



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207044085 U

(45)授权公告日 2018.02.27

(21)申请号 201720756684.7

(22)申请日 2017.06.27

(73)专利权人 上海铁路通信有限公司

地址 200071 上海市闸北区西藏北路489号

(72)发明人 方超 凌超 孙杰 曹剑锋 张凡

何国松 马康 陈凌玲 宋军妹

(74)专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限

公司 31225

代理人 叶敏华

(51) Int. Cl.

B25B 27/02(2006.01)

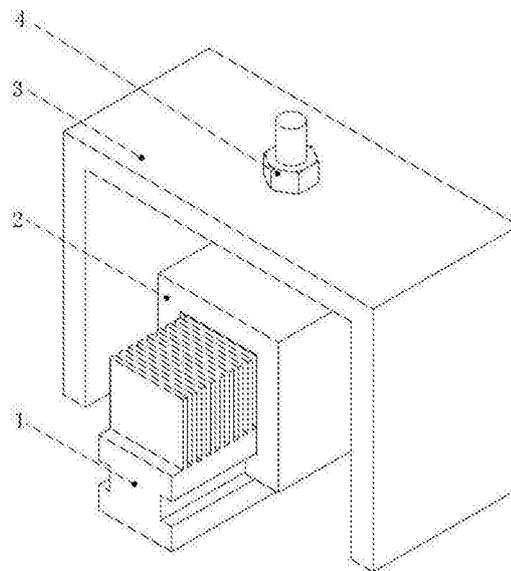
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于矩形连接器压接下模的拆卸装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种用于矩形连接器压接下模的拆卸装置,用于实现对固定于压力机底座上的改进型压接下模的低损耗拆卸,所述装置包括夹头和转向螺杆组件,所述转向螺杆组件固定于夹头上,所述夹头在拆卸时与改进型压接下模连接,实现对改进型压接下模的夹持,所述改进型压接下模上设有与夹头形状相匹配的连接端。与现有技术相比,本实用新型具有拆卸便捷、延长下模使用寿命以及节省成本等优点。



1. 一种用于矩形连接器压接下模的拆卸装置,其特征在于,所述装置包括夹头和转向螺杆组件,所述转向螺杆组件固定于夹头上,所述夹头在拆卸时与改进型压接下模连接,实现对改进型压接下模的夹持,所述改进型压接下模上设有与夹头形状相匹配的连接端。

2. 根据权利要求1所述的用于矩形连接器压接下模的拆卸装置,其特征在于,所述转向螺杆组件包括转向螺杆和螺母,所述转向螺杆固定于夹头上,所述螺母套于转向螺杆外表面,与转向螺杆紧密连接。

3. 根据权利要求2所述的用于矩形连接器压接下模的拆卸装置,其特征在于,所述螺母在拆卸过程中与扳手连接,所述扳手与转向螺杆保持垂直。

4. 根据权利要求1所述的用于矩形连接器压接下模的拆卸装置,其特征在于,所述装置还包括龙门架,所述龙门架架设于改进型压接下模的上方,并与转向螺杆组件连接。

5. 根据权利要求4所述的用于矩形连接器压接下模的拆卸装置,其特征在于,所述龙门架包括架板和支撑板,所述支撑板的数量为2个,所述架板通过2个支撑板共同支撑,与改进型压接下模的上表面平行。

6. 根据权利要求5所述的用于矩形连接器压接下模的拆卸装置,其特征在于,所述架板上还开设有用于通过转向螺杆组件的通孔,所述通孔与转向螺杆组件紧密连接。

7. 根据权利要求1所述的用于矩形连接器压接下模的拆卸装置,其特征在于,所述连接端为凹槽,位于改进型压接下模的侧表面,所述凹槽的形状与夹头相适应,在拆卸过程中与夹头连接。

一种用于矩形连接器压接下模的拆卸装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及矩形连接器,尤其是涉及一种用于矩形连接器压接下模的拆卸装置。

背景技术

[0002] 现有的矩形连接器压接下模与压力机底座采用导销过盈配合进行连接,由于该种连接方式在使用初期装配十分牢固,操作人员在更换下模时必须使用起子撬动下模与底座连接处。该动作会对下模及压力机底座造成损伤,长期采用该种方式,还会使下模发生松动,影响设备使用寿命及产品质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对上述问题提供一种用于矩形连接器压接下模的拆卸装置。

