



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205970470 U

(45)授权公告日 2017.02.22

(21)申请号 201620425317.4

(22)申请日 2016.05.12

(73)专利权人 江西省广丰县永智制笔有限责任公司

地址 334600 江西省上饶市广丰县大南镇
大南村

(72)发明人 徐庆永 陈超

(51)Int.Cl.

B43K 15/02(2006.01)

B43K 1/08(2006.01)

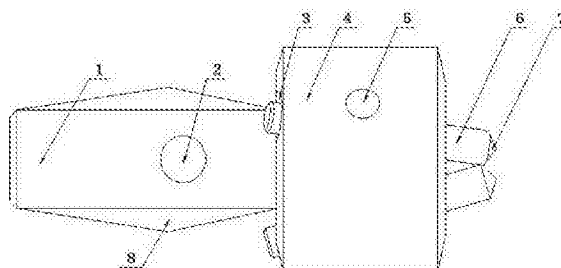
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54)实用新型名称

一种笔头球珠体锁口器

(57)摘要

本实用新型涉及一种笔头球珠体锁口器。笔头生产过程中,笔头珠体与笔头之间铆接是一个难点,传统的生产方式,通过两片具有锥度的合金片或者两个具有锥度的滑轮对笔头珠体进行挤压旋转来完成铆接动作,容易导致锁口偏心,产品次品率高。本实用新型涉及一种笔头球珠体锁口器,其中:连接柱与壳体固定连接,连接柱上设有连接柱固定孔,锁口轴顶端设有合金头,连接柱外侧与万向头固定连接,壳体设有定位套,定位套内设有轴承支架。本实用新型的优点在于:采用三点式的接触方式,可自动导向找正,定位采用轴承与定位套相结合的定位方式,保证定位准确,挤压时压力均匀分布于笔头珠体,易于操作,实用性强。



1. 一种笔头球珠体锁口器,包括连接柱(1)、连接柱固定孔(2)、通孔(3)、壳体(4)、锁口轴固定孔(5)、锁口轴(6)、合金头(7)、万向头(8)、第一轴承(9)、第二轴承(10)、轴承支架(11)、定位套(12);其特征在于:连接柱(1)与壳体(4)固定连接,连接柱(1)上设有连接柱固定孔(2),壳体(4)上设有通孔(3)、锁口轴固定孔(5),锁口轴(6)顶端设有合金头(7),连接柱(1)外侧与万向头(8)固定连接,壳体(4)设有定位套(12),定位套(12)内设有轴承支架(11),轴承支架(11)两端与第一轴承(9)、第二轴承(10)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种笔头球珠体锁口器,其特征在于:锁口轴(6)的数量为3个。

3. 根据权利要求1所述的一种笔头球珠体锁口器,其特征在于:合金头(7)的锥度为68度-85度。

一种笔头球珠体锁口器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及笔具生产锁口器设备技术领域,尤其是一种笔头球珠体锁口器。

背景技术

[0002] 在日常笔头生产过程中,笔头珠体与笔头之间的挤压程度是一个难点,传统的生产方式,多为锁口器锁口,锁口器多为两点接触型锁口,通过两片具有锥度的合金片或者两个具有锥度的滑轮对笔头珠体进行挤压旋转来完成铆接动作,这样做由于两点式的接触方式,使得在锁口的时候容易导致锁口偏心,从而导致产品质量不稳定,产品次品率高,存在不足。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种笔头球珠体锁口器,为克服上述的不足,采用三点式的接触方式,可自动导向找正,定位采用轴承与定位套相结合的定位方式,保证定位准确,挤压时压力均匀分布于笔头珠体,保证产品的精度,提高产品质量的稳定性,易于操作,实用性强。

[0004] 本实用新型的技术方案:一种笔头球珠体锁口器,包括连接柱、连接柱固定孔、通孔、壳体、锁口轴固定孔、锁口轴、合金头、万向头、第一轴承、第二轴承、轴承支架、定位套;其中:连接柱与壳体固定连接,连接柱上设有连接柱固定孔,壳体上设有通孔、锁口轴固定孔,锁口轴顶端设有合金头,连接柱外侧与万向头固定连接,壳体设有定位套,定位套内设有轴承支架,轴承支架两端与第一轴承、第二轴承固定连接。

