

# (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102350757 A

(43) 申请公布日 2012. 02. 15

(21) 申请号 201110251397. 8

(22) 申请日 2011. 08. 30

(71) 申请人 江都市金都试验机械厂  
地址 225200 江苏省扬州市江都市真武镇九  
华村

(72) 发明人 王俊传

(74) 专利代理机构 扬州市锦江专利事务所  
32106

代理人 陈君伟

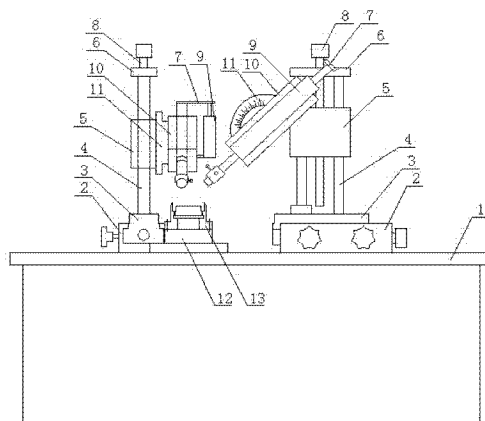
(51) Int. Cl.  
B29C 37/02(2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称  
油封修边机

### (57) 摘要

油封修边机, 涉及对油封进行修边的设备, 包括工作台, 工作台上设置油封夹具, 工作台的上方连接两个固定座, 每个固定座内分别滑动配合滑块, 每块滑块的上方分别固定连接一组成对布置的导向杆, 各组的两根导向杆的上端分别通过连接块连接, 各组的两根导向杆上分别设置同一丝杆螺母, 每个丝杆螺母分别螺纹连接丝杆, 每根丝杆设置在相应的两根导向杆之间, 每根丝杆与相应的连接块螺纹连接; 每个丝杆螺母的一侧分别连接刻度盘, 每个刻度盘的另一侧分别铰连接刀头组件, 每个刀头组件的另一侧分别连接气缸, 每台气缸的伸缩端分别通过连接片与相应的刀头组件连接。本发明减轻了工人的劳动强度, 从而提高了工作效率, 并且修边成品率高。



1. 油封修边机,其特征在于:包括工作台,工作台上设置油封夹具,工作台的上方连接两个固定座,每个固定座内分别滑动配合滑块,每块滑块的上方分别固定连接一组成对布置的导向杆,各组的两根导向杆的上端分别通过连接块连接,各组的两根导向杆上分别设置同一丝杆螺母,每个丝杆螺母分别螺纹连接丝杆,每根丝杆设置在相应的两根导向杆之间,每根丝杆与相应的连接块螺纹连接;所述每个丝杆螺母的一侧分别连接刻度盘,每个刻度盘的另一侧分别铰连接刀头组件,每个刀头组件的另一侧分别连接气缸,每台气缸的伸缩端分别通过连接片与相应的刀头组件连接。

2. 根据权利要求1所述的油封修边机,其特征在于:所述油封夹具包括安装座和真空夹头,真空夹头通过螺栓连接在安装座的上方。

## 油封修边机

### 技术领域

[0001] 本发明涉及对油封进行修边的设备,尤其涉及一种油封修边机的领域。

### 背景技术

[0002] 油封是用来封油的机械元件,它将传动部件中需要润滑的部件与出力部件隔离,不至于让润滑油渗漏。油封经模具等设备加工成型后,油封的外圈和唇口处不可避免存在飞边,需手工进行修边,工作量大,劳动强度高,且效率低,品质得不到保证。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的是为了克服现有技术的不足,提供一种提高修边效率的油封修边机。

[0004] 本发明的目的是这样实现的:油封修边机,包括工作台,工作台上设置油封夹具,工作台的上方连接两个固定座,每个固定座内分别滑动配合滑块,每块滑块的上方分别固定连接一组成对布置的导向杆,各组的两根导向杆的上端分别通过连接块连接,各组的两根导向杆上分别设置同一丝杆螺母,每个丝杆螺母分别螺纹连接丝杆,每根丝杆设置在相应的两根导向杆之间,每根丝杆与相应的连接块螺纹连接;所述每个丝杆螺母的一侧分别连接刻度盘,每个刻度盘的另一侧分别铰连接刀头组件,每个刀头组件的另一侧分别连接气缸,每台气缸的伸缩端分别通过连接片与相应的刀头组件连接。

[0005] 本发明通过以上设计,将待修边的油封放入夹具上,两个刀头组件上装上刀具,滑块可在固定座内调节,或调节丝杆,或旋转刀头组件,通过刻度盘来确定调节角度,使两个刀具垂直,实现修边。本发明自动化程度高,减轻了工人的劳动强度,从而提高了工作效率,并且修边成品率高。

