



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215544602 U

(45) 授权公告日 2022. 01. 18

(21) 申请号 202121462466.5

(22) 申请日 2021.06.29

(73) 专利权人 江苏雅固标准件有限公司

地址 225700 江苏省泰州市兴化市戴南镇
南朱工业集中区

(72) 发明人 陈美华

(51) Int. Cl.

B21H 3/06 (2006.01)

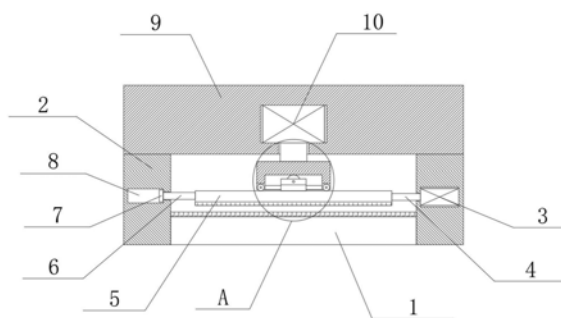
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

牙条螺柱的表面搓丝加工机构

(57) 摘要

本实用新型提供牙条螺柱的表面搓丝加工机构,涉及搓丝领域。该牙条螺柱的表面搓丝加工机构,包括搓丝支撑底座,所述搓丝支撑底座的两端均安装有限位工作机架,一组限位工作机架的内部安装有一号伸缩机箱,所述一号伸缩机箱的左端安装有一号连接滑杆,所述一号连接滑杆远离一号伸缩机箱的一端安装有搓丝工作压块,所述搓丝工作压块远离一号连接滑杆的一端安装有二号连接滑杆,所述二号连接滑杆远离搓丝工作压块的一端安装有一号限位滑块,另一组限位工作机架的内部开设有一号限位滑槽。该牙条螺柱的表面搓丝加工机构,通过二号伸缩机箱、连接伸缩滑轴和限位工作机架,使得本实用新型具有自动施压的功能,有效提高了搓丝加工机构的实用性。



1. 牙条螺柱的表面搓丝加工机构,包括搓丝支撑底座(1),其特征在于:所述搓丝支撑底座(1)的两端均安装有限位工作机架(2),一组限位工作机架(2)的内部安装有一号伸缩机箱(3),所述一号伸缩机箱(3)的左端安装有一号连接滑杆(4),所述一号连接滑杆(4)远离一号伸缩机箱(3)的一端安装有搓丝工作压块(5),所述搓丝工作压块(5)远离一号连接滑杆(4)的一端安装有二号连接滑杆(6),所述二号连接滑杆(6)远离搓丝工作压块(5)的一端安装有一号限位滑块(7),另一组限位工作机架(2)的内部开设有一号限位滑槽(8),两组限位工作机架(2)的上端安装有连接工作机架(9),所述连接工作机架(9)的内部安装有二号伸缩机箱(10),所述二号伸缩机箱(10)的下端安装有连接伸缩滑轴(11),所述连接伸缩滑轴(11)远离二号伸缩机箱(10)的一端安装有限位工作机架(12),所述限位工作机架(12)远离连接伸缩滑轴(11)的一端开设有一号限位滑槽(13),所述一号限位滑槽(13)的两端均安装有一号导向滚轮(14),所述搓丝工作压块(5)的上端安装有二号限位滑块(15),所述二号限位滑块(15)远离搓丝工作压块(5)的一端安装有二号导向滚轮(16)。

2. 根据权利要求1所述的牙条螺柱的表面搓丝加工机构,其特征在于:所述一号限位滑块(7)安装在一号限位滑槽(8)的内部,且一号限位滑块(7)与一号限位滑槽(8)设置为相匹配。

3. 根据权利要求1所述的牙条螺柱的表面搓丝加工机构,其特征在于:所述搓丝工作压块(5)位于搓丝支撑底座(1)的正上端,且搓丝工作压块(5)与搓丝支撑底座(1)设置为相匹配。

4. 根据权利要求1所述的牙条螺柱的表面搓丝加工机构,其特征在于:所述二号限位滑块(15)安装在二号限位滑槽(13)的内部,且二号限位滑块(15)与二号限位滑槽(13)设置为相匹配。

