

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102489614 A

(43) 申请公布日 2012. 06. 13

(21) 申请号 201110438281. 5

(22) 申请日 2011. 12. 24

(71) 申请人 无锡沃尔德轴承有限公司

地址 214401 江苏省无锡市江阴青阳镇工业
园区里旺里村

(72) 发明人 郭宏军 张尚连 陈久俊 许明灿

(74) 专利代理机构 南京众联专利代理有限公司
32206

代理人 顾进

(51) Int. Cl.

B21D 39/00 (2006. 01)

B21D 53/12 (2006. 01)

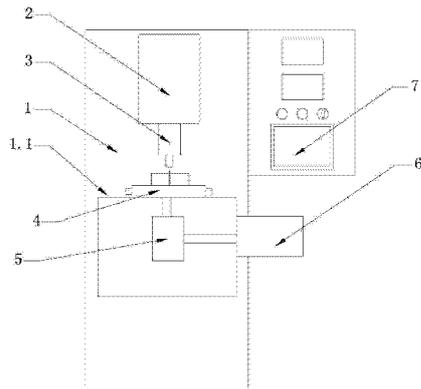
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

轴承用圆柱滚子保持架铆合机

(57) 摘要

本发明涉及一种轴承用圆柱滚子保持架铆合机,包括机身、气缸和铆合头;其特征是它还包括转盘、减速机、伺服电机和 PLC 控制器;转盘设置在铆合头下方的机身的工作台面上,减速机连接在转盘下方,伺服电机和减速机连接;PLC 控制器与气缸和伺服电机连接。本发明具有能降低工人工作劳动强度和提提高铆合效率的优点。



1. 轴承用圆柱滚子保持架铆合机,包括机身(1)、气缸(2)和铆合头(3);其特征是它还包括转盘(4)、减速机(5)、伺服电机(6)和PLC控制器(7);转盘(4)设置在铆合头(3)下方的机身(1)的工作台面(1.1)上,减速机(5)连接在转盘(4)下方,伺服电机(6)和减速机(5)连接;PLC控制器(7)与气缸(2)和伺服电机(7)连接。

轴承用圆柱滚子保持架铆合机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种铆合机,尤其涉及一种轴承用圆柱滚子保持架铆合机。

背景技术

[0002] 目前轴承用圆柱滚子保持架铆合机包括机身、气缸和铆合头,其在对轴承用圆柱滚子保持架进行铆合时只能单点铆合,即在铆合好保持架上的一个铆合点后,需要通过人工操作来转动保持架,然后最由铆合机对保持架上的另一个铆合点进行铆合,由于在保持架上有多个铆合点,由此工人的工作强度较高,同时使得保持架的铆合效率比较低。

发明内容

[0003] 针对上述缺点,本发明的目的在于提供一种能降低工人工作劳动强度和提高了铆合效率的轴承用圆柱滚子保持架铆合机。

[0004] 本发明的技术内容为:一种轴承用圆柱滚子保持架铆合机,包括机身、气缸和铆合头;其特征是它还包括转盘、减速机、伺服电机和 PLC 控制器;转盘设置在铆合头下方的机身的工作台面上,减速机连接在转盘下方,伺服电机和减速机连接;PLC 控制器与气缸和伺服电机连接。

[0005] 本发明与现有技术相比所具有的优点是:通过 PLC 控制器控制伺服电机转动,使每次由伺服电机带动转盘转动后,再由 PLC 控制器控制气缸带动铆合头铆合放置在转盘上的保持架上的一个铆合点;由此可实现对保持架的连续铆合,由此提高了铆合效率、降低了工人的劳动强度。

附图说明

[0006] 图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合实施例及其附图进一步叙述本发明。

[0008] 如图 1 所示,一种轴承用圆柱滚子保持架铆合机,包括机身 1、气缸 2 和铆合头 3;其特征是它还包括转盘 4、减速机 5、伺服电机 6 和 PLC 控制器 7;转盘 4 设置在铆合头 3 下方的机身 1 的工作台面 1.1 上,减速机 5 连接在转盘 4 下方,伺服电机 6 和减速机 5 连接;PLC 控制器 7 与气缸 2 和伺服电机 7 连接。

