



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202963958 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 05

(21) 申请号 201220706703. 2

(22) 申请日 2012. 12. 07

(73) 专利权人 山西新环橡塑制品有限公司

地址 044300 山西省运城市平陆县古虞南路
8号

(72) 发明人 任再应

(51) Int. Cl.

B23P 19/027(2006. 01)

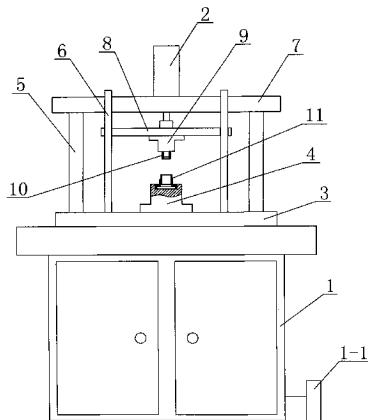
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

减震器用导向器的衬套压装机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种减震器用导向器的衬套压装机，包括带有开关的动力控制柜以及相关联的动力气缸，在动力控制柜的台面上固定设置有底座，在底座上设置有导向器置放座、立柱及一对导杆，并通过立柱设置有气缸座，动力气缸安装在气缸座上，动力气缸的塞杆竖直向下穿过气缸座且塞杆杆端连装有衬套衔座固定板，衬套衔座固定板的两端分别卡置在导杆的导槽中，衬套衔座固定板的下侧面安装有衬套衔座，衬套衔座与底座上的导向器置放座上下对应。该减震器用导向器的衬套压装机专用于给汽车减震器用导向器装配衬套，该机结构简单、制造成本低、易操作，以该机取代目前的手工装配作业方式，能够大大提高工作效率和成品率。



1. 一种减震器用导向器的衬套压装机,其特征在于:包括带有开关(1-1)的动力控制柜(1)以及相关联的动力气缸(2),在动力控制柜(1)的台面上固定设置有底座(3),在底座(3)上设置有导向器置放座(4)、立柱(5)及一对导杆(6),并通过立柱(5)设置有气缸座(7),所述的动力气缸(2)安装在气缸座(7)上,动力气缸(2)的塞杆竖直向下穿过气缸座(7)且塞杆杆端连装有衬套衔座固定板(8),衬套衔座固定板(8)的两端分别卡置在所述导杆(6)的导槽中,衬套衔座固定板(8)的下侧面安装有衬套衔座(9),衬套衔座(9)与所述底座(3)上的导向器置放座(4)上下对应。

2. 根据权利要求1所述的减震器用导向器的衬套压装机,其特征在于:所述动力控制柜(1)所带的开关(1-1)为脚踏式开关。

减震器用导向器的衬套压装机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种减震器用导向器的衬套压装机。

背景技术

[0002] 现有的汽车减震器用导向器一般都需装配衬套，目前的导向器衬套装配方式为手工装配，不仅工作效率低下，装配合格率也低，因此，亟需要一种专门用于给汽车减震器用导向器装配衬套的高效率设备来取代手工作业方式。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是：提供一种减震器用导向器的衬套压装机，专门用于给汽车减震器用导向器装配衬套，以此取代目前手工作业方式，以提高工作效率和成品率。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：一种减震器用导向器的衬套压装机，包括带有开关的动力控制柜以及相关联的动力气缸，在动力控制柜的台面上固定设置有底座，在底座上设置有导向器置放座、立柱及一对导杆，并通过立柱设置有气缸座，所述的动力气缸安装在气缸座上，动力气缸的塞杆竖直向下穿过气缸座且塞杆杆端连装有衬套衔座固定板，衬套衔座固定板的两端分别卡置在所述导杆的导槽中，衬套衔座固定板的下侧面安装有衬套衔座，衬套衔座与所述底座上的导向器置放座上下对应。

[0005] 为了提高操作便利性以提高效率，所述动力控制柜所带的开关为脚踏式开关。

[0006] 使用该减震器用导向器的衬套压装机时，将导向器置于导向器置放座上，将衬套置于衬套衔座上并使用O型圈辅助固定，以免衬套从衬套衔座上掉落；触动开关后动力气缸带动衬套衔座固定板及衬套衔座向下运动，从而将衬套衔座上的衬套压装入导向器置放座上的导向器中；压装完成后动力气缸带动衬套衔座固定板及衬套衔座复位，准备下一次的压装。

[0007] 本实用新型的有益效果是：该减震器用导向器的衬套压装机专用于给汽车减震器用导向器装配衬套，该机结构简单、制造成本低、易操作，以该机取代目前的手工装配作业方式，能够大大提高工作效率和成品率。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0010] 图中：1. 动力控制柜 1-1. 开关 2. 动力气缸 3. 底座 4. 导向器置放座 5. 立柱 6. 导杆 7. 气缸座 8. 衬套衔座固定板 9. 衬套衔座 10. 衬套 11. 导向器

