



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204686792 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 07

(21) 申请号 201520388351. 4

(22) 申请日 2015. 06. 09

(73) 专利权人 江西铜业股份有限公司

地址 335424 江西省鹰潭市贵溪市冶金路
28 号

(72) 发明人 黄初皓

(51) Int. Cl.

B25B 27/02(2006. 01)

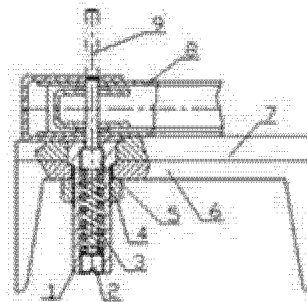
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种多层薄壁零件过盈配合孔装配用引销装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种多层薄壁零件过盈配合孔装配用引销装置。本实用新型的技术方案是：一种多层薄壁零件过盈配合孔装配用引销装置，包括套、丝堵、弹簧、螺母、引销、架子和面板，所述架子上设有面板，套穿过面板和架子后，由螺母锁紧定位在架子上，套内孔上端设有与之活动配合的引销，其内孔下端设有与之螺纹配合的丝堵，弹簧压装在丝堵和引销之间。本实用新型的有益效果是：结构简单，使用方便，既解决了多层薄壁零件过盈配合孔装配质量问题，又大大提高了生产效率。



1. 一种多层薄壁零件过盈配合孔装配用引销装置, 包括套(1)、丝堵(2)、弹簧(3)、螺母(4)、引销(5)、架子(6)和面板(7), 其特征在于: 所述架子(6)上设有面板(7), 套(1)穿过面板(7)和架子(6)后, 由螺母(4)锁紧定位在架子(6)上, 套(1)内孔上端设有与之活动配合的引销(5), 其内孔下端设有与之螺纹配合的丝堵(2), 弹簧(3)压装在丝堵(2)和引销(5)之间。

一种多层薄壁零件过盈配合孔装配用引销装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种多层薄壁零件过盈配合孔装配用引销装置，属机械加工工器具技术领域。

背景技术

[0002] 在机械装配作业中，常会遇到一些多层薄壁带孔零件的装配，如这些多层薄壁零件孔是采用间隙配合公差，在装配销轴时是比较容易的，但是，如这些多层薄壁零件里面的孔是采用间隙配合，而最外边的孔则是采用过盈配合，在装配销轴时就很困难了，甚至还会出现里面的零件被销轴压坏而产生废品的情况，因为对于过盈配合的孔必须采用打入或压入的方法方可将销轴装入，而在打入或压入销轴时，必然要产生振动，使原先对正的孔错位，所以在销轴打入或压入的过程中，销轴就会将里面的零件挤伤甚至压坏。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是提供一种多层薄壁零件过盈配合孔装配用引销装置，用于解决上述问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是：一种多层薄壁零件过盈配合孔装配用引销装置，包括套、丝堵、弹簧、螺母、引销、架子和面板，所述架子上设有面板，套穿过面板和架子后，由螺母锁紧定位在架子上，套内孔上端设有与之活动配合的引销，其内孔下端设有与之螺纹配合的丝堵，弹簧压装在丝堵和引销之间。

[0005] 本实用新型的有益效果是：结构简单，使用方便，既解决了多层薄壁零件过盈配合孔装配质量问题，又大大提高了生产效率。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0007] 以下结合附图对本实用新型作进一步详细地描述，参照附图 1 可知，一种多层薄壁零件过盈配合孔装配用引销装置，包括套 1、丝堵 2、弹簧 3、螺母 4、引销 5、架子 6 和面板 7，所述架子 6 上设有面板 7，套 1 穿过面板 7 和架子 6 后，由螺母 4 锁紧定位在架子 6 上，套 1 内孔上端设有与之活动配合的引销 5，其内孔下端设有与之螺纹配合的丝堵 2，弹簧 3 压装在丝堵 2 和引销 5 之间。本实用新型实为一种反向引销装置，使用时，先把所有需要装销轴 9 的薄壁零件 8 按顺序堆叠好，并使其各层的装配孔对正，再将其一起装在引销 5 上，由于引销 5 的直径与薄壁零件 8 各层的装配孔是采用动配合，而且顶端有倒角，即使薄壁零件 8 各层的装配孔对得不太正确，引销 5 也是很容易装入，然后把要装配的销轴 9 顺着引销 5 的垂直方向压入，由于在销轴 9 不断进入的同时，引销 5 也在不断下降，弹簧 3 也在不断收缩，所以引销 5 从装配开始直到装配完毕，一直引领销轴 9 装配，这样就有效地保证了装配

质量,装配结束后,把装配好的薄壁零件 8 取下,引销 5 在弹簧 3 的张力作用下自动回到原位,以备下次装配使用。

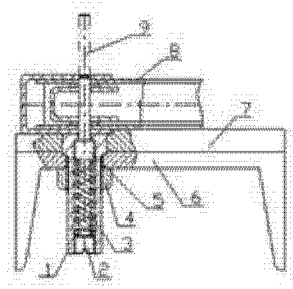


图 1