

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 101844173 A

(43) 申请公布日 2010. 09. 29

(21) 申请号 200910129786. 6

(22) 申请日 2009. 03. 25

(71) 申请人 李金柱

地址 221100 江苏省铜山县利国镇黄山村
31 号

(72) 发明人 李金柱

(51) Int. Cl.

B21D 22/06 (2006. 01)

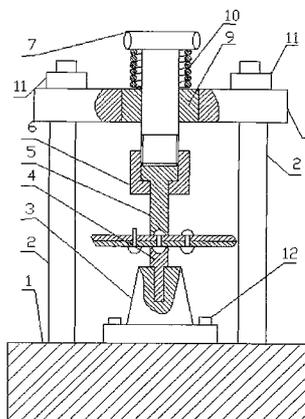
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种冲压机强力通用铆接机构

(57) 摘要

一种冲压机强力通用铆接机构,是在上梁的圆形孔内,将滑动轴承安装固定,同时将复位弹簧套在压头的外圆上面,接着从上往下将压头穿入滑动轴承的孔中。将上模安装在压头下部的盲孔中,并用圆螺母进行固定,将两根完全相同的立柱固定安装在底座的相关位置,并把上述已安装固定相关零部件的上梁用固定螺母将其安装固定在两根立柱的上面,在底座上的适当位置安放下模座同时将下模安装在下模座的相应位置,上下模对正后,用固定螺栓将下模座固定。工作时将工件放入上下模之间,压力机的冲头击打压头,即可以实现铆接工作。



1. 一种冲压机强力通用铆接机构,其特征是:在上梁(8)的圆形孔内,将滑动轴承(9)安装固定,同时将复位弹簧(10)套在压头(7)的外圆上面,接着从上往下将压头(7)穿入滑动轴承(9)的孔中。

2. 根据权利要求1所述的一种冲压机强力通用铆接机构,其特征是:将上模(5)安装在压头(7)下部的盲孔中,并用圆螺母(6)进行固定,将两根完全相同的立柱(2)固定安装在底座(1)的相关位置,并把上述已安装固定相关零部件的上梁(8)用固定螺母(11)将其安装固定在两根立柱(2)的上面。

3. 根据权利要求1或2所述的一种冲压机强力通用铆接机构,其特征是:在底座(1)上的适当位置安放下模座(3)同时将下模(4)安装在下模座(3)的相应位置,上下模对正后,用固定螺栓(12)将下模座(3)固定。工作时将工件a放入上下模之间,压力机的冲头击打压头(7),即可以实现铆接工作。

一种冲压机械强力通用铆接机构

技术领域

[0001] 本发明涉及一种冲压机械通用铆接机构,特别是一种冲压机械强力通用铆接机构。属于钣金冲压设备技术领域

背景技术

[0002] 铆接是金属板件之间常用的方法,目前在铆接生产中,所采用的主要方法是用专用的铆接机进行铆接或采用手锤用人工的方法进行铆接,这两种生产的方法中,均不同程度的存在一些缺陷。采用专用铆接机的办法设备投资较大,而采用人工的办法,则不但劳动强度高,质量差同时对于一些大型的工件进行铆接,则人的体力有时感到无能为力。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于:提供一种冲压机械强力通用铆接机构,克服现在的铆接生产中由于须使用专门的铆接机所带来的设备投资费用较高的缺陷,同时也是为了克服采用人工铆接中存在的:劳动强度较高,以及无法铆接大型工件的缺陷。

[0004] 解决其技术问题所采用的技术方案是:一种冲压机械强力通用铆接机构,它是由底座,立柱,下模座,下模,上模,圆螺母,压头,上梁,滑动轴承,复位弹簧组成;所述的底座,立柱以及上梁组成一个匚型的框架;所述的下模座安装在底座上面,下模安装在下模座上面;所述的上梁中安装滑动轴承,滑动轴承中装压头,上模通过圆螺母固定在压头上,工作时将工件放入上下模之间,通过压力机的滑块打击压头,从而实现铆接工作,一个工作行程结束,压头在复位弹簧的作用下复位。根据具体的工作情况,可以对上下模进行相应的更换。

[0005] 有益效果:结构简单,使用方便、同时也具有一定的通用性,与专用铆接机相比还具有价格便宜使用成本低的优点,同时也能在一定程度上减轻手工劳动的强度以及提高相应的劳动生产效率,有效的解决了设备投资费用较高缺陷,同时也是为了克服采用人工铆接中存在的:劳动强度较高,以及无法铆接大型工件的缺陷。

附图说明

[0006] 附图是本发明的原理图。

[0007] 图中所示:1、底座;2、立柱;3、下模座;4、下模;5、上模;6、圆螺母;7、压头;8、上梁;9、滑动轴承;10、复位弹簧;11、固定螺母;12、固定螺栓。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图和实施例对本发明作具体的说明。

[0009] 在上梁(8)的圆形孔内,将滑动轴承(9)安装固定,同时将复位弹簧(10)套在压头(7)的外圆上面,接着从上往下将压头(7)穿入滑动轴承(9)的孔中。将上模(5)安装在压头(7)下部的盲孔中,并用圆螺母(6)进行固定,将两根完全相同的立柱(2)固定安装

在底座 (1) 的相关位置, 并把上述已安装固定相关零部件的上梁 (8) 用固定螺母 (11) 将其安装固定在两根立柱 (2) 的上面, 在底座 (1) 上的适当位置安放下模座 (3) 同时将下模 (4) 安装在下模座 (3) 的相应位置, 上下模对正后, 用固定螺栓 (12) 将下模座 (3) 固定。工作时将工件 a 放入上下模之间, 压力机的冲头击打压头 (7), 即可以实现铆接工作。

