

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202570925 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 05

(21) 申请号 201220156952. 9

(22) 申请日 2012. 04. 13

(73) 专利权人 温岭市明华齿轮有限公司

地址 315000 浙江省温岭市滨海镇镇中村

(72) 发明人 戴明顶 缪丽萍 陈健

(51) Int. Cl.

B21D 22/14 (2006. 01)

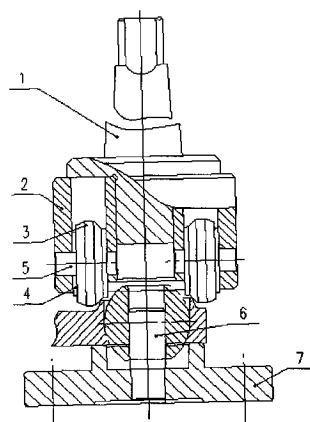
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

立钻的旋压收口装置

(57) 摘要

本实用新型属于立钻领域,具体涉及立钻的旋压收口装置。本实用新型解决了现有的静态压力收口的方法导致收口工件外观不美观,内在质量得不到有效的保证,工作效率低,费用高的问题。本实用新型包括底座和圆柱状的刀杆本体,所述的底座中间向上设有定位芯轴,定位芯轴上设有工件夹具;所述刀杆本体上外周面固设有三个旋压轴,每个旋压轴的外端部各设有一个旋压轮,刀杆本体上端设有莫氏锥柄。所述旋压轴与旋压轮之间设有轴承。所述旋压轮的外表面的具体结构:中部成圆柱面形状,圆柱面形状向两侧延伸的面成锥面形状。本实用新型易于控制加工间隙,可使收口零件收口后外观光亮饱满,质量可靠,工作效率高,节省了生产成本。



1. 立钻的旋压收口装置,包括底座和刀杆本体,其特征在于,所述的底座中间向上设置有定位芯轴,定位芯轴上设置有工件夹具;所述的刀杆本体上固设有若干个旋压轴,每个旋压轴的外端部各设置有一个旋压轮,刀杆本体上端设置有莫氏锥柄。

2. 根据权利要求1所述的立钻的旋压收口装置,其特征在于,所述的旋压轴与旋压轮之间设置有轴承。

3. 根据权利要求1所述的立钻的旋压收口装置,其特征在于,所述的刀杆本体为圆柱体。

4. 根据权利要求3所述的立钻的旋压收口装置,其特征在于,所述的旋压轴沿圆柱体外周面均匀分布。

5. 根据权利要求1或2所述的立钻的旋压收口装置,其特征在于,所述的旋压轮的外表面的具体结构:中部成圆柱面形状,圆柱面形状向两侧延伸的面成锥面形状。

6. 根据权利要求1或2或4所述的立钻的旋压收口装置,其特征在于,所述的旋压轴有三个。

立钻的旋压收口装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于立钻领域，具体涉及一种立钻的旋压收口装置。

背景技术

[0002] 对于一些农业机械、工程机械灯需要收口装配的部件中，往往由于收口的方法不同，而使收口零件的外观及收口的质量差别很大，目前很多企业都采用静态压力收口的方法，但这种方法一方面是不容易控制加工间隙，导致了收口零件收口之后不但外观不美观，而且内在质量也得不到有效的保证；另一方面是工作效率低，费用高。

发明内容

[0003] 针对背景技术中存在的不足，本实用新型的目的在于提供一种能使收口零件收口后外观光亮饱满，质量可靠，工作效率高，费用低的旋压收口装置。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供了如下技术方案：立钻的旋压收口装置，包括底座和刀杆本体，其特征在于，所述的底座中间向上设置有定位芯轴，定位芯轴上设置有工件夹具；所述的刀杆本体上固设有若干个旋压轴，每个旋压轴的外端部各设置有一个旋压轮，刀杆本体上端设置有莫氏锥柄。

[0005] 上述的旋压轴与旋压轮之间设置有轴承。

[0006] 上述的刀杆本体为圆柱体。

[0007] 上述的旋压轴沿圆柱体外周面均匀分布。

[0008] 上述的旋压轮的外表面的具体结构：中部成圆柱面形状，圆柱面形状向两侧延伸的面成锥面形状。

[0009] 上述的旋压轴有三个。

[0010] 本实用新型相比现有技术的有益效果是：

[0011] 1、本实用新型易于控制加工间隙，可使收口零件收口后外观光亮饱满，质量可靠；

[0012] 2、本实用新型工作效率高，大大的缩短时间，节省了生产成本。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的正视结构示意图；

[0014] 图2为本实用新型底座、旋压轮和莫氏锥柄的俯视结构示意图。

[0015] 图中的标号含义：1-莫氏锥柄；2-刀杆本体；3-旋压轮；4-轴承；5-旋压轴；6-定位芯轴；7-底座。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图和实施例，对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型，但不用来限制本实用新型的范围。

