



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204321075 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 13

(21) 申请号 201420684760. 4

(22) 申请日 2015. 02. 06

(73) 专利权人 王卫国

地址 300480 天津市滨海新区汉沽王园北里
12-202

(72) 发明人 王卫国

(74) 专利代理机构 天津佳盟知识产权代理有限公司 12002

代理人 刘书元

(51) Int. Cl.

B21J 15/42(2006. 01)

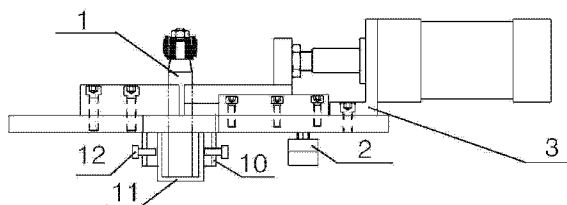
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

活塞杆总成旋铆定位装置

(57) 摘要

一种活塞杆总成旋铆定位装置,用于汽车减震器活塞杆总成的旋铆时,对活塞杆高度的定位。包括底板,所述底板上设有弯板和压板,还包括夹紧动块和夹紧定块组成的夹紧块,其中夹紧定块固定在底板上,夹紧动块设置在压板上,并与汽缸相连接,还包括定位套,定位套内设有中空带有封底的定位筒,所述的定位筒通过固定栓与定位套相固定连接。以上所述的夹紧动块和夹紧定块相对的端面分别设有半圆形的黄铜夹瓣。其有益效果是,采用本实用新型结构后,通过预先确定定位筒的高度,对活塞杆旋铆位置进行定位,使其与旋铆机位置相吻合,不需人工调整旋铆机的高度,大大提高了旋铆效率。



1. 一种活塞杆总成旋铆定位装置,包括底板,所述底板上设有弯板和压板,还包括夹紧块,所述夹紧块包括夹紧动块和夹紧定块,其中夹紧定块固定在底板上,所述的夹紧动块设置在压板上,并与固定在弯板上的汽缸相连接,其特征是:以上所述的底板底部与夹紧块相对位置设有上下贯通的定位套,定位套内设有中空带有封底的定位筒,定位筒可在定位套内上下移动,所述的定位筒通过固定栓与定位套相固定连接。

2. 根据权利要求1所述的活塞杆总成旋铆定位装置,其特征是:所述的夹紧动块和夹紧定块相对的端面分别设有半圆形的黄铜夹瓣。

活塞杆总成旋铆定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型用于汽车减震器活塞杆总成的旋铆时,对活塞杆高度的定位。

背景技术

[0002] 活塞杆总成装配好后,对总成进行铆接,是汽车减震器工艺流程中的一道工序,旋铆加工的好坏,直接影响装配质量以及减振器性能。CN203330330U 公开了一种活塞杆总成旋铆装置,实现了对活塞杆在旋铆时的夹紧,防止其移动对旋铆的活塞杆质量造成影响。但其缺陷是,在旋铆时需要人工定位旋铆机的高度,以便和活塞杆的旋铆位置相吻合,操作起来很不方便,影响了旋铆的效率。

发明内容

[0003] 本实用新型正是为了解决现有技术的问题,提供了一种效果更好,能对活塞杆高度进行定位的活塞杆总成旋铆定位装置。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型采取的技术方案是:

[0005] 一种活塞杆总成旋铆定位装置,包括底板,所述底板上设有弯板和压板,还包括夹紧块,所述夹紧块包括夹紧动块和夹紧定块,其中夹紧定块固定在底板上,所述的夹紧动块设置在压板上,并与固定在弯板上的汽缸相连接,其特征是:以上所述的底板底部与夹紧块相对位置设有上下贯通的定位套,定位套内设有中空带有封底的定位筒,定位筒可在定位套内上下移动,所述的定位筒通过固定栓与定位套相固定连接。

[0006] 以上所述的夹紧动块和夹紧定块相对的端面分别设有半圆形的黄铜夹瓣。

[0007] 本实用新型的有益效果是,采用本实用新型结构后,通过预先确定定位筒的高度,对活塞杆旋铆位置进行定位,使其与旋铆机位置相吻合,不需人工调整旋铆机的高度,大大提高了旋铆效率。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型结构示意图。

