(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 103331404 B
(45)授权公告日 2016.01.27

(21)申请号 201310303185.9

(22)申请日 2013.07.15

(73)专利权人 芜湖精锋园林机械科技有限公司
地址 241100 安徽省芜湖市芜湖县机械工业园一棵松路

(72)发明人 王泉福 马国章 张立群

(74)专利代理机构 合肥市长远专利代理事务所(普通合伙) 34119
代理人 刘勇 杨静

(51)Int.Cl.
*B21J 15/30*(2006.01)

(56)对比文件
CN 203418072 U,2014.02.05, 权利要求1-4.
CN 202291204 U,2012.07.04, 说明书第0010-0013段、附图1-2.
CN 201513176 U,2010.06.23, 说明书第0012-0014、附图1-2.
CN 2312797 Y,1999.04.07, 全文.
CN 101850566 A,2010.10.06, 全文.
US 2005/0257659 A1,2005.11.24, 全文.

审查员 王稳稳

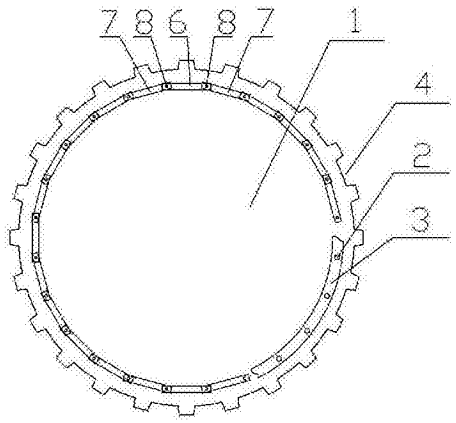
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种刀具铆接工作台

(57)摘要

本发明公开了一种刀具铆接工作台，包括圆形台体，在圆形台体的表面设有多个铆接孔，多个铆接孔呈圆周布置，多个刀片和多个连接片间隔布置在圆形台体的表面，相邻两个刀片和连接片之间通过铆钉铆接，铆钉设在铆接孔中，在圆形台体的外周设有多个卡槽，通过卡槽可推动圆形台体转动。本发明中，在圆形台体的表面设有多个呈圆周布置的铆接孔，在圆形台体的外周设有多个卡槽，在铆接孔中对进行铆接动作将相邻两个刀片和连接片固定在一起，并通过卡槽推动圆形台体间歇连续转动，这样，实现了刀具铆接的连续流水作业。




CN 103331404 B

1. 一种刀具铆接工作台，其特征在于，包括圆形台体 (1)，在圆形台体 (1) 的表面设有圆形的铆接槽 (3)，在铆接槽 (3) 中设有多个铆接孔 (2)，多个铆接孔 (2) 呈圆周布置，多个刀片 (6) 和多个连接片 (7) 间隔布置在圆形台体 (1) 的表面，相邻两个刀片 (6) 和连接片 (7) 之间通过铆钉 (8) 铆接，铆钉 (8) 设在铆接孔 (2) 中，在圆形台体 (1) 的外周设有多个卡槽 (4)，铆接孔 (2) 与卡槽 (4) 的数量相等，通过卡槽 (4) 可推动圆形台体 (1) 转动。

2. 根据权利要求 1 所述的刀具铆接工作台，其特征在于，在圆形台体 (1) 的底面设有转轴 (5)，转轴 (5) 的轴线与圆形台体 (1) 的轴线重合。

# 一种刀具铆接工作台

## 技术领域

[0001] 本发明涉及刀具铆接技术领域，尤其涉及一种刀具铆接工作台。

## 背景技术

[0002] 当前，在刀具加工过程中，将多个刀具和多个连接片间隔设置并顺序铆接固定组成刀具链，刀具链可应用在锯、切等应用场合。现有技术中，要求在完成一次铆接操作之后进入下一个铆接动作，从而实现刀具铆接的流水连续作业，因此，需要提供一种刀具铆接工作台，可以将多个刀具和多个连接片布置在工作台上，以实现流水连续铆接。

## 发明内容

[0003] 为了解决背景技术中存在的技术问题，本发明提出了一种刀具铆接工作台，可实现刀具的连续流水作业。

[0004] 本发明提出的一种刀具铆接工作台，包括圆形台体，在圆形台体的表面设有多个铆接孔，多个铆接孔呈圆周布置，多个刀片和多个连接片间隔布置在圆形台体的表面，相邻两个刀片和连接片之间通过铆钉铆接，铆钉设在铆接孔中，在圆形台体的外周设有多个卡槽，通过卡槽可推动圆形台体转动。