5. 根据权利要求1所述的牙条螺柱的表面搓丝加工机构,其特征在于:所述二号限位滑槽(13)的两端均开设有一号定位工作槽孔,且每组一号定位工作槽孔均与对应的一号导向滚轮(14)设置为相匹配。

6. 根据权利要求1所述的牙条螺柱的表面搓丝加工机构,其特征在于:所述二号限位滑块(15)的内部开设有一号定位工作槽孔,且一号定位工作槽孔与一号导向滚轮(16)设置为相匹配。

牙条螺柱的表面搓丝加工机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及搓丝技术领域,具体为牙条螺柱的表面搓丝加工机构。

背景技术

[0002] 搓丝指两搓板作相对运动时,使其间的坯料轧成螺旋状的沟槽的加工方法。整个紧固件行业,搓丝这种工艺大多是用于木螺钉的生产,这也是由航标公司率先提出的。搓丝缩杆工艺,替代了原来的车削工艺,不仅节约材料,降低生产成本,也减少了人工成本,而且重要的是使螺纹更加锋利,大大提高了效率。

[0003] 目前现有的牙条螺柱的表面搓丝加工机构,结构简单,且有很多不足之处需要进行改进,从而降低了工作效率和工作质量,因此发明一种牙条螺柱的表面搓丝加工机构。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型试图克服以上缺陷,因此本实用新型提供了牙条螺柱的表面搓丝加工机构,通过添加了自动施压装置,以达到了提高了工作效率和工作质量的效果。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现以上目的,本实用新型通过以下技术方案予以实现:牙条螺柱的表面搓丝加工机构,包括搓丝支撑底座,所述搓丝支撑底座的两端均安装有限位工作机架,一组限位工作机架的内部安装有一号伸缩机箱,所述一号伸缩机箱的左端安装有一号连接滑杆,所述一号连接滑杆远离一号伸缩机箱的一端安装有搓丝工作压块,所述搓丝工作压块远离一号连接滑杆的一端安装有二号连接滑杆,所述二号连接滑杆远离搓丝工作压块的一端安装有一号限位滑块,另一组限位工作机架的内部开设有一号限位滑槽,两组限位工作机架的上端安装有连接工作机架,所述连接工作机架的内部安装有二号伸缩机箱,所述二号伸缩机箱的下端安装有连接伸缩滑轴,所述连接伸缩滑轴远离二号伸缩机箱的一端安装有限位工作机架,所述限位工作机架远离连接伸缩滑轴的一端开设有一号限位滑槽,所述一号限位滑槽的两端均安装有一号导向滚轮,所述搓丝工作压块的上端安装有二号限位滑块,所述二号限位滑块远离搓丝工作压块的一端安装有二号导向滚轮。

[0008] 进一步,所述一号限位滑块安装在一号限位滑槽的内部,且一号限位滑块与一号限位滑槽设置为相匹配。

[0009] 进一步,所述搓丝工作压块位于搓丝支撑底座的正上端,且搓丝工作压块与搓丝支撑底座设置为相匹配。

[0010] 进一步,所述二号限位滑块安装在二号限位滑槽的内部,且二号限位滑块与二号限位滑槽设置为相匹配。

[0011] 进一步,所述二号限位滑槽的两端均开设有一号定位工作槽孔,且每组一号定位工作槽孔均与对应的一号导向滚轮设置为相匹配。

[0012] 进一步,所述二号限位滑块的内部开设有二号定位工作槽孔,且二号定位工作槽孔与二号导向滚轮设置为相匹配。

[0013] (三)有益效果

[0014] 本实用新型提供的牙条螺柱的表面搓丝加工机构。具备以下有益效果:

[0015] 1、该牙条螺柱的表面搓丝加工机构,通过二号伸缩机箱、连接伸缩滑轴和限位工作机架,使得本实用新型具有自动施压的功能,有效提高了搓丝加工机构的实用性,在使用时,启动连接工作机架内部的二号伸缩机箱,通过连接伸缩滑轴带动限位工作机架对搓丝工作压块的施压力,从而提高了工作效率和工作质量。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型的正视图;

