



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102729203 A

(43) 申请公布日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201210194440. 6

(22) 申请日 2012. 06. 14

(71) 申请人 苏州速腾电子科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市高新区华山路
158 号枫桥工业园内

(72) 发明人 周天毫

(74) 专利代理机构 南京经纬专利商标代理有限
公司 32200

代理人 张惠忠

(51) Int. Cl.

B25B 27/02 (2006. 01)

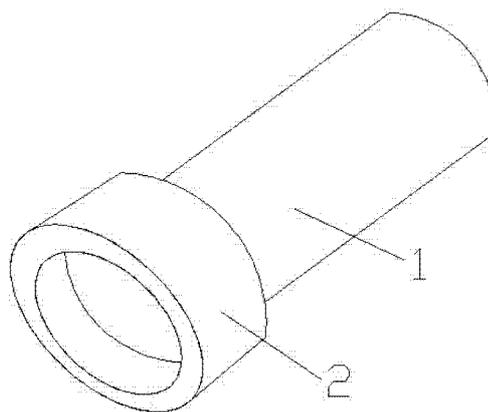
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种压轴工装

(57) 摘要

本发明涉及一种工装, 尤其涉及一种压轴工装。包括压杆, 轴套, 所述的压杆布置在轴套的一端, 轴套的直径大于压杆的直径, 轴套布置圆形凹槽。本发明提供的压轴工装, 为压装工件提供了一种过渡件, 有效的缓解轴承的压力, 减少了压装过程中工件的损坏, 减低了生产成本。



1. 一种压轴工装,其特征在于:包括压杆(1),轴套(2),所述的压杆(1)布置在轴套(2)的一端,轴套(2)的直径大于压杆(1)的直径,轴套(2)布置圆形凹槽。

一种压轴工装

技术领域

[0001] 本发明涉及一种工装,尤其涉及一种压轴工装。

背景技术

[0002] 轴用气缸压入轴承内,现有的基本压装工具都是直接通过压机压装。这样存在的难度是压装力度过大会造成工件的损坏,增加了制造成本。

发明内容

[0003] 本发明针对上述的不足提供了一种压轴工装。

[0004] 本发明采用如下技术方案:

本发明所述的一种压轴工装,包括压杆,轴套,所述的压杆布置在轴套的一端,轴套的直径大于压杆的直径,轴套布置圆形凹槽。

[0005] 有益效果

本发明提供的压轴工装,为压装工件提供了一种过渡件,有效的缓解轴承的压力,减少了压装过程中工件的损坏,减低了生产成本。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明的结构示意图;

图中 1 是压杆,2 是轴套。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本发明进一步详细说明:

如图所示:一种压轴工装,包括压杆 1,轴套 2,所述的压杆 1 布置在轴套 2 的一端,轴套 2 的直径大于压杆 1 的直径,轴套 2 布置圆形凹槽。压装时将压杆 1 与气缸连接,轴套 2 套在轴承气缸上即可。

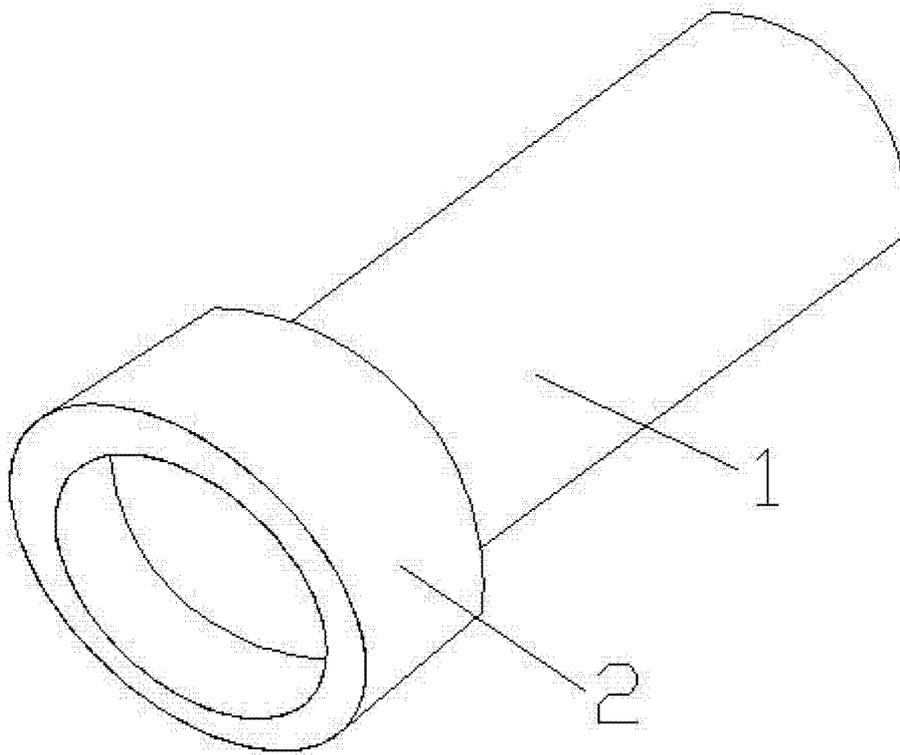


图 1