[0004] 本实用新型的目的可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种用于矩形连接器压接下模的拆卸装置,用于实现对固定于压力机底座上的改进型压接下模的低损耗拆卸,所述装置包括夹头和转向螺杆组件,所述转向螺杆组件固定于夹头上,所述夹头在拆卸时与改进型压接下模连接,实现对改进型压接下模的夹持,所述改进型压接下模上设有与夹头形状相匹配的连接端。

[0006] 所述转向螺杆组件包括转向螺杆和螺母,所述转向螺杆固定于夹头上,所述螺母套于转向螺杆外表面,与转向螺杆紧密连接。

[0007] 所述螺母在拆卸过程中与扳手连接,所述扳手与转向螺杆保持垂直。

[0008] 所述装置还包括龙门架,所述龙门架架设于改进型压接下模的上方,并与转向螺杆组件连接。

[0009] 所述龙门架包括架板和支撑板,所述支撑板的数量为2个,所述架板通过2个支撑板共同支撑,与改进型压接下模的上表面平行。

[0010] 所述架板上还开设有用于通过转向螺杆组件的通孔,所述通孔与转向螺杆组件紧密连接。

[0011] 所述连接端为凹槽,位于改进型压接下模的侧表面,所述凹槽的形状与夹头相适应,在拆卸过程中与夹头连接。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型具有以下有益效果:

[0013] (1) 通过设置夹头,与改进型压接下模配合,在拆卸下模时另下模在垂直方向上受力,确保下模与压力计点做销子不受损伤。

[0014] (2) 在夹头上固定转向螺杆组件,将拆除下模时垂直方向的拉力转换为水平旋转拉力,方便省力、便于操作且提高了拆卸过程的安全性能。

[0015] (3) 螺杆上的螺母完成了力方向的转变,同时该螺母在拆卸过程中与扳手连接,且扳手在拆卸过程中与转向螺杆保持垂直,这保证了扳手对螺母施加的力是稳定的,从而增

强了拆卸过程的稳定性。

[0016] (4) 装置还包括龙门架,该龙门架置于压力机底座上,位于改进型压接下模的上方,可以在拆卸过程中对夹头起到支撑作用,增强了夹头的受力面积,确保夹头在拆卸过程中不对下模和设备产生破坏。

[0017] (5) 龙门架的架板通过2个支撑板共同支撑,保证了龙门架受力的稳定性,且架板与改进型压接下模的上表面平行,进一步提升了拆卸过程的稳定性。

[0018] (6) 改进型压接下模的侧表面设有凹槽,且凹槽的形状与夹头相适应,便于夹头在拆卸过程中对改进型压接下模的固定,实现了与拆卸装置的完美匹配。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型的立体结构示意图;

[0020] 图2为本实用新型的主视图;

[0021] 其中,1为改进型压接下模,2为夹头,3为龙门架,4为螺母。

具体实施方式

[0022] 下面结合附图和具体实施例对本发明进行详细说明。本实施例以本发明技术方案为前提进行实施,给出了详细的实施方式和具体的操作过程,但本发明的保护范围不限于下述的实施例。

[0023] 如图1和图2所示,为本实施例提供一种用于矩形连接器压接下模的拆卸装置,用于实现对固定于压力机底座上的改进型压接下模1的低损耗拆卸,该装置包括夹头2和转向螺杆组件,转向螺杆组件固定于夹头2上,夹头2在拆卸时与改进型压接下模1连接,实现对改进型压接下模1的夹持,改进型压接下模上设有与夹头形状相匹配的连接端。

[0024] 其中,转向螺杆组件包括转向螺杆和螺母4,转向螺杆固定于夹头2上,螺母4套于转向螺杆外表面,与转向螺杆紧密连接。螺母4在拆卸过程中与扳手连接,扳手与转向螺杆保持垂直。该装置还包括龙门架3,龙门架3架设于改进型压接下模1的上方,并与转向螺杆组件连接。龙门架3包括架板和支撑板,支撑板的数量为2个,架板通过2个支撑板共同支撑,与改进型压接下模1的上表面平行。架板上还开设有用于通过转向螺杆组件的通孔,通孔与转向螺杆组件紧密连接。连接端为凹槽,位于改进型压接下模的侧表面,凹槽的形状与夹头2相适应,在拆卸过程中与夹头2连接。