[0005] 一种笔头球珠体锁口器,其中:锁口轴的数量为3个。

[0006] 一种笔头球珠体锁口器,其中:合金头的锥度为68度-85度。

[0007] 本实用新型的优点在于:采用三点式的接触方式,可自动导向找正,定位采用轴承与定位套相结合的定位方式,保证定位准确,挤压时压力均匀分布于笔头珠体,保证产品的精度,提高产品质量的稳定性,易于操作,实用性强。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图2为本实用新型锁口轴固定定位示意图。

[0010] 图3为本实用新型的立体外观示意1图。

[0011] 图4为本实用新型的立体外观示意2图。

[0012] 图5为本实用新型的前视图。

[0013] 图6为本实用新型的后视图。

[0014] 附图标记:连接柱1、连接柱固定孔2、通孔3、壳体4、锁口轴固定孔5、锁口轴6、合金头7、万向头8、第一轴承9、第二轴承10、轴承支架11、定位套12。

具体实施方式

[0015] 实施例1、一种笔头球珠体锁口器,包括连接柱1、连接柱固定孔2、通孔3、壳体4、锁口轴固定孔5、锁口轴6、合金头7、万向头8、第一轴承9、第二轴承10、轴承支架11、定位套12;其中:连接柱1与壳体4固定连接,连接柱1上设有连接柱固定孔2,壳体4上设有通孔3、锁口轴固定孔5,锁口轴6顶端设有合金头7,连接柱1外侧与万向头8固定连接,壳体4设有定位套12,定位套12内设有轴承支架11,轴承支架11两端与第一轴承9、第二轴承10固定连接。

[0016] 实施例2、一种笔头球珠体锁口器,其中:锁口轴6的数量为3个,三点式的布局保证挤压时压力均匀分布于笔头珠体,保证产品的精度,提高产品质量的稳定性。其余同实施例1。

[0017] 实施例3、一种笔头球珠体锁口器,其中:合金头7的锥度为68度-85度,保证不同部件的角度的加工要求。其余同实施例1。

[0018] 工作原理:首先,锁口器壳体4内设有通孔3、锁口轴固定孔5、第一轴承9、第二轴承10、轴承支架11、定位套12;将锁口轴6通过通孔3、锁口轴固定孔5、第一轴承9、第二轴承10、轴承支架11、定位套12固定定位安装在锁口器壳体4上,合金头7的数量为三个,通过连接柱1、连接柱固定孔2将锁口器安装在动力装置的连杆上,连杆与弹簧连接,通过调节弹簧的松紧可以调节锁口器挤压笔头球珠体的程度,锁口器不停的旋转,旋转的同时向下运动对笔头珠体进行挤压,连接柱1上设有万向头8,一旦发生微差偏位,可自动找回;三个合金头7形成三点式的接触方式,可自动导向找正,保证挤压时压力均匀分布于笔头锁口部位,保证笔头的同心精度,保证产品的精度,确保产品质量的稳定性,易于操作,实用性强。