[0006] 为了对不同型号的油封进行修边,油封夹具包括安装座和真空夹头,真空夹头通过螺栓连接在安装座的上方,可更换真空夹头以适合不同型号的油封。

### 附图说明

[0007] 图1为本发明的一种结构示意图。

[0008] 图中,1工作台,2固定座,3滑块,4导向杆,5丝杆螺母,6连接块,7连接片,8丝杆,9气缸,10刀头组件,11刻度盘,12安装座,13真空夹头。

### 具体实施方式

[0009] 如图1所示,为油封修边机,包括工作台1,工作台1上设置安装座12和真空夹头13,真空夹头13通过螺栓连接在安装座12的上方。工作台1的上方连接两个固定座2,每个固定座2内分别滑动配合滑块3,每块滑块3的上方分别固定连接一组成对布置的导向杆4,各组的两根导向杆4的上端分别通过连接块6连接,各组的两根导向杆4上分别设置同一丝杆螺母5,每个丝杆螺母5分别螺纹连接丝杆8,每根丝杆8设置在相应的两根导向

杆 4 之间,每根丝杆 8 与相应的连接块 6 螺纹连接。每个丝杆螺母 5 的一侧分别连接刻度盘 11,每个刻度盘 11 的另一侧分别铰连接刀头组件 10,每个刀头组件 10 的另一侧分别连接气缸 9,每台气缸 9 的伸缩端分别通过连接片 7 与相应的刀头组件 10 连接。

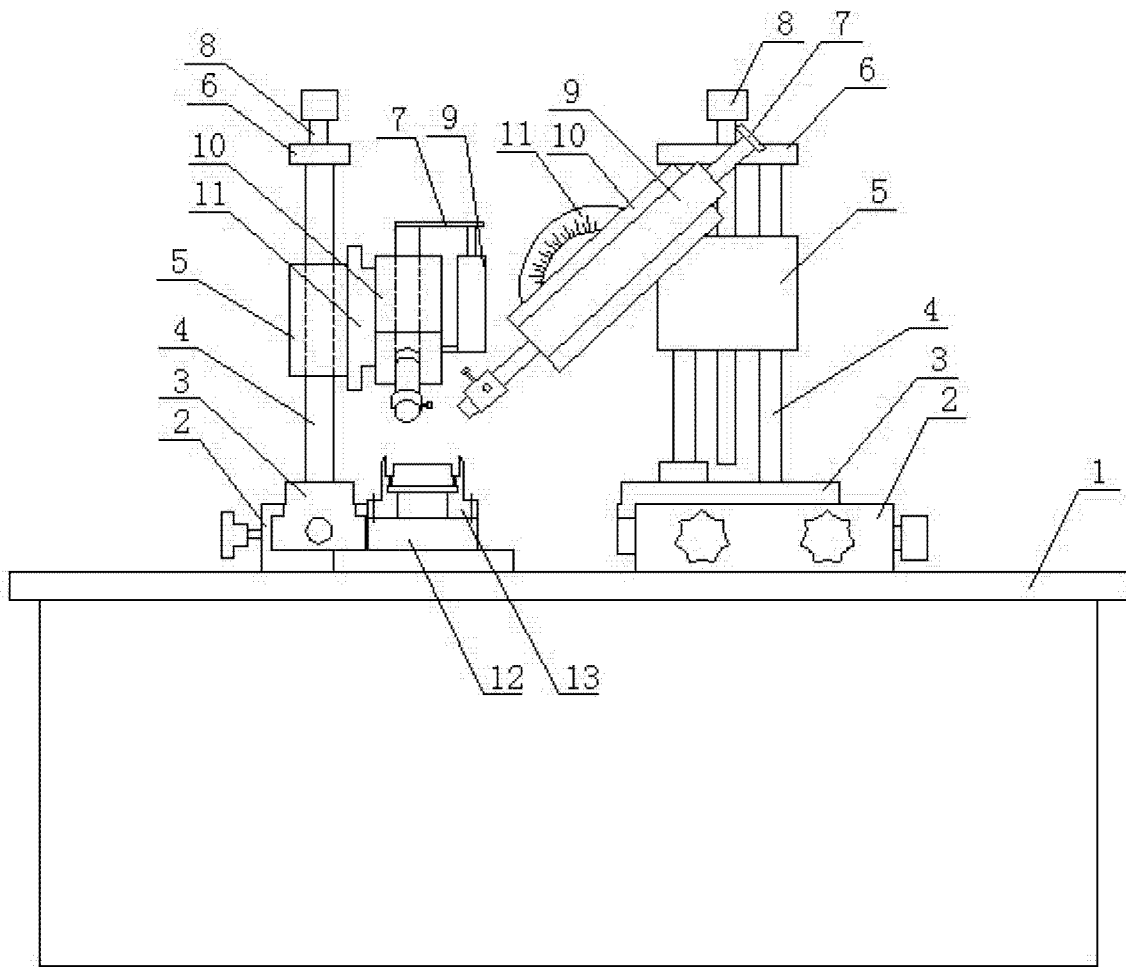


图 1