



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214488712 U

(45) 授权公告日 2021.10.26

(21) 申请号 202120656493.X

(22) 申请日 2021.03.31

(73) 专利权人 浙江浦江圣力工贸有限公司

地址 322200 浙江省金华市浦江开发区星
碧大道6-8号

(72) 发明人 宣黎建 盛国强 张丹军 葛元德

(74) 专利代理机构 金华大器专利代理事务所
(特殊普通合伙) 33345

代理人 吴添添

(51) Int.Cl.

B21J 15/14 (2006.01)

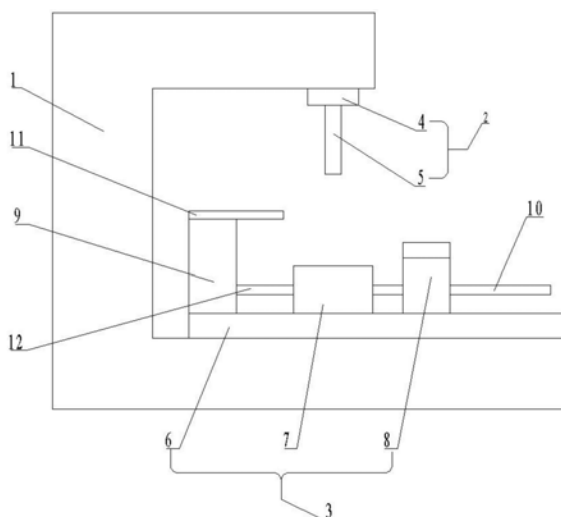
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种滑轮铆接装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种滑轮铆接装置,它包括压力机(1),压力机(1)上连接有铆接上模(2),铆接上模(2)下方设置有与铆接上模(2)配合的铆接下模(3);所述铆接上模(2)包括与压力机(1)连接的固定板(4),固定板(4)上连接有两根竖直的铆接模(5);所述铆接下模(3)包括固定座(6),固定座(6)上设置有滑轮定位块(7)和位于滑轮定位块(7)一侧的连接座定位块(8);滑轮定位块(7)上设有两个滑轮定位孔(71),连接座定位块(8)上设有限位部(81)。本实用新型不仅能够提高铆接效率,还具有人工成本低和方便调节的优点。



1. 一种滑轮铆接装置,其特征在于:包括压力机(1),压力机(1)上连接有铆接上模(2),铆接上模(2)下方设置有与铆接上模(2)配合的铆接下模(3);所述铆接上模(2)包括与压力机(1)连接的固定板(4),固定板(4)上连接有两根竖直的铆接模(5);所述铆接下模(3)包括固定座(6),固定座(6)上设置有滑轮定位块(7)和位于滑轮定位块(7)一侧的连接座定位块(8);滑轮定位块(7)上设有两个滑轮定位孔(71),连接座定位块(8)上设有限位部(81)。

2. 根据权利要求1所述的一种滑轮铆接装置,其特征在于:所述滑轮定位块(7)远离连接座定位块(8)的一侧设置有位于固定座(6)上的滑动块(9),滑动块(9)中间连接有滑动杆(10);滑轮定位块(7)和连接座定位块(8)上均设有开孔,开孔均与滑动杆(10)套接;滑动块(9)上连接有滑轮限位块(11),滑轮限位块(11)上设有两个U型限位孔(111)。

3. 根据权利要求2所述的一种滑轮铆接装置,其特征在于:所述滑动块(9)两侧均连接有导向柱(12),滑轮定位块(7)上对应导向柱(12)位置处设有导向孔(73),导向柱(12)与导向孔(73)滑动连接。

4. 根据权利要求1、2或3所述的一种滑轮铆接装置,其特征在于:所述固定座(6)与连接座定位块(8)滑动连接。

一种滑轮铆接装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铆接装置,特别是一种滑轮铆接装置。

背景技术

[0002] 四轮的吊滑轮通过铆钉将滑轮进行铆接,使滑轮套接到连接座上而不会掉落。吊滑轮的铆接通过人工手拿铁锤敲击铆钉进行铆接,不仅需要对铆钉进行多次敲击才能完成铆接,还需分别对两个铆钉进行铆接,不仅铆接效率较低,而且人工成本较高。因此,现有的吊滑轮铆接装置存在铆接效率较低和人工成本较高的问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于,提供一种吊滑轮铆接装置。本实用新型不仅能提高铆接效率,还具有人工成本低的优点。

