

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

F16C 43/04 (2006.01)

F16C 33/38 (2006.01)



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200810228971.6

[43] 公开日 2009年4月22日

[11] 公开号 CN 101413553A

[22] 申请日 2008.11.20

[21] 申请号 200810228971.6

[71] 申请人 瓦房店轴承集团有限责任公司

地址 116300 辽宁省瓦房店市北共济街一段1号

[72] 发明人 李爱君 周建美 丁敏 徐淑萍

[74] 专利代理机构 大连八方知识产权代理有限公司

代理人 卫茂才

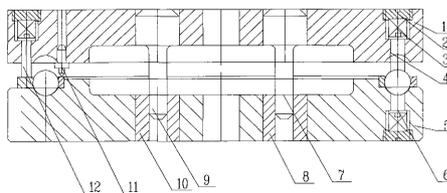
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

[54] 发明名称

保持架凿印一次成型装配模

[57] 摘要

本发明属于轴承工艺装备技术领域，涉及保持架凿印一次成型装配模，由上模板、螺塞、弹簧、上压靠钉、下模板、下压靠钉、导柱、导套、导柱、导套、冲头、端面压钉组成的一套保持架凿印一次成型装配模。压靠钉与端面压钉放到上模板内，按上弹簧和螺塞，再装入导柱和导柱，最后按装个冲头，这样就组成上模；将导套和导套装入下模板的相应的位置，放入下压靠钉，再装上弹簧和螺塞组装成下模，上、下模组和起来即为保持架凿印一次成型装配模。本发明的有益效果是，结构简单，使用方便，保证了产品质量，提高了生产效率，满足了产品装配质量要求。



1、保持架凿印一次成型装配模，其特征在于，由上模板（1）、螺塞（2）、弹簧（3）、上压靠钉（4）、下模板（5）、下压靠钉（6）、导柱（7）、导套（8）、导柱（9）、导套（10）、冲头（11）和端面压钉（12）组成，压靠钉（4）与端面压钉（12）放到上模板（1）内，安装上弹簧（3）和螺塞（2），再装入导柱（9）和导柱（7），最后安装冲头（11）组成上模；将导套（10）和导套（8）装入下模板（5）的相应的位置，放入下压靠钉（6），再装上弹簧（3）和螺塞（2）组装成下模；上、下模组和起来即为保持架凿印一次成型装配模。

2、根据权利要求1所述的保持架凿印一次成型装配模，其特征在于，所述的冲头（11）为34个。

保持架凿印一次成型装配模

所属技术领域

本发明属于轴承工艺装备技术领域，涉及保持架凿印一次成型装配模。

背景技术

目前，国内推力轴承组合保持架两体产品属于新开发产品。保持架为单边锁紧，装配凿印时，保持架易产生翘曲，将影响到钢球旋转，两保持架高度不同，钢球装入保持架后，在保持架盖与保持架座的梁接触的圆周部位均匀凿出产品要求的凿印，使保持座与保持架盖联接紧密，没有相对位移，并且保证保持架盖没有凸出。以往铜保持架凿印基本上都采用手工单点式凿印，即一次一个点单凿，多次凿完。但实践证明，这样的方法不仅费时、常产生两架相对移动及凿点处向内凸起等质量问题。

发明内容

本发明的目的是提供一种保持架凿印一次成型装配模具，该模具使推力轴承组合保持架两体之间依靠锥面配合紧密、铆钉铆合牢固，保持架定位可靠。圆周部位均匀凿出产品要求的凿点。

本发明所采用的技术方案是：保持架凿印一次成型装配模，由上模板 1、螺塞 2、弹簧 3、上压靠钉 4、下模板 5、下压靠钉 6、导柱 7、导套 8、导柱 9、导套 10、冲头 11 和端面压钉 12 组成，压靠钉 4 与端面压钉 12 放到上模板 1 内，先安装弹簧 3 和螺塞 2，再装入导柱 9 和导柱 7，最后按装冲头 11，这样就组成上模；将导套 10 和导套 8 装入下模板 5 的相应的位置，放入下压靠钉 6，再装上弹簧 3 和螺塞 2 组装成下模，冲头 11 为 34 个；上、下模组和起来即为保持架凿印一次成型装配模。本实用新型能确保产品两保持架高度不同，钢球装入保持架后，仍然能够在保持架盖与保持架座的梁接触的圆周部位均匀凿出