[0017] 如图 1 一图 2 所示,立钻的旋压收口装置,包括底座 7 和刀杆本体 2,其特征在于,所述的底座 7 中间向上设置有定位芯轴 6,定位芯轴 6 上设置有工件夹具;所述的刀杆本体 2 上固设有若干个旋压轴 5,每个旋压轴 5 的外端部各设置有一个旋压轮 3,刀杆本体 2 上端设置有莫氏锥柄 1。

[0018] 上述的旋压轴 5 与旋压轮 3 之间设置有轴承 4。

[0019] 上述的刀杆本体 2 为圆柱体。

[0020] 上述的旋压轴 5 沿圆柱体外周面均匀分布。

[0021] 上述的旋压轮 3 的外表面的具体结构:中部成圆柱面形状,圆柱面形状向两侧延伸的面成锥面形状。

[0022] 上述的旋压轴 5 有三个。

[0023] 本实用新型的实施过程:先将需收口的工件装夹在工件夹具上,定位并固定之后,旋压头装在立钻的主轴上,随着主轴的转动及下移,刚开始旋压轮 3 只做下移的动作,当旋压轮 3 接触到工件时,旋压轮就会立刻变成边下移,边以各自的旋压轴 5 为轴心在工件上滚动的双动作,即压与旋的动作,待收口工件需收口的部位软化后,最后达到收口的目的。

[0024] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,上述假设的这些改进和变型也应视为本实用新型的保护范围。

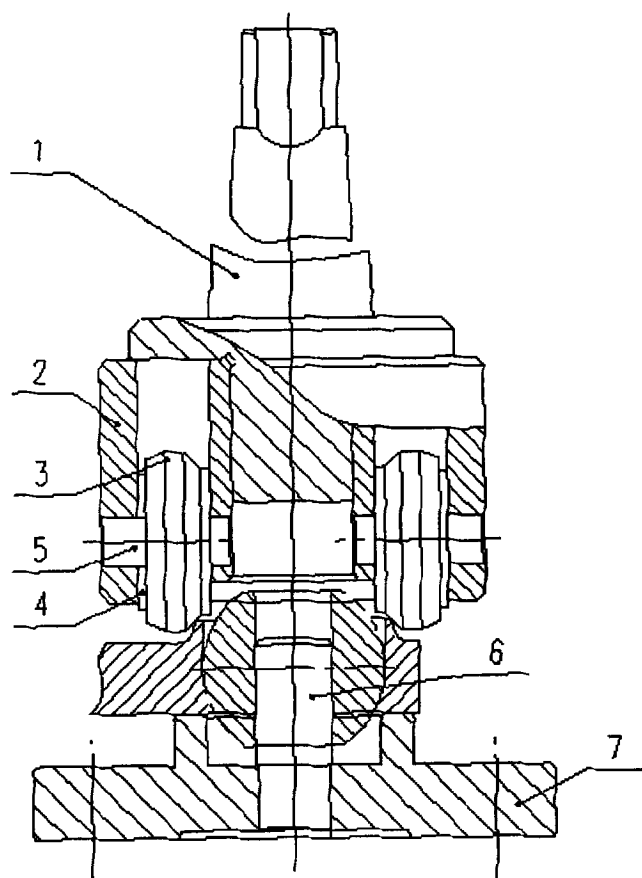


图 1

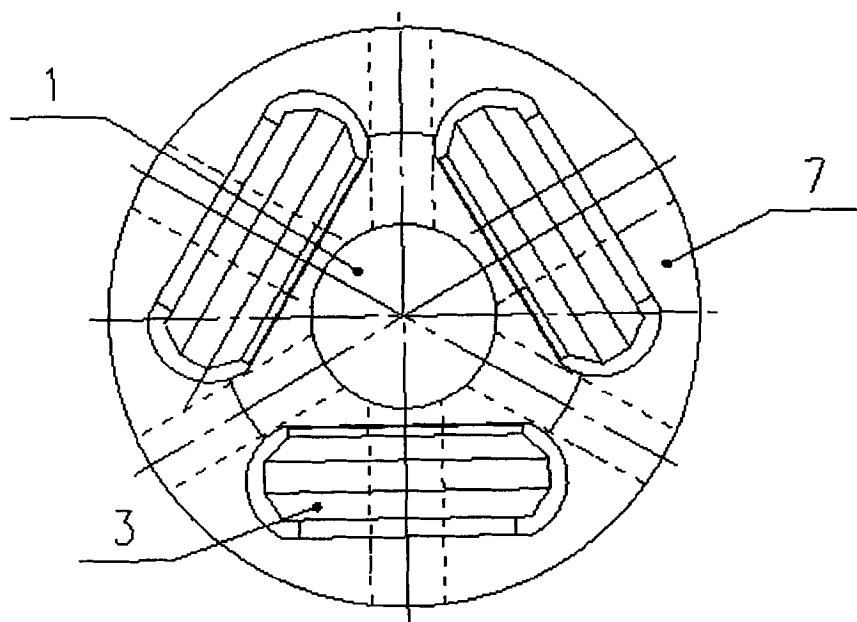


图 2