



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105345438 A

(43) 申请公布日 2016. 02. 24

(21) 申请号 201510899560. X

(22) 申请日 2015. 12. 09

(71) 申请人 重庆市钜铖机械有限公司

地址 401329 重庆市九龙坡区白市驿镇海龙村七社

(72) 发明人 叶昌霞

(74) 专利代理机构 重庆弘旭专利代理有限责任公司 50209

代理人 熊雄

(51) Int. Cl.

B23P 19/027(2006. 01)

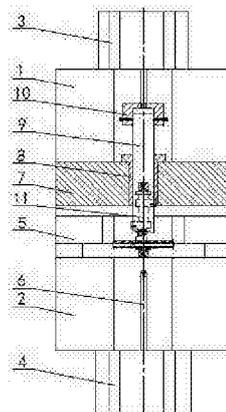
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种凸轮轴压导销机

(57) 摘要

本发明公开了一种凸轮轴压导销机,其特征是:所述压导销机包括上支承(1)和下支承(2),在所述上支承(1)和下支承(2)之间设置有凸轮轴定位机构,在所述上支承(1)的上端面和下支承(2)的下端面分别设置有冲压气缸(3)和支承气缸(4),在所述冲压气缸(3)与凸轮轴定位机构之间设置有与冲压气缸(3)连接的冲压机构。本发明具有结构简单、操作方便的优点,采用它能够快速、方便的对凸轮轴进行压导销操作,节省了操作时间,保证了产品的质量,降低了制造成本。



1. 一种凸轮轴压导销机,其特征是:所述压导销机包括上支承(1)和下支承(2),在上述上支承(1)和下支承(2)之间设置有凸轮轴定位机构,在上述上支承(1)的上端面和下支承(2)的下端面分别设置有冲压气缸(3)和支承气缸(4),在上述冲压气缸(3)与凸轮轴定位机构之间设置有与冲压气缸(3)连接的冲压机构。

2. 如权利要求 1 所述的凸轮轴压导销轴,其特征是:所述凸轮轴定位机构包括位于下支承(2)上端面的定位座(5),在上述下支承(2)内设置有与支承气缸(4)连接的下支承杆(6),所述冲压机构包括位于定位座(5)上方的限位座(7),在上述限位座(7)中心设置有衬套(8),在上述衬套(8)内设置有下压杆(9),所述下压杆(9)的上端通过连接头(10)与冲压气缸(3)连接,所述下压杆(9)与所述下支承杆(6)相对应。

一种凸轮轴压导销机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种凸轮轴压导销机。

背景技术

[0002] 目前,在凸轮轴的制造过程中,需要将导销的一端与导销轴的端面进行连接,在导销轴的端面设置有安装槽,导销的一端就卡在该安装槽上。现有的将导销的一端安装到导销轴的安装槽的方法,是通过人工敲击的方式进行安装,这样做不但费工费时,制造成本较高,而且产品质量得不到保证。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是提供一种省时省力的凸轮轴压导销机。

[0004] 本发明的目的是通过这样的技术方案实现的,一种凸轮轴压导销机,所述压导销机包括上支承和下支承,在所述上支承和下支承之间设置有凸轮轴定位机构,在所述上支承的上端面和下支承的下端面分别设置有冲压气缸和支承气缸,在所述冲压气缸与凸轮轴定位机构之间设置有与冲压气缸连接的冲压机构。

[0005] 其中,所述凸轮轴定位机构包括位于下支承上端面的定位座,在所述下支承内设置有与支承气缸连接的下支承杆,所述冲压机构包括位于定位座上方的限位座,在所述限位座中心设置有衬套,在所述衬套内设置有下压杆,所述下压杆的上端通过连接头与冲压气缸连接,所述下压杆与所述下支承杆相对应。

[0006] 由于采用了上述技术方案,本发明具有结构简单、操作方便的优点,采用它能够快速、方便的对凸轮轴进行压导销操作,节省了操作时间,保证了产品的质量,降低了制造成本。

附图说明

[0007] 本发明的附图说明如下:

图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本发明的具体实施方式作进一步详细的说明,但本发明并不局限于这些实施方式,任何在本实施例基本精神上的改进或替代,仍属于本发明权利要求所要求保护的范围内。

[0009] 实施例 1:如图 1 所示,一种凸轮轴压导销机,所述压导销机包括上支承 1 和下支承 2,在所述上支承 1 和下支承 2 之间设置有凸轮轴定位机构,在所述上支承 1 的上端面和下支承 2 的下端面分别设置有冲压气缸 3 和支承气缸 4,在所述冲压气缸 3 与凸轮轴定位机构之间设置有与冲压气缸 3 连接的冲压机构。

[0010] 其中,所述凸轮轴定位机构包括位于下支承 2 上端面的定位座 5,在所述下支承 2

内设置有与支承气缸 4 连接的下支承杆 6,所述冲压机构包括位于定位座 5 上方的限位座 7,在所述限位座 7 中心设置有衬套 8,在所述衬套 8 内设置有下压杆 9,所述下压杆 9 的上端通过连接头 10 与冲压气缸 3 连接,所述下压杆 9 与所述下支承杆 6 相对应。

[0011]

本发明是这样工作的:将凸轮轴 11 上的正时齿轮放入定位座 5 与下支承 2 之间,然后开动支承气缸 4,使得与支承气缸 4 连接的下支承杆 6 顶在导销轴上,然后开动冲压气缸 3,使得与冲压气缸 3 连接的下压杆 9 向下移动,将导销的一端压入导销轴端面的卡槽上,即可。

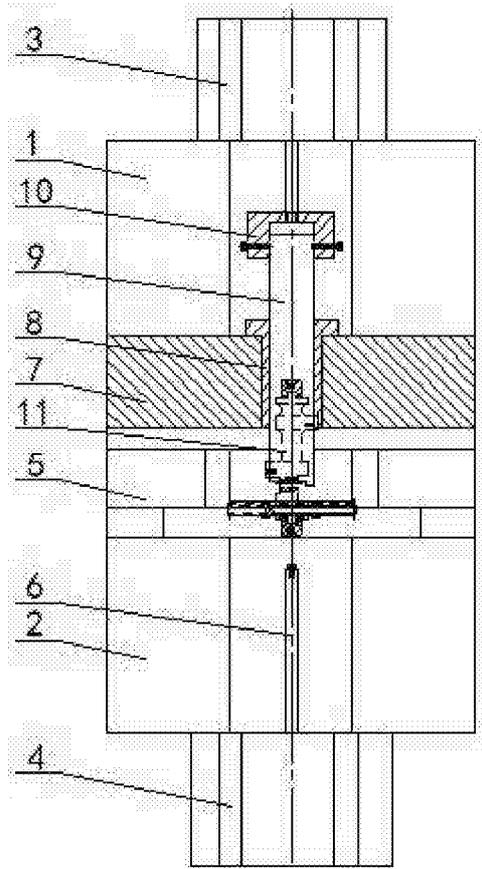


图 1