



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201866113 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 15

(21) 申请号 201020630793. 2

(22) 申请日 2010. 11. 29

(73) 专利权人 新昌县双菱汽车轴承有限公司  
地址 312500 浙江省绍兴市新昌县高新技术产业园区

(72) 发明人 姜岭

(74) 专利代理机构 杭州之江专利事务所 33216  
代理人 朱枫

(51) Int. Cl.  
F16C 43/06 (2006. 01)

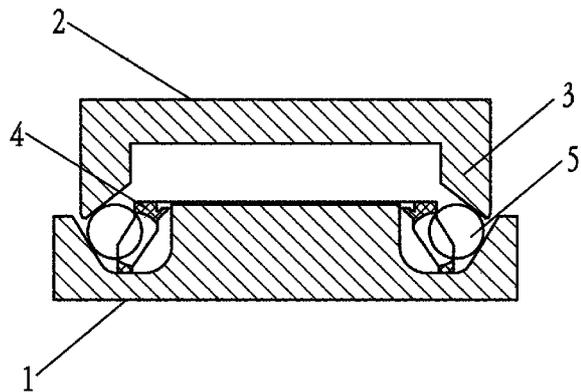
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种钢球 - 保持架压装器

(57) 摘要

本实用新型公开了一种钢球 - 保持架压装器,其特征在於:它包括上模和下模,下模的上表面开设有环形的凹槽,该环形凹槽的直径与保持架相匹配;上模的下表面带有一环形的凸棱,该环形凸棱的直径与保持架相匹配。与现有技术相比,本实用新型结构简单,操作便捷,对进行工人的体质没有任何要求,既提高了装配效率,也使钢球与保持架的装配更加稳定,确保了轴承的质量。



1. 一种钢球 - 保持架压装器,其特征在於:它包括上模和下模,下模的上表面开设有环形的凹槽,该环形凹槽的直径与保持架相匹配;上模的下表面带有一环形的凸棱,该环形凸棱的直径与保持架相匹配。

2. 如权利要求 1 所述的一种钢球 - 保持架压装器,其特征在於:所述的环形凹槽具有一向外伸展的斜面;所述的环形凸棱具有一向内收缩的斜面。

## 一种钢球 - 保持架压装器

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于轴承装配设备领域,尤其是涉及一种钢球 - 保持架压装器。

### 背景技术

[0002] 目前,所有的轴承装配都需要将钢球与保持架装配成一体。然而,现有钢球和保持架的装配,一般都是通过工人手工按压装配为一体;显然,这种装配方式的效率是很低的。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中的不足之处,提供一种钢球 - 保持架压装器。

[0004] 为此,本实用新型所采用的技术方案是:一种钢球 - 保持架压装器,其特征在于:它包括上模和下模,下模的上表面开设有环形的凹槽,该环形凹槽的直径与保持架相匹配;上模的下表面带有一环形的凸棱,该环形凸棱的直径与保持架相匹配。

[0005] 所述的环形凹槽具有一向外伸展的斜面;所述的环形凸棱具有一向内收缩的斜面。

[0006] 本实用新型在使用时,将保持架放入与其相匹配的下模的环形凹槽内,然后将需要装配的钢球大略地放置在保持架上,然后将上模向下压,此过程中钢球即一一落入保持架的孔穴内,同时多余的钢球因没有孔穴可容置,即可自然洒落;由于下模的环形凹槽和上模的环形凸棱具有相向的斜面,使上模在下压时可以沿该斜面向下,从而使所有需要装配的钢球能够被压入保持架上所对应的安装孔内,完成钢球与保持架的装配。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型结构简单,操作便捷,对进行工人的体质没有任何要求,既提高了装配效率,也使钢球与保持架的装配更加稳定,确保了轴承的质量。

### 附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 以下结合附图和实施例对本实用新型作进一步详细的描述。

[0010] 参见附图。本实施例包括上模 1 和下模 2,下模 1 的上表面开设有环形的凹槽,该环形凹槽具有一向外伸展的斜面,环形凹槽的直径与保持架 4 相匹配;上模 1 的下表面带有一环形的凸棱 3,该环形凸棱 3 具有一向内收缩的斜面,环形凸棱 3 的直径与保持架 4 相匹配。

[0011] 本实施例在使用时,将保持架 4 放入与其相匹配的下模 2 的环形凹槽内,然后将需要装配的钢球 5 大略地放置在保持架 4 上,然后将上模 1 向下压,此过程中钢球 5 即一一落入保持架 4 的孔穴内,同时多余的钢球 5 因没有孔穴可容置,即可自然洒落;由于下模 2 的环形凹槽和上模 1 的环形凸棱 3 具有相向的斜面,使上模 1 在下压时可以沿该斜面向下,从

而使所有需要装配的钢球 5 能够被压入保持架 4 上所对应的安装孔内,完成钢球 5 与保持架 4 的装配。

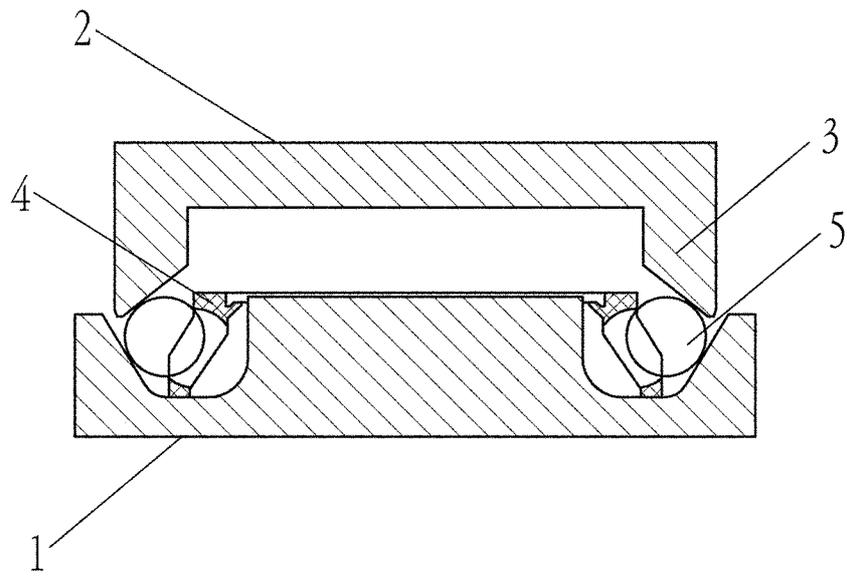


图 1