73) 专利权人 贵州天义汽车电器有限公司

地址 563002 贵州省遵义市汇川区隋阳路
33 号

(72) 发明人 李学友 王发茂 刘勇 刘明林

(74) 专利代理机构 北京路浩知识产权代理有限
公司 11002

代理人 谷庆红

(51) Int. Cl.

B21D 39/00 (2006. 01)

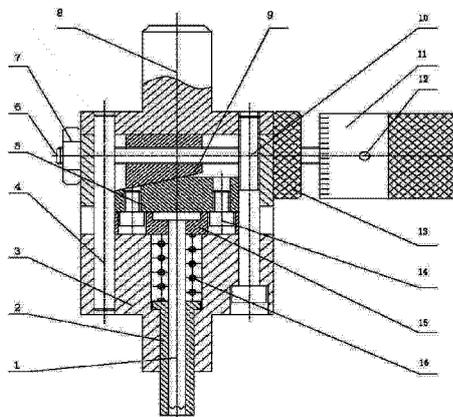
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种压铆装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种压铆装置,由铆头、卸料器、腔体、圆柱销、下调节块、螺杆、螺母、冲头柄、上调节块组成,腔体通过 A 螺钉、圆柱销与冲头柄固定连接,在腔体下部设有卸料器,铆头穿过卸料器设置在腔体内并利用铆头固定块固定,铆头固定块与卸料器之间设有弹簧,铆头固定块通过 B 螺钉与下调节块连接,上调节块通过螺杆、螺母和锁紧螺母设置在下调节块上,在锁紧螺母一侧的螺杆上设有调节手柄,调节手柄通过防转销与螺杆固定,下调节块和上调节块之间的接触面为斜面。本实用新型为可调式压铆装置,可以进行压铆深浅的调节,而不用调节机床行程,使用方便,结构简单。



1. 一种压铆装置,由铆头(1)、卸料器(2)、腔体(3)、圆柱销(4)、下调节块(5)、螺杆(6)、螺母(7)、冲头柄(8)、上调节块(9)组成;其特征在于:所述腔体(3)通过A螺钉(10)、圆柱销(4)与冲头柄(8)固定连接,在腔体(3)下部设有卸料器(2),铆头(1)穿过卸料器(2)设置在腔体(3)内并利用铆头固定块(15)固定,铆头固定块(15)与卸料器(2)之间设有弹簧(16),铆头固定块(15)通过B螺钉(14)与下调节块(5)连接,上调节块(9)通过螺杆(6)、螺母(7)和锁紧螺母(13)设置在下调节块(5)上,在锁紧螺母(13)一侧的螺杆(6)上设有调节手柄(11),调节手柄(11)通过防转销(12)与螺杆(6)固定,下调节块(5)和上调节块(9)之间的接触面为斜面。

一种压铆装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械加工技术领域,特别涉及汽车继电器零件的压铆装置。

[0002] 背景技术

[0003] 目前,在机械加工领域中,传统的压铆装置一般不具备加工时的深浅调节功能,只能通过调节机床的行程才能实现加工时的深浅调节。但调节机床的行程费力、费时,而且多数机床只能进行粗调,不能满足加工时的精度要求。

[0004] 发明内容

[0005] 为解决现有技术存在的问题,本实用新型设计提供了一种压铆装置,该装置可以进行压铆深浅的调节,而不需调节机床的行程。

[0006] 本实用新型的技术方案如下所述:

[0007] 一种压铆装置,由铆头、卸料器、腔体、圆柱销、下调节块、螺杆、螺母、冲头柄、上调节块组成,腔体通过 A 螺钉、圆柱销与冲头柄固定连接,在腔体下部设有卸料器,铆头穿过卸料器设置在腔体内并利用铆头固定块固定,铆头固定块与卸料器之间设有弹簧,铆头固定块通过 B 螺钉与下调节块连接,上调节块通过螺杆、螺母和锁紧螺母设置在下调节块上,在锁紧螺母一侧的螺杆上设有调节手柄,调节手柄通过防转销与螺杆固定,下调节块和上调节块之间的接触面为斜面。

[0008] 本实用新型在使用时,可松开锁紧螺母,转动调节手柄,带动上调节块左右移动,带动下调节块上下移动,最后带动铆头上下移动,即实现了压铆装置加工时的深浅调节。

[0009] 本实用新型的有益效果是:可以对其进行压铆深浅的调节,而不用调节机床行程,使用时方便,结构简单实用。

[0010] 附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型一种压铆装置结构示意图;

