

紧亿五金 机箱压铆螺母 三明压铆

产品名称	紧亿五金 机箱压铆螺母 三明压铆
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

1.一种螺母铆压、冲孔的检测方法，其特征在于:按照如下步骤进行检测:

步骤1:将待测副车架(11)放置在检测螺母铆压、冲孔的装置上，通信压铆螺丝，利用压紧机构压紧；

步骤2:启动冲孔气缸对待测副车架(11)进行冲孔处理；

步骤3:启动铆压气缸对待测副车架(11)进行螺母铆压处理；

步骤4:利用气缸探测机构(8)对步骤3的螺母铆压进行铆压检测；

步骤5:利用左、右激光对射检测装置对步骤2进行冲孔通透检测；

步骤6:步骤4、步骤5均检测合格后将待测副车架(11)运至下一道工序

将D2UX副车架放置在本发明上并用压紧机构10将副车架压紧，确保副车架不会晃动，然后启动冲孔气缸4带动冲孔机构5对副车架进行冲孔，之后关闭冲孔气缸4，启动螺母传送机构7与铆压气缸9，待螺母传送机构7将螺母传送到副车架螺母安装位置时，由铆压气缸9带动铆压装置6进行螺母的铆压，铆压结束后关闭铆压气缸9和螺母传送机构7，启动气缸探测机构8，利用气缸探测机构8中探测杆上的磁性开关检测螺母是否铆压到位，检测合格后，关闭气缸探测机构8，打开压紧机构10，利用托举机器人将副车架托举到冲孔机构5上方17cm的位置，打开左、右激光对射检测装置，进行冲孔检测，检测合格将副车架运输至下一道工序。

[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，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，三明压铆，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，将压铆螺母I压入孔内，如图1所示的铆压位置，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，机箱压铆螺母，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，通信压铆螺母，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。

紧亿五金(图)-机箱压铆螺母-三明压铆由东莞市紧亿五金制品有限公司提供。东莞市紧亿五金制品有限公司(www.jinyiwj.com)为客户提供“紧固件,五金配件,金属材料”等业务,公司拥有“紧亿”等品牌。专注于紧固件等行业,在广东东莞有一定知名度。欢迎来电垂询,联系人:敖先生。