[0018] 图3为本实用新型的A处放大图。

[0019] 图中:1搓丝支撑底座、2限位工作机架、3一号伸缩机箱、4一号连接滑杆、5搓丝工作压块、6二号连接滑杆、7一号限位滑块、8一号限位滑槽、9连接工作机架、10二号伸缩机箱、11连接伸缩滑轴、12限位工作机架、13二号限位滑槽、14一号导向滚轮、15二号限位滑块、16二号导向滚轮。

具体实施方式

[0020] 根据本实用新型的第一方面,本实用新型提供牙条螺柱的表面搓丝加工机构,如图1-3所示,包括搓丝支撑底座1,搓丝支撑底座1的两端均安装有限位工作机架2,一组限位工作机架2的内部安装有一号伸缩机箱3,一号伸缩机箱3的左端安装有一号连接滑杆4,一号连接滑杆4远离一号伸缩机箱3的一端安装有搓丝工作压块5,搓丝工作压块5远离一号连接滑杆4的一端安装有二号连接滑杆6,二号连接滑杆6远离搓丝工作压块5的一端安装有一号限位滑块7,另一组限位工作机架2的内部开设有一号限位滑槽8,两组限位工作机架2的上端安装有连接工作机架9,连接工作机架9的内部安装有二号伸缩机箱10,二号伸缩机箱10的下端安装有连接伸缩滑轴11,连接伸缩滑轴11远离二号伸缩机箱10的一端安装有限位工作机架12,限位工作机架12远离连接伸缩滑轴11的一端开设有二号限位滑槽13,二号限位滑槽13的两端均安装有一号导向滚轮14,搓丝工作压块5的上端安装有二号限位滑块15,二号限位滑块15远离搓丝工作压块5的一端安装有二号导向滚轮16,一号限位滑块7安装在一号限位滑槽8的内部,且一号限位滑块7与一号限位滑槽8设置为相匹配,搓丝工作压块5位于搓丝支撑底座1的正上端,且搓丝工作压块5与搓丝支撑底座1设置为相匹配,二号限位滑块15安装在二号限位滑槽13的内部,且二号限位滑块15与二号限位滑槽13设置为相匹配,二号限位滑槽13的两端均开设有一号定位工作槽孔,且每组一号定位工作槽孔均与对应的一号导向滚轮14设置为相匹配,二号限位滑块15的内部开设有二号定位工作槽孔,且二号定位工作槽孔与二号导向滚轮16设置为相匹配,该牙条螺柱的表面搓丝加工机构,通过二号伸缩机箱10、连接伸缩滑轴11和限位工作机架12,使得本实用新型具有自动施压的功能,有效提高了搓丝加工机构的实用性,在使用时,启动连接工作机架9内部的二号伸缩机箱10,通过连接伸缩滑轴11带动限位工作机架12对搓丝工作压块5的施压力,从而提高了

工作效率和工作质量。

[0021] 工作原理:使用时,将原料放置在搓丝支撑底座1上,启动连接工作机架9内部的二号伸缩机箱10,通过连接伸缩滑轴11带动限位工作机架12对搓丝工作压块5的施压力,然后启动一号伸缩机箱3,通过一号连接滑杆4带动搓丝工作压块5左右滑动,且通过二号连接滑杆6带动一号限位滑块7在一号限位滑槽8的内部滑动,二号限位滑块15在二号限位滑槽13的内部滑动,且二号导向滚轮16在二号限位滑槽13的底端滚动,一号导向滚轮14在搓丝工作压块5上滚动,很好的进行表面搓丝加工工作。

