

压铆紧亿五金 压铆螺母柱

产品名称	压铆紧亿五金 压铆螺母柱
公司名称	东莞市紧亿五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市莞城区红山西路10-6号
联系电话	15019066903

产品详情

[0030]所述的压铆螺母I压铆固定在车门6上的车门铰链安装点7的位置。车门铰链通过压铆螺母I与车门6实现紧固连接。

[0031]所述的铆压凸圆的外圆表面上设有齿形，压铆螺母柱，其齿向平行于压铆螺母I的轴线。所述的圆柱体朝向铆压凸圆的端部设有呈状分布的齿形。

[0032]具体地:

[0033]所述的铆压凸圆2的外圆表面上设有齿形，其齿向平行于压铆螺母I的轴线。

[0034]所述的圆柱体朝向铆压凸圆2的端部设有呈状分布的齿形。

[0035]通过两个方向上的齿纹结构，使得连接件在旋转方向上的连接更加牢固，有效地防止其松动、脱落。

[0036]所述的压铆螺母I的表面设有镀锌镍层。采用镀镍的表面处理工艺，提高压铆螺母I的表面防腐性能，延长其使用寿命。

[0037]在使用过程中，需d铝板材上加工一个孔，压铆紧固件，将压铆螺母I压入孔内，如图1所示的铆压位置，压铆螺丝，采用铆压设备平行的均匀的在头部平压；因压铆螺母I的头部下有齿纹压花，当压入后，基体在压铆螺母的周围产生变形，和齿纹发生咬合现象，从而形成一个牢固的内螺纹。

[0038]其加工工艺是:

[0039]压铆螺母I的机械加工，包括车削和钻孔成形，螺纹攻丝加工；

[0040]压铆螺母I的表面镀锌镍处理；

[0041]在铝型材中加工孔，采用钻孔加工或冲孔加工；

[0042]将压铆螺母I压入安装孔，并在压力的作用下，将压铆螺母I整体压入安装孔;进行铆压加工，使压铆螺母I与型材连接紧固，很好地防止其松动、脱落。

0022]本发明中步骤5中的冲孔通透检测按照如下步骤进行检测:

步骤a:启用机器人将待测副车架11抓举至离冲孔机构15?20cm高度的位置；

步骤b:启动左、右激光对射检测装置；

步骤c:左、右激光对射检测装置均接受到激光对射产生的信号，则冲孔合格;若左、右激光对射检测装置无法接受到激光对射产生的信号，则冲孔不合格，将不合格的信号传输到左、右激光对射检测装置上的报警器，使其声光报警，等待人工干涉。

[0023]同时结合图1本发明设计了一种螺母铆压、冲孔的检测装置，包括基座3、激光对射检测装置、冲孔气缸4、压紧机构10、冲孔机构5、气缸探测机构8、螺母传送机构7，左激光对射检测装置1与右激光对射检测装置2之间设有基座3，基座3的一端固定有冲孔气缸4，冲孔气缸4的一侧与冲孔机构5相连，冲孔机构5对面设有铆压装置6，铆压装置6铆压端的一侧与螺母传送机构7相连，铆压装置6铆压端的另一侧设有气缸探测机构8，铆压装置6的尾部与铆压气缸9相连，铆压气缸9设在基座3的另一端;冲孔机构5与铆压装置6同一侧的中央均设有压紧机构10。

[0024]本发明中左激光对射检测装置1由激光，激光，报警器和激光信号传递装置组成，激光与激光信号传递装置的激光控制端口相连，激光信号传递装置的激光信号接受端口与激光相连，激光信号传递装置的激光信号输出端口与报警器相连。

【背景技术】

[0002]电动汽车作为一种新能源汽车，具有节能环保的优势，压铆，特别是纯电动汽车越来越成为汽车领域研究的热点。目前电动汽车领域普遍存在的难题是电动汽车蓄电池续航里程有限，这限制了电动汽车的推广应用。

[0003]现有电动汽车车身骨架上的绝大部分部件是采用钢板冲压成型，成型工艺复杂，成本高，制成的车身骨架重量大，不利于电动汽车轻量化，不能有效延长电动汽车续航里程，且金属件制作装配及维护成本均较高，不利于降低成本，不能满足节能环保要求。

[0004]电动汽车采用全铝材的车身解决了上述问题。但是，由于车身采用了铝型材及铝板材，传统钢板车身上用的螺母无法在全铝白车身上使用，因为铝材本身无法进行凸焊，车身上的连接件和紧固件无法进行凸焊连接，使得车身上零部件的安装与紧固困难。

压铆-紧亿五金-压铆螺母柱由东莞市紧亿五金制品有限公司提供。压铆-紧亿五金-压铆螺母柱是东莞市紧亿五金制品有限公司（www.jinyiwj.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：敖先生。