[0025] 该装置的使用过程如下:首先将夹头2插入改进型下模两侧凹槽,并移动至模具正中间,接着将龙门架3通过圆孔套入夹头2上部螺杆并放置平稳,在放置完成后,在螺杆上套入螺母4,同时使用扳手拧动螺母4,慢慢拔出下模。试验证明,通过使用本实用新型提出的拆卸装置,下模的使用寿命平均提高了3倍,同时产品质量的稳定性也得到了显著提升。

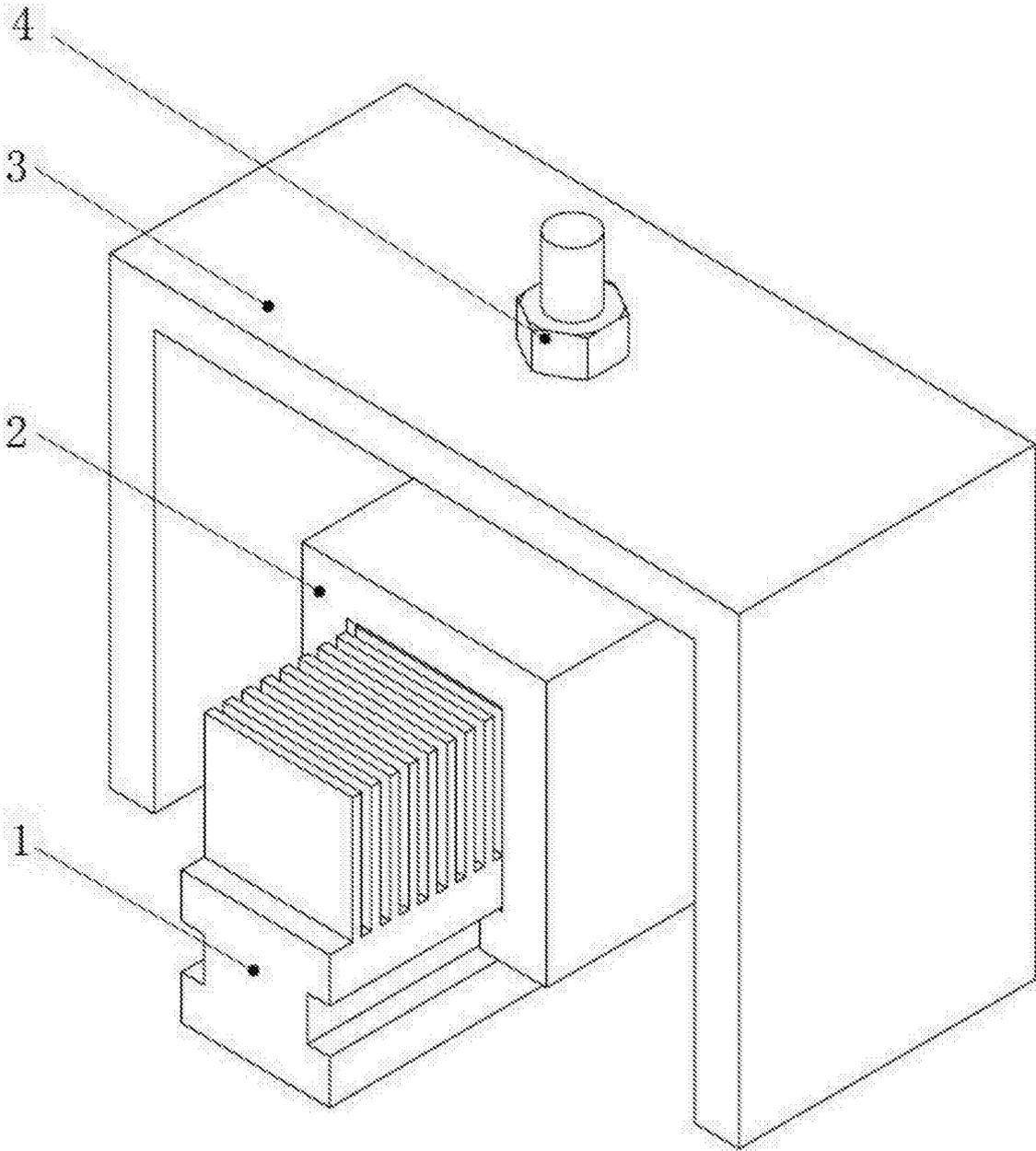


图1

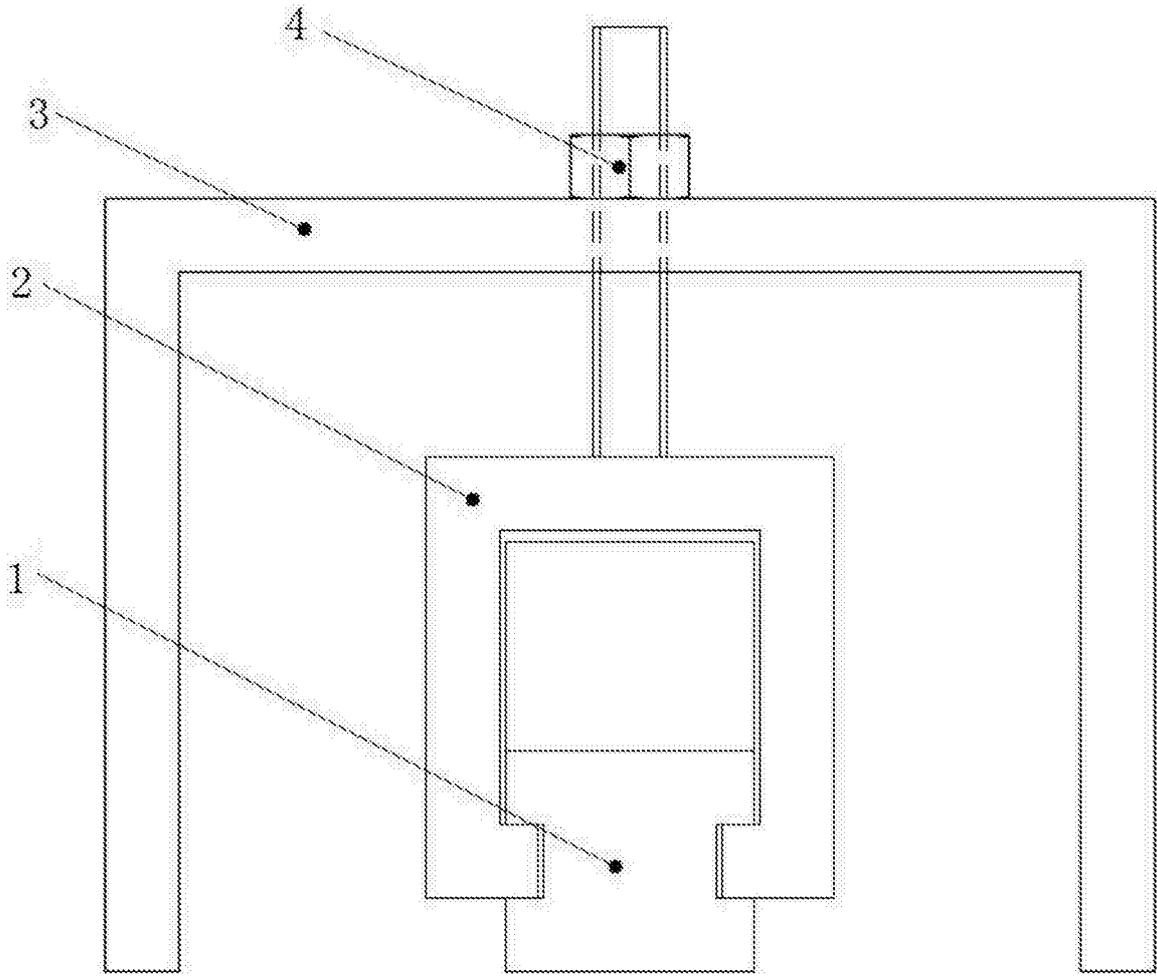


图2