[0009] 图2为本实用新型俯视示意图。

[0010] 图中:1、活塞杆总成;2、T型块;3、弯板;4、气缸;5、压板;6、夹紧动块;7、夹瓣;8、夹紧定块;9、底板;10、定位套;11、定位筒;12、固定栓。

具体实施方式

[0011] 由附图1和附图2可知,本实用新型包括底板9,所述底板9上设有弯板3和压板5,还包括夹紧块,所述夹紧块包括夹紧动块6和夹紧定块8,其中夹紧定块8固定在底板9上,所述的夹紧动块6设置在压板5上,并与固定在弯板5上的汽缸4相连接。以上所述的底板9底部与夹紧块相对位置设有上下贯通的定位套10,定位套10内设有中空带有封底的定位筒11,定位筒11可在定位套10内上下移动,所述的定位筒11通过固定栓12与定位

套 11 相固定连接。本实用新型中, 夹紧动块 6 和夹紧定块 8 相对的端面分别设有半圆形的夹瓣 7, 夹瓣 7 为黄铜材质, 避免工件夹紧后被夹伤, 以保证产品质量。

[0012] 旋铆前, 将活塞杆总成 1 竖直放置在夹紧动块 6 和夹紧定块 8 之间, 使总成底部放置在定位筒 11 内, 调整定位筒 11 的高度, 使活塞杆总成 1 的旋铆位置与旋铆机一致时, 用固定栓 12 将定位筒 11 固定。然后启动气缸 4, 推动夹紧动块 6 将活塞杆总成 1 夹紧, 再启动旋铆机进行旋铆, 旋铆完毕后松开气缸 4, 夹紧动块 6 和夹紧定块 8 松开, 取出活塞杆总成 1。对相同类型的活塞杆总成, 只需夹紧即可进行旋铆, 不需再对旋铆位置进行调整。

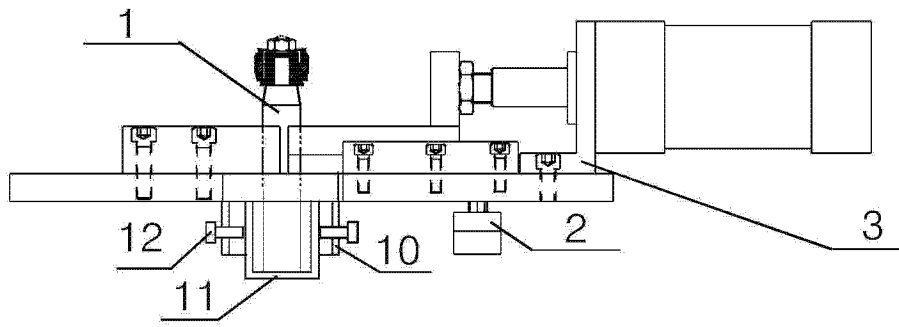


图 1

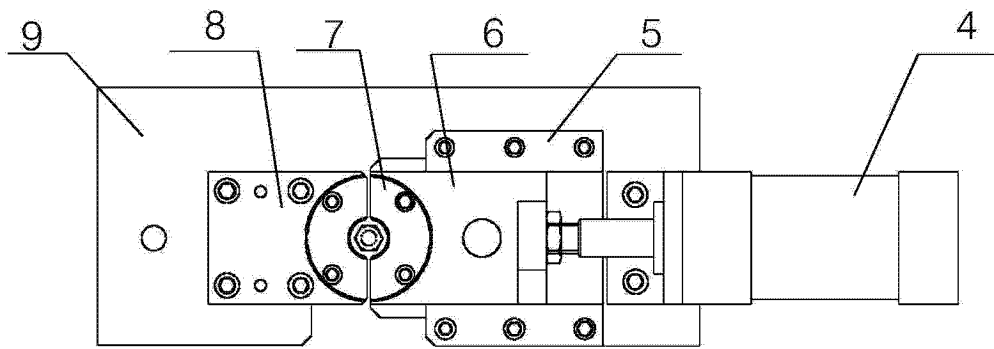


图 2