[0012] 图中:1- 铆头,2- 卸料器,3- 底板,4- 圆柱销,5- 下调节块,6- 螺杆,7- 螺母,8- 冲头柄,9- 上调节块,10- 螺钉 A,11- 调节手柄,12- 防转销,13- 锁紧螺母,14- 螺钉 B,15- 铆头固定块,16- 弹簧。

[0013] 具体实施方式

[0014] 以下结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0015] 如图 1、图 2 所示,一种压铆装置,由铆头 1、卸料器 2、腔体 3、圆柱销 4、下调节块 5、螺杆 6、螺母 7、冲头柄 8、上调节块 9 组成,腔体 3 通过 A 螺钉 10 和圆柱销 4 与冲头柄 8 固定连接,在腔体 3 下部设有卸料器 2,铆头 1 穿过卸料器 2 设置在腔体 3 内并利用铆头固定块 15 固定,铆头固定块 15 与卸料器 2 之间设有弹簧 16,铆头固定块 15 通过 B 螺钉 14 与下调节块 5 连接,上调节块 9 通过螺杆 6、螺母 7 和锁紧螺母 13 设置于下调节块 5 上,在锁紧螺母 13 一侧的螺杆 6 上设有调节手柄 11,调节手柄 11 通过防转销 12 与螺杆 6 固定,下调节块 5 和上调节块 9 之间的接触面为斜面。

[0016] 本实用新型在使用时,可松开锁紧螺母 13,转动调节手柄 11,带动上调节块 9 左右移动,带动下调节块 5 上下移动,最后带动铆头 1 上下移动,从而实现铆头 1 的上下调节,

即实现了压铆装置加工时的深浅调节。

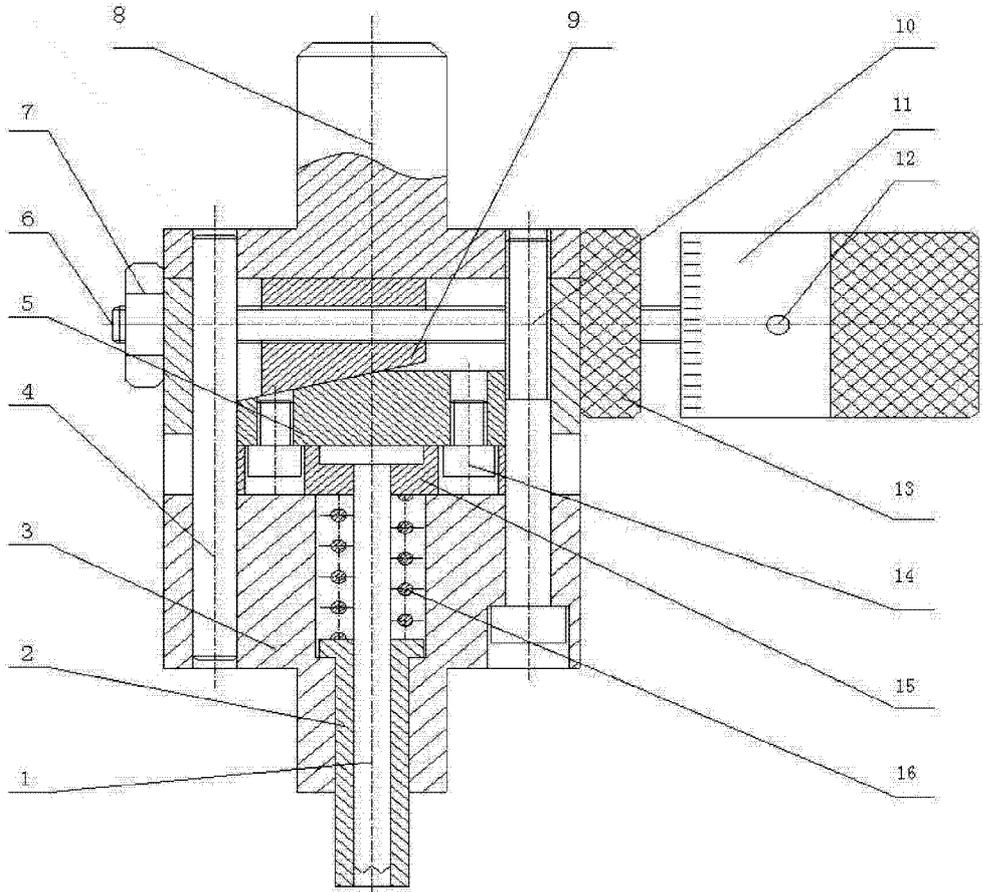


图 1