[0022] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

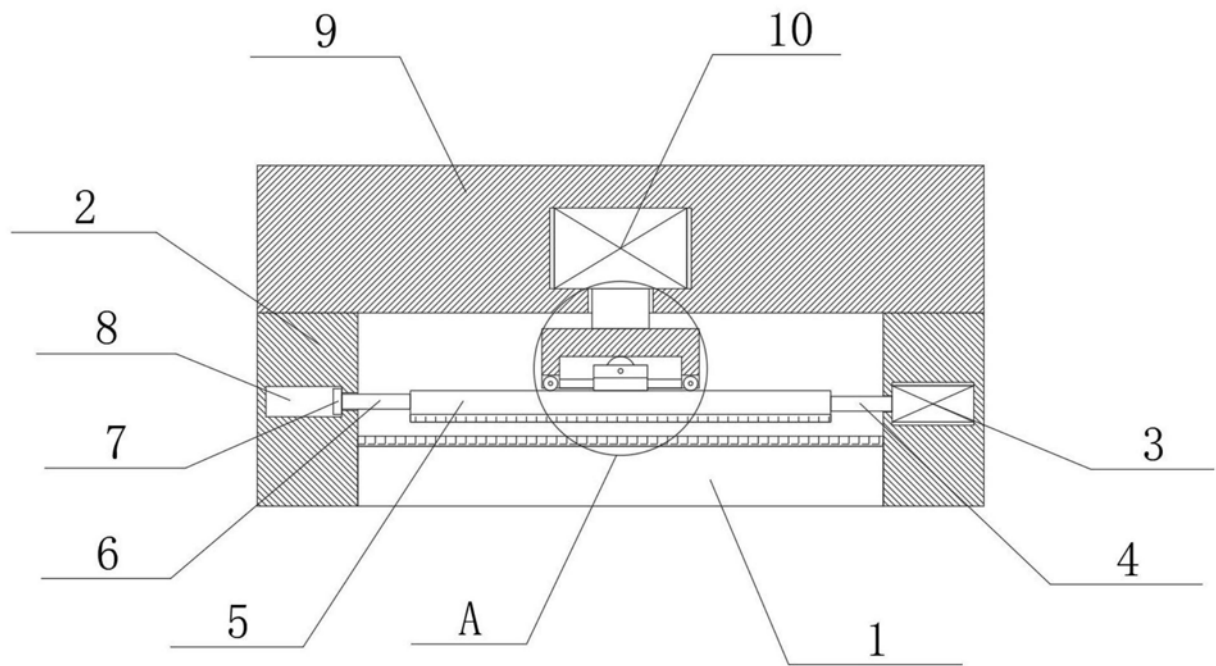


