

机箱压铆螺丝 湖州压铆 紧亿五金

产品名称	机箱压铆螺丝 湖州压铆 紧亿五金
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

[0003]本实用新型要解决的技术问题是:克服上述问题,提供一种构思新颖、部件之间连接紧密的按顺序压铆高度差不固定的两点的铆压头。

[0004]为了实现上述目的,本实用新型采用的技术方案是这样的:本实用新型的按顺序压铆高度差不固定的两点的铆压头,PEM压铆螺母,包括一活动铆杆及一固定铆杆,5G压铆螺丝,活动铆杆高度高于固定铆杆高度,活动铆杆及固定铆杆顶部均与一压机连接,压机顶部与一气缸连接,气缸通过一气缸轴与压机之间采用活动方式连接,气缸顶部设有一滑块,气缸对应滑块处开有滑动槽,滑块下表面与气缸连接,其上表面通过一第二滑块与一连杆连接,连杆通过一活动螺丝头与滑块机械连接,连杆底部与滑块连接,其顶部与一杠杆连接,杠杆通过一动力装置带动连杆工作。

[0005]进一步的,作为一种具体的结构形式,本实用新型所述活动铆杆与固定铆杆之间的高度差为一点二毫米,公差正负零点五毫米。

[0006]进一步的,作为一种具体的结构形式,本实用新型所述滑块表面包覆有防护材料结构层。

[0007]进一步的,作为一种具体的结构形式,本实用新型所述活动铆杆及固定铆杆均采用不锈钢材质制成。

[0008]进一步的,作为一种具体的结构形式,本实用新型所述第二滑块采用直线导轨滑块结构。

[0009]与现有技术相比,本实用新型的优点在于:本按顺序压铆高度差不固定的两点的铆压头构思新颖、部件之间连接紧密,在通过先后顺序分别对高低铆压点进行铆压后,能保证每点铆压更加紧固,使用效果更好,压铆质量也得到了极大的提高。

[0014]由于在钣金上用CO2保护焊焊接螺母不便定位,而钣金上又有孔,所以就利用钣金上的孔。将钣金孔做大,机箱压铆螺丝,并在螺母上增加一个凸台2可放于钣金孔中。在焊接预埋螺母时,操作工找到需焊接螺母的钣金孔,选择合适的焊接定位螺母,将焊接定位螺母的凸台2放置于钣金孔中,然后用焊接设备进行焊接。本实用新型通过焊接定位螺母装置实现快速、准确找准焊接位置,避免了位置偏差的现象

，有效提高了工作效率、产品质量

[0015]以上对本实用新型所提供的一种用于汽车钣金零件定位的焊接螺母进行了详尽介绍，本文中应用了具体个例对本实用新型的原理及实施方式进行了阐述，以上实施例的说明只是用于帮助理解本实用新型的方法及其核心思想；同时，对于本领域的一般技术人员，依据本实用新型的思想，在【具体实施方式】及应用范围上均会有改变之处，湖州压铆，对本实用新型的变更和改进将是可能的，而不会超出附加权利要求所规定的构思和范围，综上所述，本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

压铆螺丝连接圆点初期成形阶段从推杆5到达死点开始，至下部板料与推杆5顶面完全接触并形成上部轮廓为止(见图2压铆螺钉连接圆点初期成形阶段)。在这一过程中，从开始到结束，随着凸模1的下行，上、下部板料受到推杆5顶面、凹模4侧面上部和凸模1底面及其圆锥面的约束，在弹性变形和塑性变形的共同作用下，形成上部轮廓。在压铆连接圆点初期成形阶段，上、下板料的上部颈部圆角处组织由于受到凸模1和凹模4、推杆5的挤压，晶格被压缩，组织被强化。同时，在凹模4和推杆5形成的环形凹槽处，由于对材料无约束，材料可以自由伸缩，有助于圆点初步成形，并为压铆螺丝连接圆点塑性成形阶段的材料变形留下空间。 机箱压铆螺丝-湖州压铆-紧亿五金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）在紧固件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，紧亿五金一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：敖先生。