[0005] 优选地，在圆形台体的表面设有圆形的铆接槽，多个铆接孔设在铆接槽中。

[0006] 优选地，铆接孔与卡槽的数量相等。

[0007] 优选地，在圆形台体的底面设有转轴，转轴的轴线与圆形台体的轴线重合。

[0008] 本发明中，在圆形台体的表面设有多个呈圆周布置的铆接孔，在圆形台体的外周设有多个卡槽，其中，多个刀片和多个连接片间隔布置在圆形台体的表面，相邻两个刀片和连接片之间通过铆钉铆接，铆钉设在铆接孔中，在铆接孔中对进行铆接动作将相邻两个刀片和连接片固定在一起，并通过卡槽推动圆形台体间歇连续转动，这样，实现了刀具铆接的连续流水作业。

## 附图说明

[0009] 图 1 为本发明提出的一种刀具铆接工作台的主视图。

[0010] 图 2 为本发明提出的一种刀具铆接工作台的侧视图。

## 具体实施方式

[0011] 如图 1 和图 2 所示，图 1 为本发明提出的一种刀具铆接工作台的主视图，图 2 为本发明提出的一种刀具铆接工作台的侧视图。

[0012] 参照图 1 和图 2，本发明提出的一种刀具铆接工作台，包括圆形台体 1，在圆形台体 1 的表面设有多个铆接孔 2，多个铆接孔 2 呈圆周布置，多个刀片 6 和多个连接片 7 间隔布置在圆形台体 1 的表面，相邻两个刀片 6 和连接片 7 之间通过铆钉 8 铆接，铆钉 8 设在铆接孔 2 中，在圆形台体 1 的外周设有多个卡槽 4，通过卡槽 4 可推动圆形台体 1 转动，在圆形台

体 1 的底面设有转轴 5，转轴 5 的轴线与圆形台体 1 的轴线重合。

[0013] 在具体实施例中，在圆形台体 1 的表面设有圆形的铆接槽 3，多个铆接孔 2 设在铆接槽 3 中，通过设置铆接槽 3 可将刀片和连接片放在铆接槽 3 中，从而避免在铆接过程中的振动而引起的移位现象。

[0014] 在具体实施例中，铆接孔 2 与卡槽 4 的数量相等，其数量记为 N，这样，在工作台上放置 N 个工件进行铆接，在工作台转动一周，即间歇转动 N 次，可完成所有工件的铆接，提高了刀具铆接的完整性和工作效率。

[0015] 本发明中，在圆形台体的表面设有多个呈圆周布置的铆接孔，在圆形台体的外周设有多个卡槽，其中，多个刀片和多个连接片间隔布置在圆形台体的表面，相邻两个刀片和连接片之间通过铆钉铆接，铆钉设在铆接孔中，在铆接孔中对进行铆接动作将相邻两个刀片和连接片固定在一起，并通过卡槽推动圆形台体间歇连续转动，这样，实现了刀具铆接的连续流水作业。

[0016] 以上所述，仅为本发明较佳的具体实施方式，但本发明的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内，根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本发明的保护范围之内。

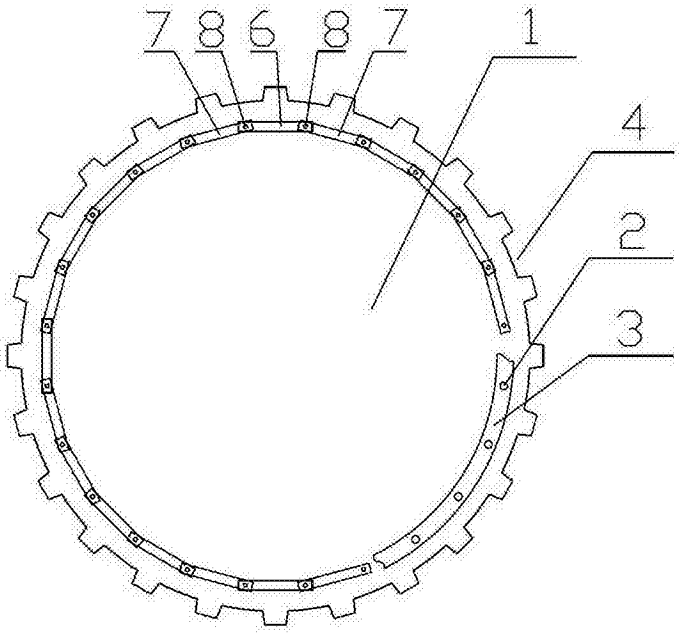



图 1

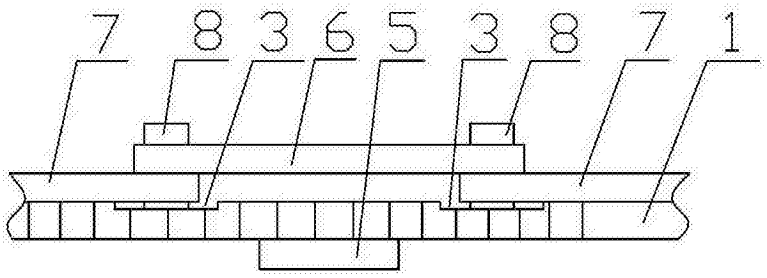



图 2