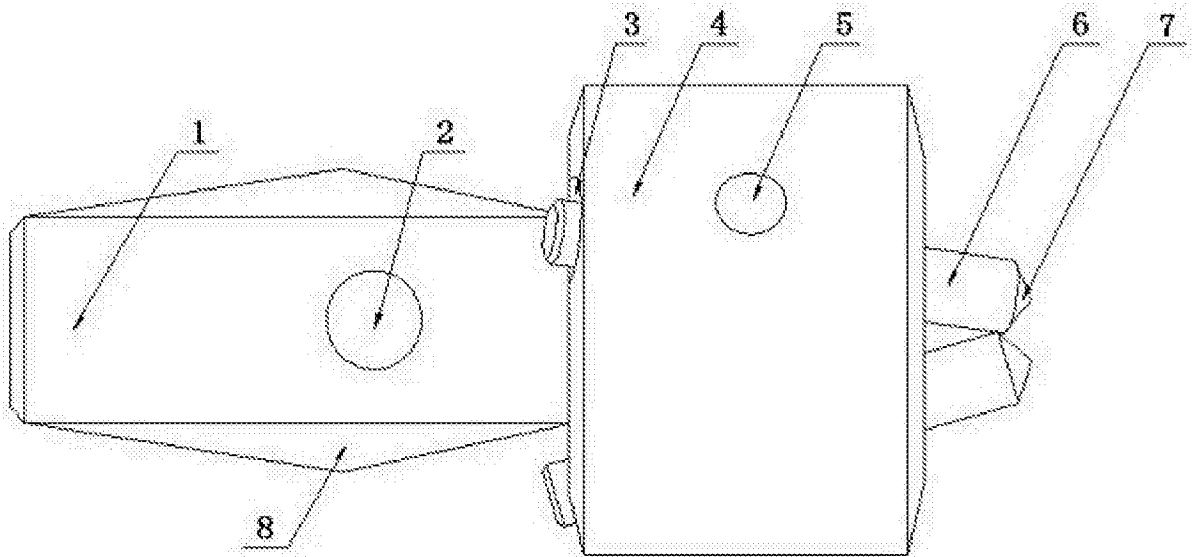


图1

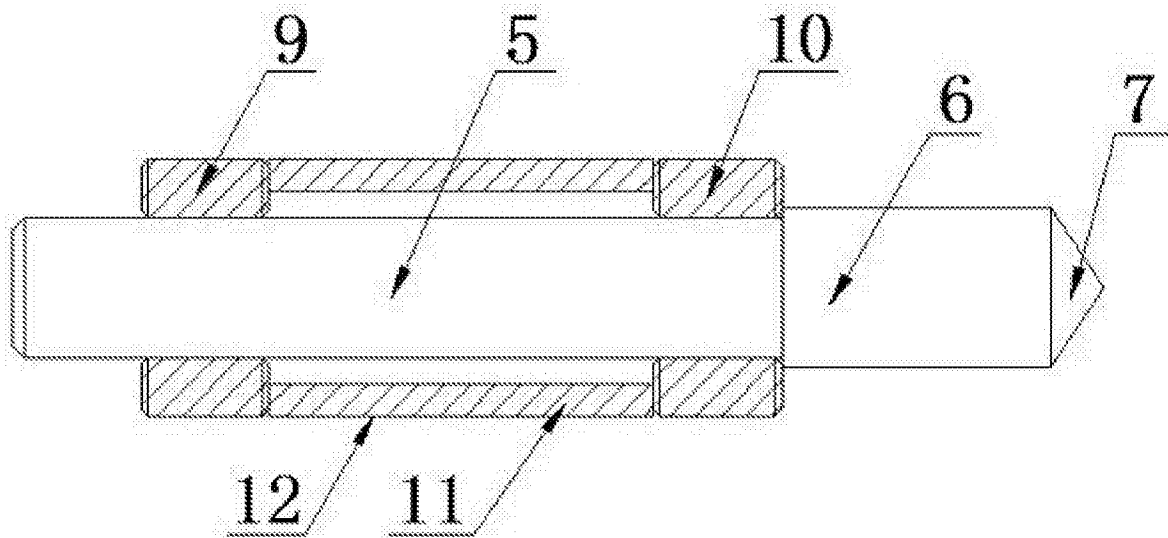


图2