产品要求的凿印点，使保持座与保持架盖联接紧密，没有相对位移，并且保证保持架盖没有凸出。

本发明的有益效果是，对推力轴承组合保持架两保持架高度不同的产品，能够一次在保持架盖与保持架座的梁接触的圆周部位均匀凿出产品要求的凿印点，一次完成一套产品的装配，结构简单，使用方便，保证了产品质量，提高了生产效率，满足了产品装配质量要求。

附图说明

下面结合附图对本发明进一步说明。

图1是本实用新型的结构示意图。

图中 1. 上模板，2. 螺塞，3. 弹簧，4. 上压靠钉，5. 下模板，6. 下压靠钉，7. 导柱，8. 导套，9. 导柱，10. 导套，11. 冲头，12. 端面压钉。

具体实施方式

如图1所示，由上模板1、螺塞2、弹簧3、上压靠钉4、下模板5、下压靠钉6、导柱7、导套8、导柱9、导套10、冲头11和端面压钉12组成，将压靠钉4与端面压钉12放到上模板1内，先安装簧3和螺塞2，再装入导柱9和导柱7，最后按装产品要求数量的冲头11，这样上模组装完毕；将导套10和导套8装入下模板相应的位置，下压靠钉6放入下模板内，再装上弹簧3和螺塞2组装成下模，这就是保持架凿印一次成型装配模。装配时，把产品放入下模上，靠两个导柱引导上下模位置准确无误地进行凿印。把放到压力机上可直接进行装配使用。

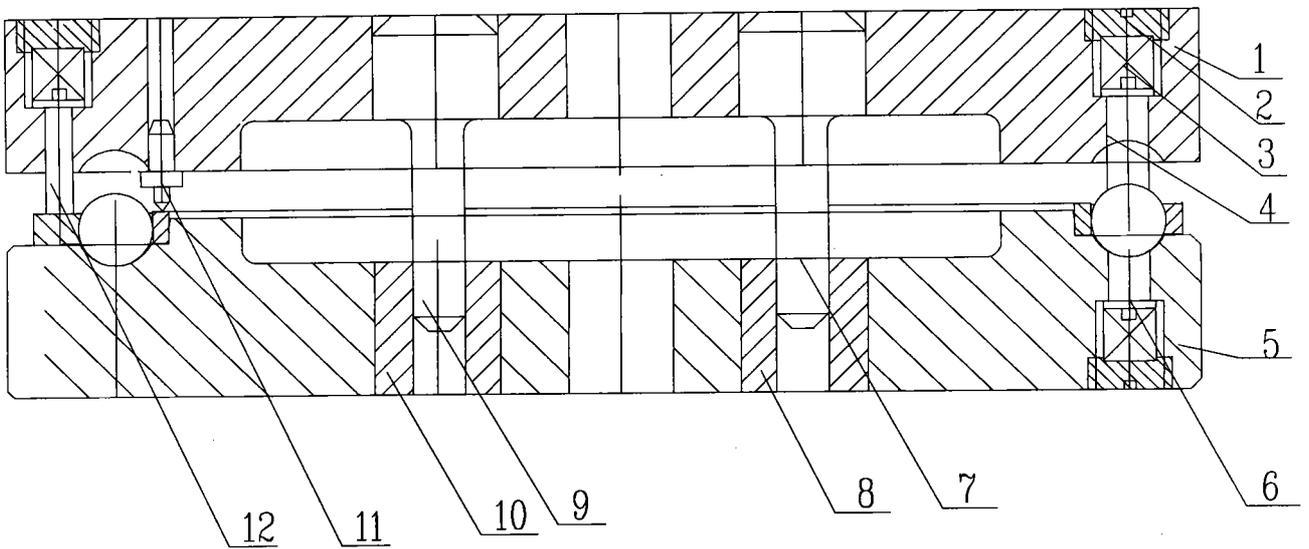


图 1