[0004] 本实用新型的技术方案:一种滑轮铆接装置,包括压力机,压力机上连接有铆接上模,铆接上模下方设置有与铆接上模配合的铆接下模;所述铆接上模包括与压力机连接的固定板,固定板上连接有两根竖直的铆接模;所述铆接下模包括固定座,固定座上设置有滑轮定位块和位于滑轮定位块一侧的连接座定位块;滑轮定位块上设有两个滑轮定位孔,连接座定位块上设有限位部。

[0005] 前述的一种滑轮铆接装置中,所述滑轮定位块远离连接座定位块的一侧设置有位于固定座上的滑动块,滑动块中间连接有滑动杆;滑轮定位块和连接座定位块上均设有开孔,开孔均与滑动杆套接;滑动块上连接有滑轮限位块,滑轮限位块上设有两个U型限位孔。

[0006] 前述的一种滑轮铆接装置中,所述滑动块两侧均连接有导向柱,滑轮定位块上对应导向柱位置处设有导向孔,导向柱与导向孔滑动连接。

[0007] 前述的一种滑轮铆接装置中,所述固定座与连接座定位块滑动连接。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型改进了现有的吊滑轮铆接装置,通过设置压力机,压力机带动铆接上模,使铆接上模和铆接下模配合,能够一次性将滑轮铆接成型,不仅省去工人敲击,减少人工成本,还能提高铆接效率。此外,本实用新型还通过设置滑轮限位块,能够对滑轮进行限位,避免铆接时滑轮发生倾斜,提高了铆接效果;通过设置导向柱对滑轮限位块进行导向,提高限位准确性,进而提高铆接效果;通过固定座与连接座定位块滑动连接,方便调节。因此,本实用新型不仅能够提高铆接效率,还具有人工成本低和方便调节的优点。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0010] 图2是铆接上模处的俯视图;

[0011] 图3是滑轮定位块的结构示意图;

[0012] 图4是连接座定位块的结构示意图。

[0013] 附图中的标记为:1-压力机,2-铆接上模,3-铆接下模,4-固定板,5-铆接模,6-固定座,7-滑轮定位块,71-滑轮定位孔,73-导向孔,8-连接座定位块,81-限位部,9-滑动块,10-滑动杆,11-滑轮限位块,111-U型限位孔,12-导向柱。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明,但并不作为对本实用新型限制的依据。

[0015] 实施例。一种滑轮铆接装置,构成如图1至4所示,包括压力机1,压力机1上连接有铆接上模2,铆接上模2下方设置有与铆接上模2配合的铆接下模3;所述铆接上模2包括与压力机1连接的固定板4,固定板4上连接有两根竖直的铆接模5;所述铆接下模3包括固定座6,固定座6上设置有滑轮定位块7和位于滑轮定位块7一侧的连接座定位块8;滑轮定位块7上设有两个滑轮定位孔71,连接座定位块8上设有限位部81。

[0016] 所述滑轮定位块7远离连接座定位块8的一侧设置有位于固定座6上的滑动块9,滑动块9中间连接有滑动杆10;滑轮定位块7和连接座定位块8上均设有开孔,开孔均与滑动杆10套接;滑动块9上连接有滑轮限位块11,滑轮限位块11上设有两个U型限位孔111;所述滑动块9两侧均连接有导向柱12,滑轮定位块7上对应导向柱12位置处设有导向孔73,导向柱12与导向孔73滑动连接;所述固定座6与连接座定位块8滑动连接。

[0017] 工作原理:使用时,将滑轮放置到铆接下模3的滑轮定位块7的滑轮定位孔71上,将连接座放置到连接座定位块8的限位部81上;拉动滑动杆10,使滑动块9往滑轮定位块7方向移动,使得滑动块9上的滑轮限位块11往滑轮定位块7方向移动U型限位孔111对滑轮进行限位,滑轮限位块11能够对滑轮进行限位,避免铆接时滑轮发生倾斜,提高了铆接效果;滑轮限位块11往滑轮定位块7方向移动时,导向柱12与导向孔73滑动对滑动块9进行导向,提高限位准确性,进而提高铆接效果;压力机1启动,压力机1往下移动带动铆接上模上的固定座6和铆接模5往下移动,移动到移动程度,铆接模5对铆钉进行挤压铆接,能够一次性将滑轮铆接成型,不仅省去工人敲击,减少人工成本,还能提高铆接效率;铆接完成后,压力机1复位,固定座6与连接座定位块8滑动连接,方便调节。