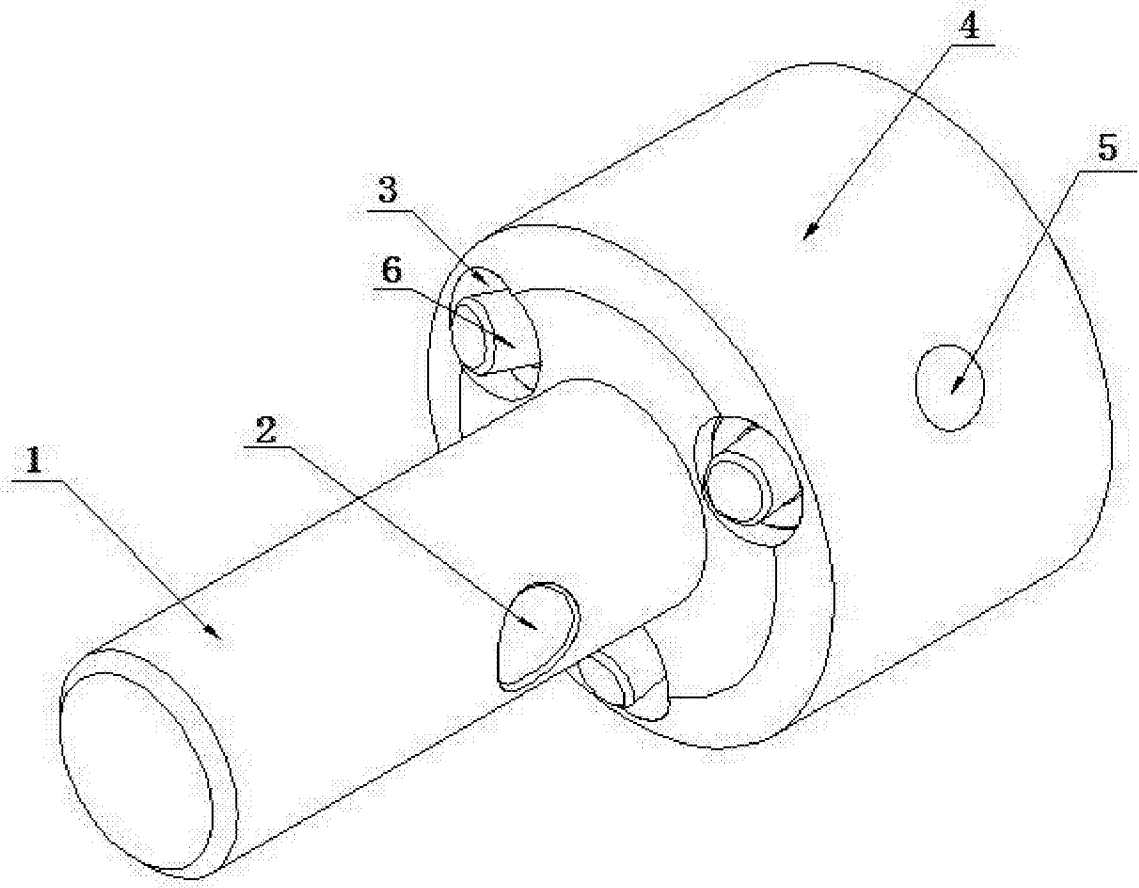


图3

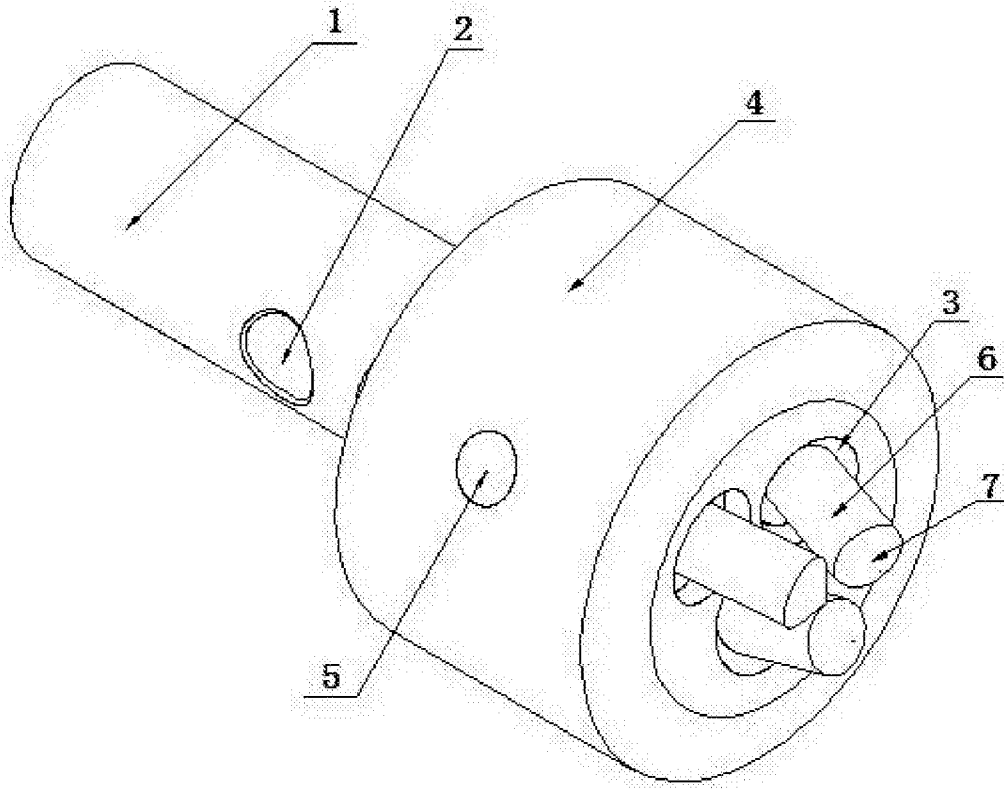


图4