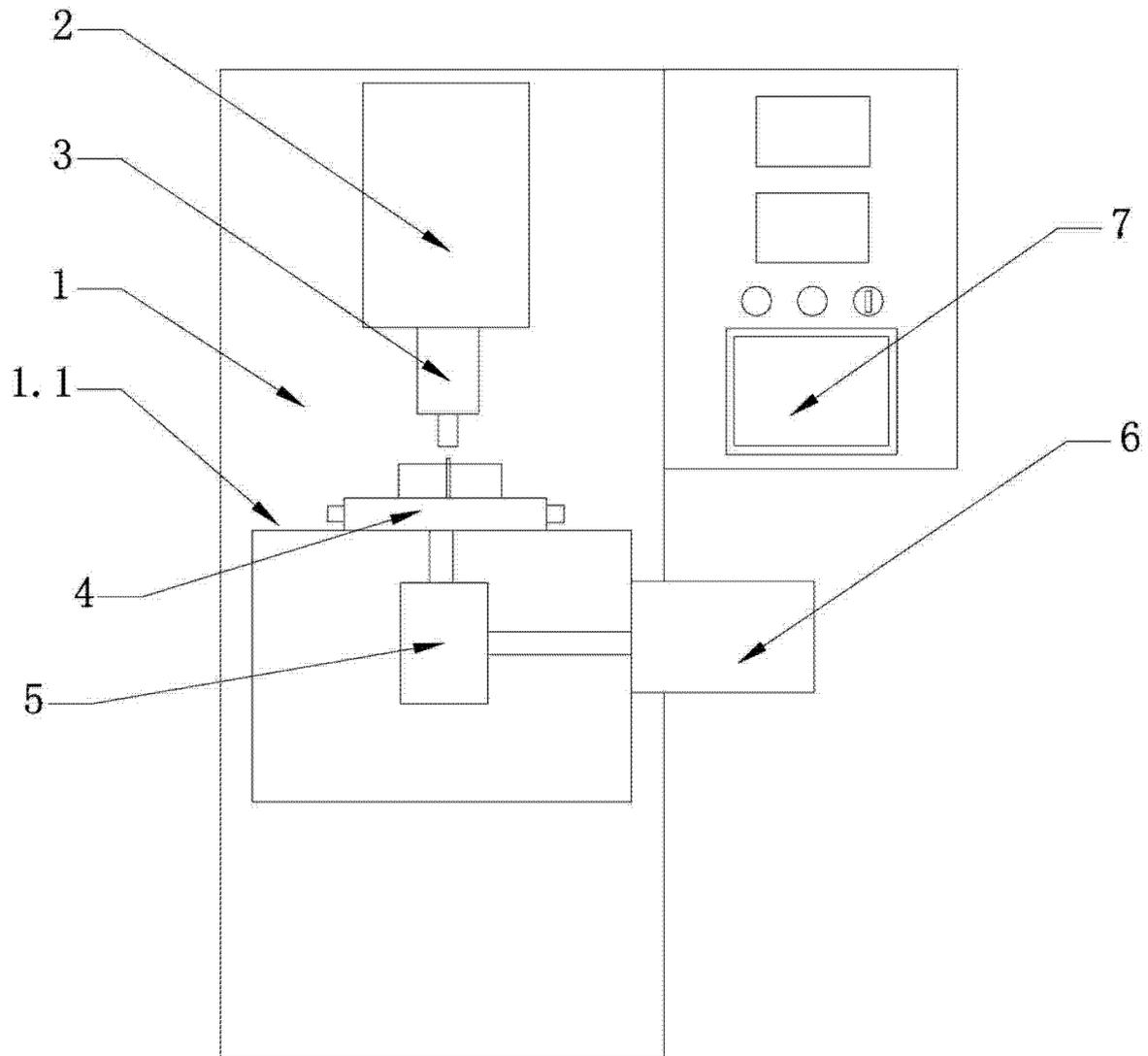


图 1