



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202894096 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 24

(21) 申请号 201220593755. 3

(22) 申请日 2012. 11. 12

(73) 专利权人 上海新朋金属制品有限公司

地址 201708 上海市青浦区华新镇嘉松中路
518 号

专利权人 上海新朋实业股份有限公司

(72) 发明人 杨杰 黄雨健 钱清 周坚 钱薪

(74) 专利代理机构 北京连城创新知识产权代理
有限公司 11254

代理人 刘伍堂

(51) Int. Cl.

B21D 39/00 (2006. 01)

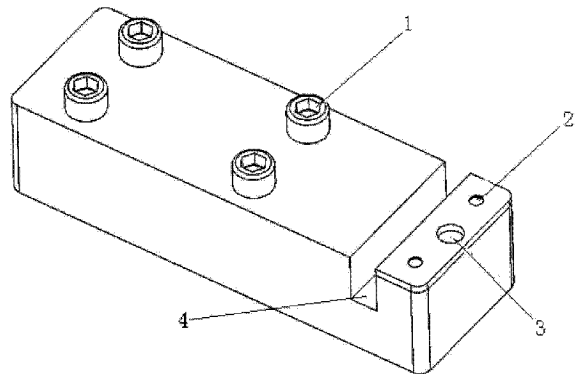
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种改进的压铆工装

(57) 摘要

本实用新型涉及机械技术领域,具体地说是一种改进的压铆工装。一种改进的压铆工装,包括工装本体,其特征在于:所述的工装为方形模块,在工装上设有若干用于安装螺丝的螺帽,工装的右侧设有方形通槽,位于方形通槽右侧的工装上设有压铆螺母凹槽。同现有技术相比,通过改进的压铆工装进行压铆,工件的制作工序从原来的6道减少至4道,同时减少了压铆与弯折工序之间的周转,提高生产效率。



1. 一种改进的压铆工装,包括工装本体,其特征在于:所述的工装为方形模块,在工装上设有若干用于安装螺丝的螺帽(1),工装的右侧设有方形通槽(4),位于方形通槽(4)右侧的工装上设有压铆螺母凹槽(3)。

2. 根据权利要求1所述的一种改进的压铆工装,其特征在于:所述的压铆螺母凹槽(3)的前后两侧分别设有固定销钉槽(2)。

3. 根据权利要求1所述的一种改进的压铆工装,其特征在于:所述的螺帽(1)设有4个。

一种改进的压铆工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械技术领域,具体地说是一种改进的压铆工装。

背景技术

[0002] 普通压铆工装,在通信机柜框架立柱压铆螺母的过程中,受压铆工装结构的影响,工件的制作为6道工序。压铆与弯折的工序反复进行,过程繁琐并耗时长,很难提高工作效率。

发明内容

[0003] 本实用新型为克服现有技术的不足,通过改进的压铆工装进行压铆,工件的制作工序从原来的6道减少至4道,同时减少了压铆与弯折工序之间的周转,提高生产效率。

[0004] 为实现上述目的,设计一种改进的压铆工装,包括工装本体,其特征在于:所述的工装为方形模块,在工装上设有若干用于安装螺丝的螺帽,工装的右侧设有方形通槽,位于方形通槽右侧的工装上设有压铆螺母凹槽。

[0005] 所述的压铆螺母凹槽的前后两侧分别设有固定销钉槽。

[0006] 所述的螺帽设有4个。

[0007] 本实用新型同现有技术相比,通过改进的压铆工装进行压铆,工件的制作工序从原来的6道减少至4道,同时减少了压铆与弯折工序之间的周转,提高生产效率。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型结构示意图。

[0009] 参见图1,1为螺帽,2为固定销钉槽,3为压铆螺母凹槽,4为方形通槽。

具体实施方式

[0010] 下面根据附图对本实用新型做进一步的说明。

[0011] 如图1所示,工装为方形模块,在工装上设有若干用于安装螺丝的螺帽1,工装的右侧设有方形通槽4,位于方形通槽4右侧的工装上设有压铆螺母凹槽3;压铆螺母凹槽3的前后两侧分别设有固定销钉槽2;螺帽1设有4个。

[0012] 通过改进的压铆工装进行压铆,工件的制作工序从原来的6道减少至4道,将原来工序中的压铆及弯折的工序合并,减少了压铆与弯折工序之间的周转,提高生产效率约35%。

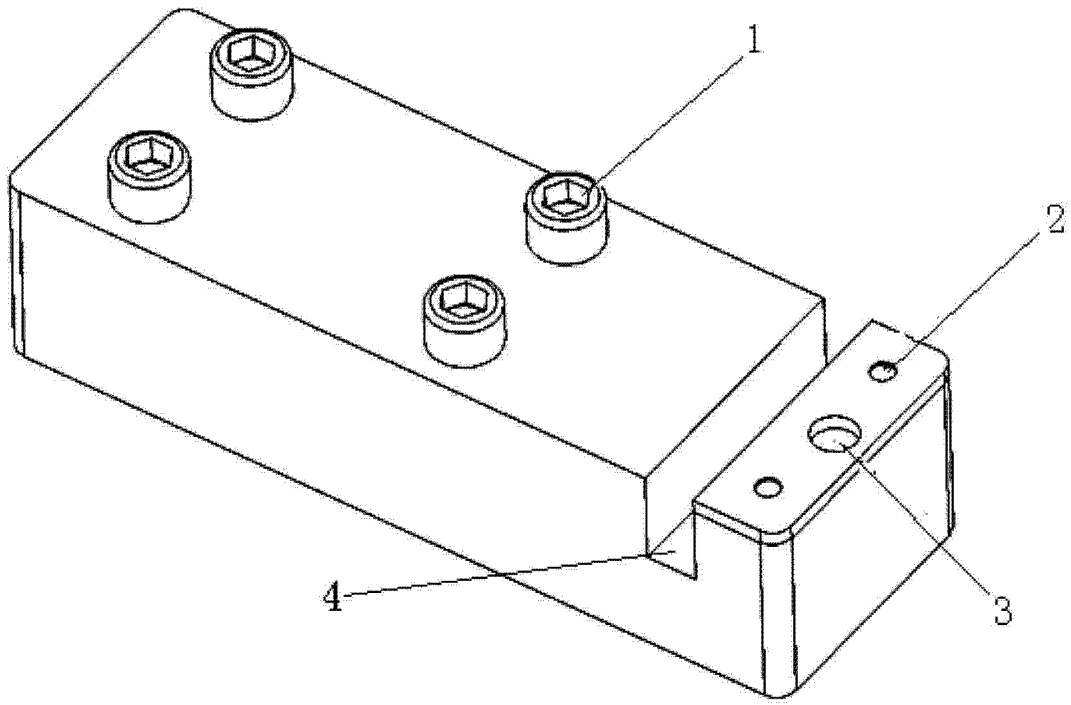


图 1