具体实施方式

[0011] 一种减震器用导向器的衬套压装机，如图1所示，其包括带有开关的动力控制柜1

以及相关联的动力气缸 2,在动力控制柜 1 的台面上固定设置有底座 3,在底座 3 上设置有导向器置放座 4、立柱 5 及一对导杆 6,并通过立柱 5 设置有气缸座 7,动力气缸 2 安装在气缸座 7 上,动力气缸 2 的塞杆竖直向下穿过气缸座 7 且塞杆杆端连装有衬套衔座固定板 8,衬套衔座固定板 8 的两端分别卡置在所述导杆 6 的导槽中,衬套衔座固定板 8 的下侧面安装有衬套衔座 9,衬套衔座 9 与底座 3 上的导向器置放座 4 上下对应。

[0012] 动力控制柜 1 所带的开关 1-1 为脚踏式开关。

[0013] 使用该减震器用导向器的衬套压装机时,将导向器 11 置于导向器置放座 4 上,将衬套 10 置于衬套衔座 9 上并使用 O 型圈辅助固定,以免衬套 10 从衬套衔座 9 上掉落;触动开关 1-1 后动力气缸 2 带动衬套衔座固定板 8 及衬套衔座 9 向下运动,从而将衬套衔座 9 上的衬套 10 压装入导向器置放座 4 上的导向器 11 中;压装完成后动力气缸 2 带动衬套衔座固定板 8 及衬套衔座 9 复位,准备下一次的压装。

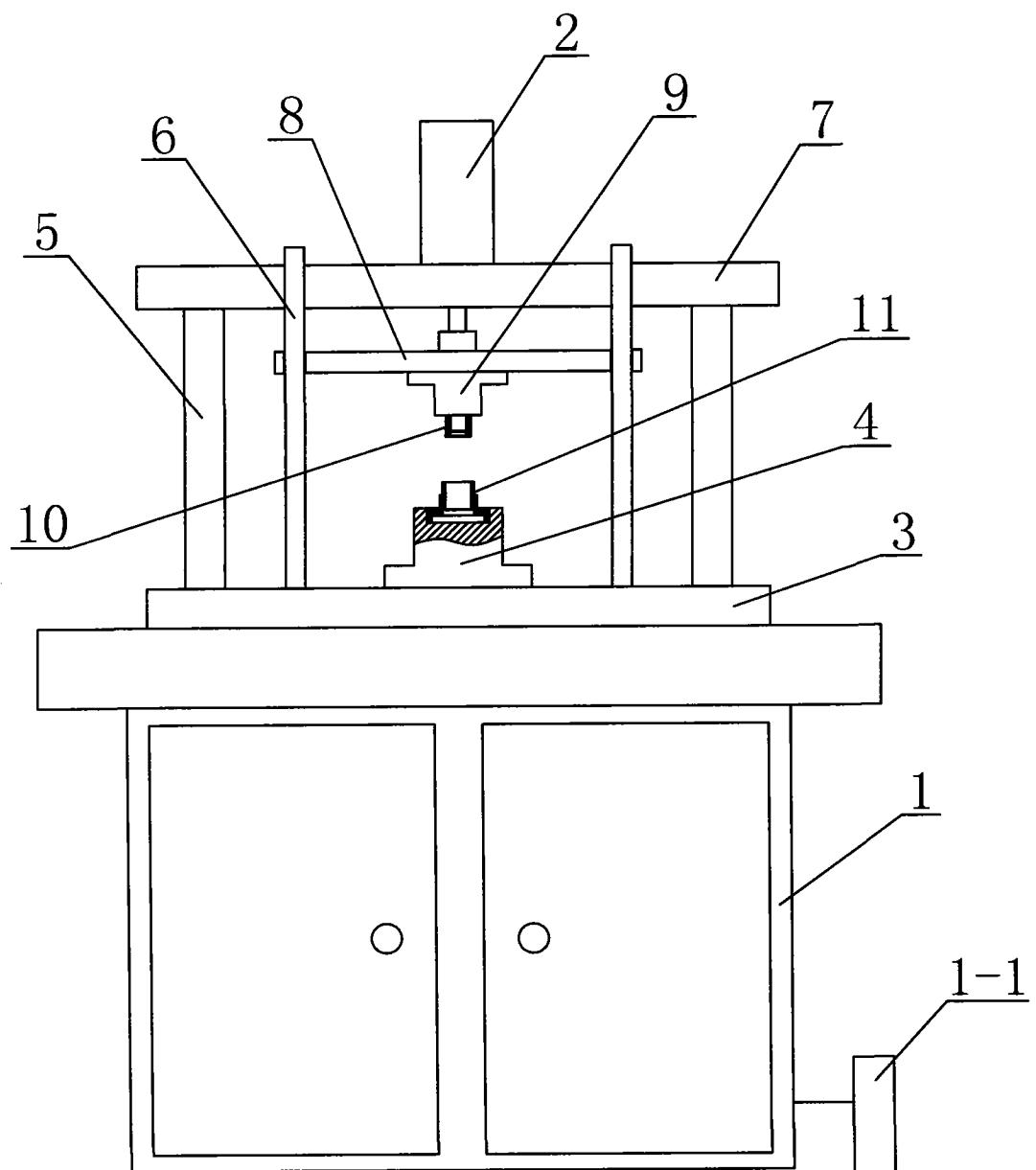


图 1