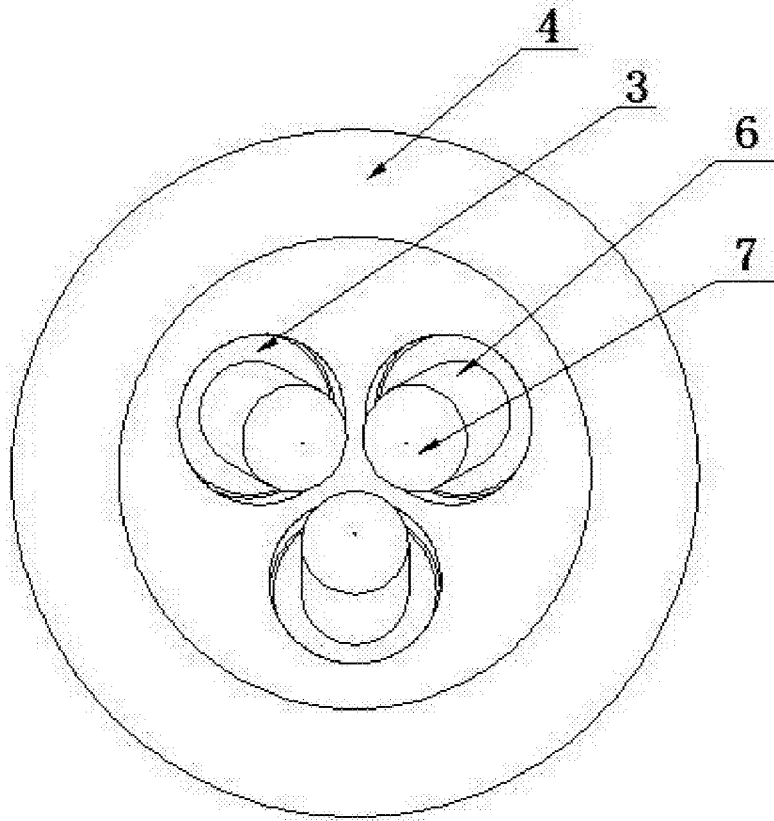


图5

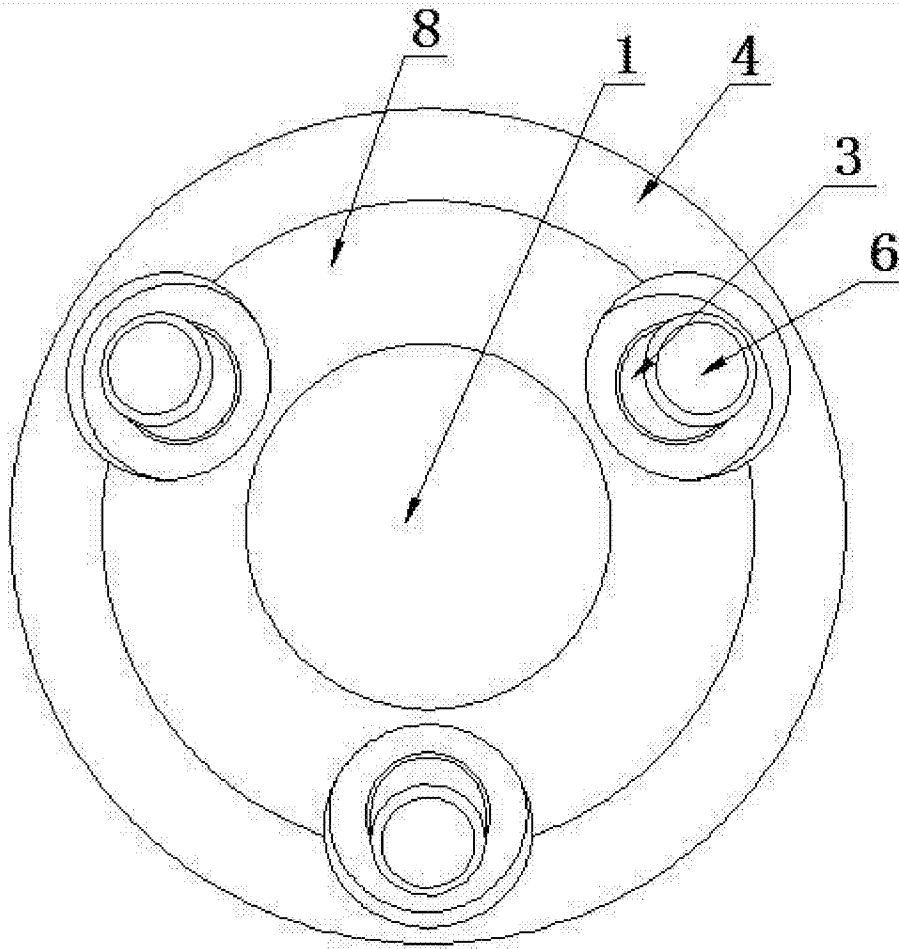


图6