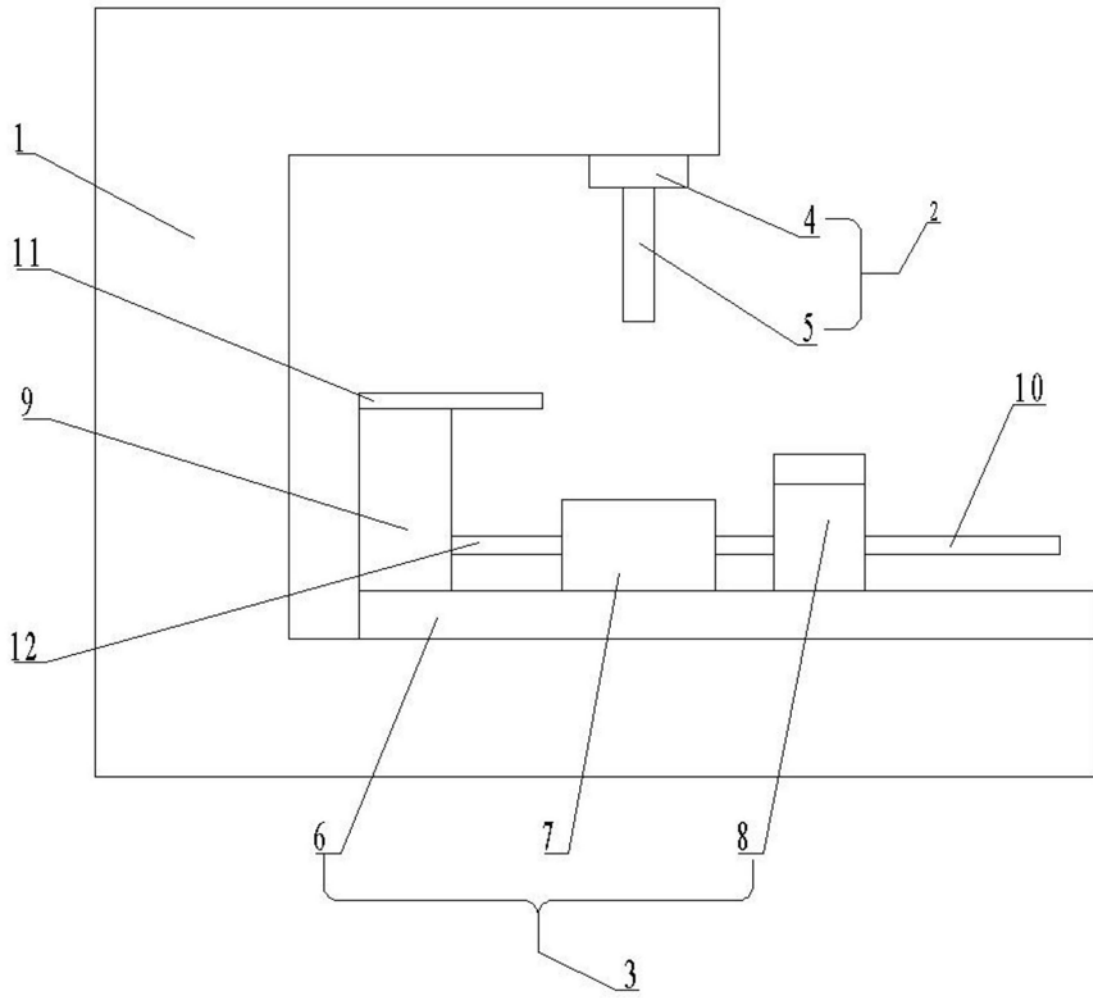


图1

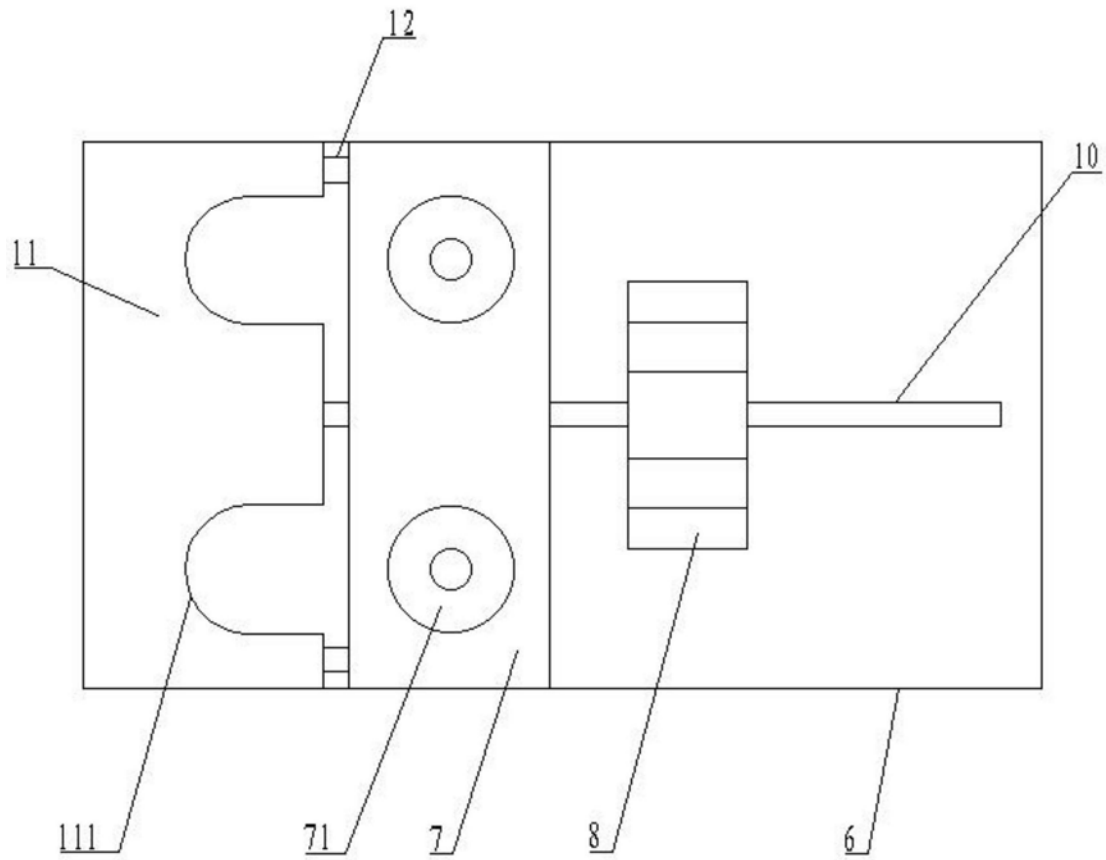


图2

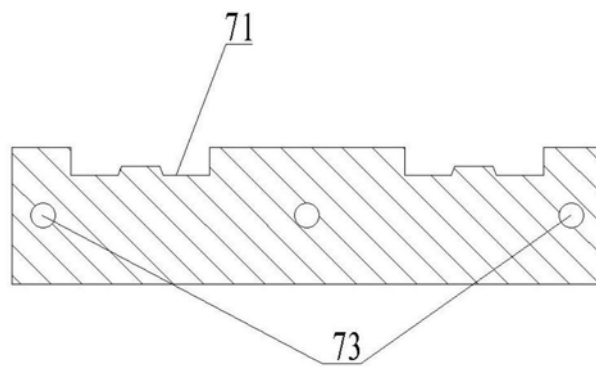


图3

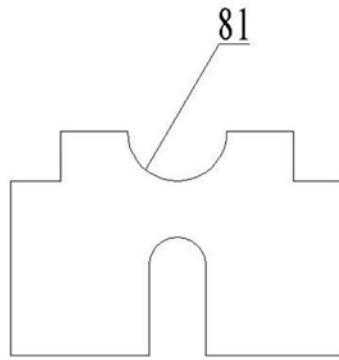


图4