



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202387856 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 22

(21) 申请号 201120396119. 7

(22) 申请日 2011. 10. 18

(73) 专利权人 东莞市祥鑫汽车模具制品有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇上沙社区
华强路

(72) 发明人 陈景斌

(74) 专利代理机构 广州市红荔专利代理有限公司 44214

代理人 吴世民

(51) Int. Cl.

B21D 39/00 (2006. 01)

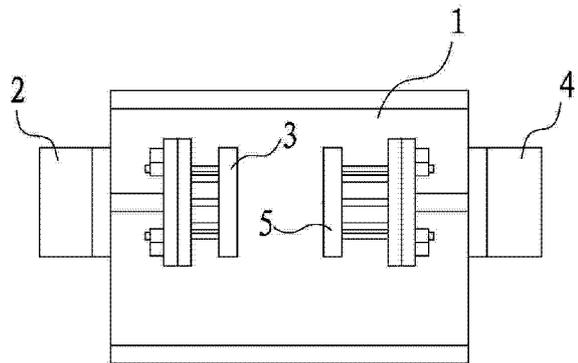
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

双气缸铆接装置

(57) 摘要

一种双气缸铆接装置, 由左气缸、右气缸、左推块、右推块、加工台组成, 左气缸安装在加工台上表面左侧, 其主轴与左推块配合连接; 右气缸安装在加工台上表面右侧, 其主轴与右推块配合连接; 左气缸与右气缸均与控制器连接, 本实用新型结构简单、设计合理, 体积小, 使用及维护便捷, 可有效替代现有的冲压完成铆接加工。



1. 双气缸铆接装置,由左气缸、右气缸、左推块、右推块、加工台组成,其特征在于:左气缸安装在加工台上表面左侧,其主轴与左推块配合连接;右气缸安装在加工台上表面右侧,其主轴与右推块配合连接;左气缸与右气缸均与控制器连接。

双气缸铆接装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机加工设备,具体的说是一种双气缸铆接装置。

背景技术

[0002] 产品加工时常常需要使用到铆接,通俗的讲铆接就是指两个厚度不大的板,通过在其部位上打洞,然后将铆钉放进去,用铆钉枪将铆钉铆死,而将两个板或物体连接在一起的方法现有的铆接装置通常为冲床。

[0003] 现有的铆接加工过程中均使用冲床,对需铆合点单个加工,在实际工业应用中,零件上常常全有对称设计的铆点,使用冲压加工,加工速度慢,加工效果差,同时在组装线上放一台冲床会占用一个很大的空间,同时其冲压力较大,易造成零件冲压时的折损,同时使用维护较为复杂。

[0004] 综上所述为了更能简单而有方便的铆接产品,又不用占用很大的空间,研发一种使用便捷、加工效率高的铆接装置成为了本行业中亟待解决的问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是克服现有技术所存在的不足,提供一种体积小、使用及所作所为便捷,加工效率高的双气缸铆接装置。

[0006] 本实用新型为解决其技术问题所采用的技术方案是:一种双气缸铆接装置,由左气缸、右气缸、左推块、右推块、加工台组成,左气缸安装在加工台上表面左侧,其主轴与左推块配合连接;右气缸安装在加工台上表面右侧,其主轴与右推块配合连接;左气缸与右气缸均与控制器连接。

[0007] 本实用新型的工作原理是,通过左右气缸推动左右推块,将置于左右推块内的待加工零件铆接。

[0008] 本实用新型结构简单、设计合理,体积小,使用及维护便捷,可有效替代现有的冲压完成铆接加工。

附图说明

[0009] 附图1是本实用新型的结构示意图,也是摘要用图。

[0010] 图中各标号分别是:(1)加工台、(2)左气缸、(3)左推块、(4)右气缸、(5)右推块。

具体实施方式

[0011] 现结合附图举一实施例对本实用新型作出进一步的说明。

[0012] 实施例:

[0013] 左气缸2安装在加工台1上表面左侧,其主轴与左推块3配合连接;右气缸4安装在加工台1上表面右侧,其主轴与右推块5配合连接;左气缸2与右气缸4均与控制器连接。

[0014] 以上的实施例仅是用来说明本实用新型,而并非用作为对本实用新型的限定,只要在本实用新型的实质精神范围内,对以上实施例的变化、变型都将落在本实用新型的权利要求书范围内。

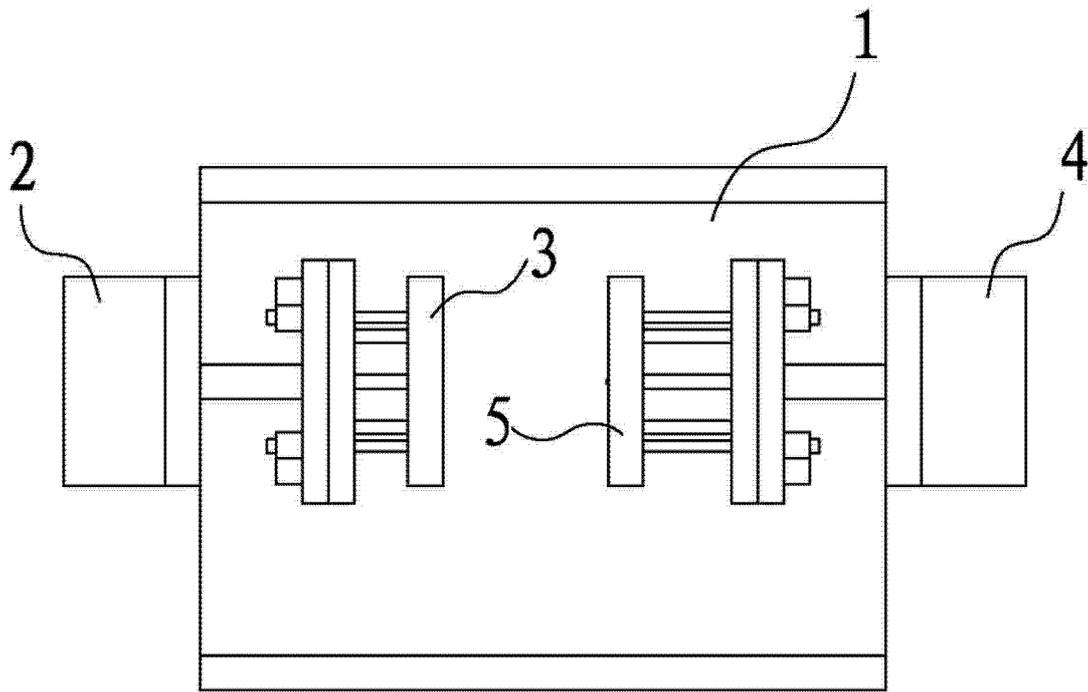


图 1