图1

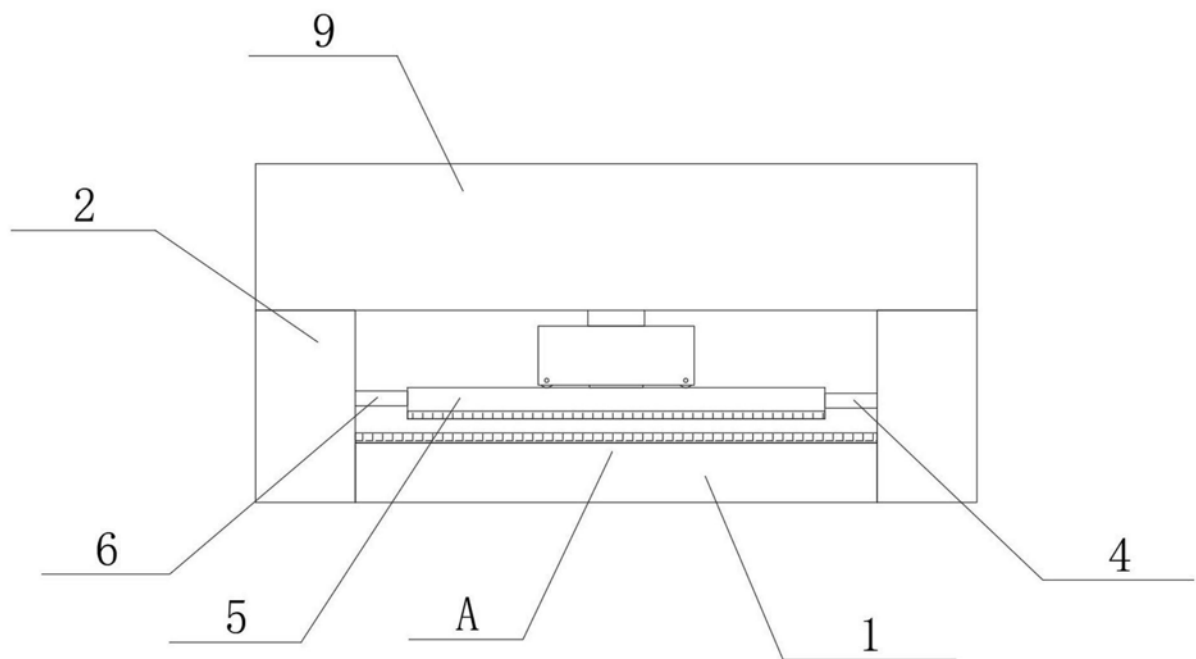


图2

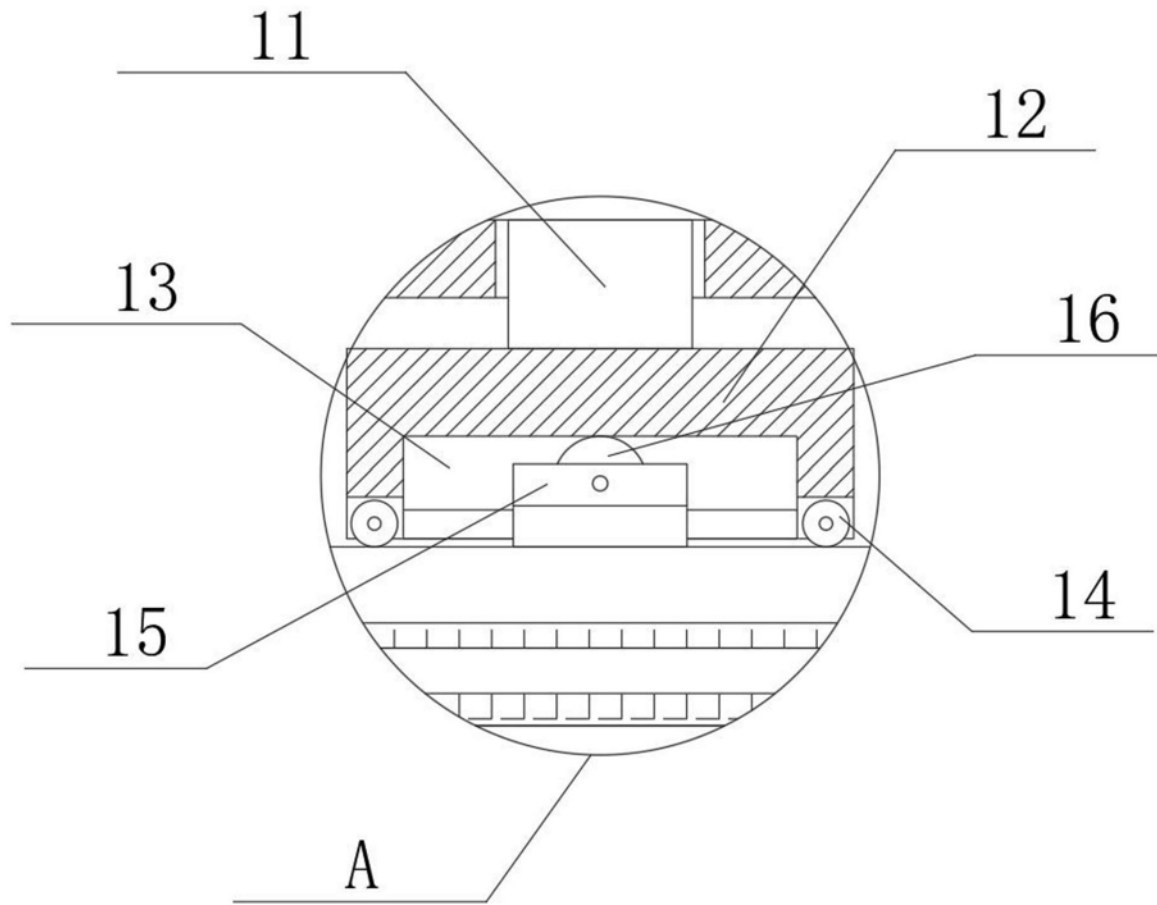


图3