



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203019603 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 26

(21) 申请号 201320055674. 2

(22) 申请日 2013. 01. 07

(73) 专利权人 象山星旗电器科技有限公司

地址 315725 浙江省象山县新桥镇东溪村

(72) 发明人 励春亚

(51) Int. Cl.

B29C 43/36(2006. 01)

B29C 43/18(2006. 01)

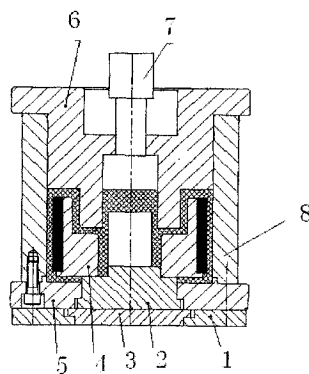
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种衬塑磁力泵转子衬包模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种衬塑磁力泵转子衬包模具,包括模套,在所述的模套内设有大压模,在所述的大压模内设有小压膜,所述模套的一端与大压模连接,所述的模套的另一端与底模连接,底模内设有芯模,所述的芯模下部设有抽板,所述的底模下部设有支撑板,所述的抽板与支撑板活动连接,金属嵌件首先安装于所述芯模上,并由所述芯模上的止口确定位置。本实用新型与现有技术相比,芯模下部设有抽板,底模下部设有支撑板,抽板与支撑板活动连接,金属嵌件首先安装于模具内的芯模上,并由芯模上的止口确定位置,转子衬包一次成型,不需要将小压模取出,不需要从外部进行塑料补充,降低了劳动强度,提高了生产效率,降低了成本。



1. 一种衬塑磁力泵转子衬包模具,其特征在于:包括模套,所述的模套内设有大压模,所述的大压模内设有小压膜,所述模套的一端与大压模连接,所述的模套的另一端与底模连接,底模内设有芯模,所述的芯模下部设有抽板,所述的底模下部设有支撑板,所述的抽板与支撑板活动连接,所述的芯模与大压模之间设有金属嵌件。

2. 根据权利要求1所述的一种衬塑磁力泵转子衬包模具,其特征在于:所述的芯模上设有止口,所述的金属嵌件设置在止口上。

3. 根据权利要求1所述的一种衬塑磁力泵转子衬包模具,其特征在于:所述的金属嵌件沿着大压模轴线对称设置。

4. 根据权利要求1所述的一种衬塑磁力泵转子衬包模具,其特征在于:所述的底模与模套通过螺栓连接。

一种衬塑磁力泵转子衬包模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及衬塑磁力泵转子衬包加工领域,特别涉及衬塑磁力泵转子衬包模具。

背景技术

[0002] 目前衬塑磁力泵转子衬包模具,需要在模具内设置两块小压模,且第一次压的小压模必须带螺纹,每一只转子内衬的金属嵌件也必须带螺纹。两块小压模都需加热,且要补充的塑料另外单独加热。压塑时金属嵌件要通过螺纹旋紧在小压模上,第一次压后通过旋动小压模上的对边将小压模取出,再将需要补充的塑料放入模套中,并将小压模也放入模套,由于这一系列操作时间很长,模套内的塑料可能会凝接硬化,与后加入的塑料产生层次,因此整套模具需再次放入烧结箱中加热后才能最终压制。

实用新型内容

[0003] 本实用新型需要解决的技术问题是提供一种衬塑磁力泵转子衬包模具以达到方便快捷的制造转子衬包的目的。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型的技术方案是,一种衬塑磁力泵转子衬包模具,包括模套,所述的模套内设有大压模,所述的大压模内设有小压膜,所述模套的一端与大压模连接,所述的模套的另一端与底模连接,底模内设有芯模,所述的芯模下部设有抽板,所述的底模下部设有支撑板,所述的抽板与支撑板活动连接,所述的芯模与大压模之间设有金属嵌件。

[0005] 所述的芯模上设有止口,所述的金属嵌件设置在止口上。

[0006] 所述的金属嵌件沿着大压模轴线对称设置。

[0007] 所述的底模与模套通过螺栓连接。

[0008] 本实用新型与现有技术相比,芯模下部设有抽板,底模下部设有支撑板,抽板与支撑板活动连接,芯模与大压模之间设有金属嵌件,转子衬包一次成型,不需要将小压模取出,不需要从外部进行塑料补充,降低了劳动强度,提高了生产效率,降低了成本。

附图说明

[0009] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型做进一步详细说明;

[0010] 图1为本实用新型结构示意图;

[0011] 在图1中,1、支撑板,2、芯模,3、抽板,4、金属嵌件,5、底模,6、大压模,7、小压模、8、模套。

具体实施方式

[0012] 如图1所示,一种衬塑磁力泵转子衬包模具,包括模套,所述的模套8内设有大压模6,所述的大压模6内设有小压膜7,所述模套8的一端与大压模6连接,所述的模套8的

另一端与底模 5 连接,底模 5 内设有芯模 2,所述的芯模 2 下部设有抽板 3,所述的底模 2 下部设有支撑板 1,所述的抽板 2 与支撑板 1 活动连接,所述的芯模 2 与大压模 6 之间设有金属嵌件 4。

[0013] 所述的芯模 2 上设有止口,所述的金属嵌件 4 设置在止口上。

[0014] 所述的金属嵌件 4 沿着大压模 6 轴线对称设置。

[0015] 所述的底模 5 与模套 8 通过螺栓连接。

[0016] 开始生产时,金属嵌件 4 首先安装于模具内的芯模 2 上,并由芯模 2 上的止口确定位置。将装好的模具放入烧结炉中加热。当模具里的塑料已达到熔化状态时,将模具搬运到四柱液压机上。首先将液压机顶压大压模 6,由于模具内部压力,小压模 7 自然浮起,小压模 7 下面形成一个小料腔。此时除金属嵌件 4 和芯模 2 接触位置的其余部位均被塑料紧紧包住。

[0017] 然后去除液压机压力,将抽板 3 抽出,再将液压机顶压小压模 7。由于芯模 2 失去支撑,在压力作用下自动下落至液压机平面,使芯模与支撑板平齐,小压模 7 下面小料腔的塑料在压力的作用下会流到并充满原先金属嵌件 4 和芯模 2 之间的位置,而金属嵌件 4 由于绝大部分部位被塑料紧紧包住,因此不会在塑料内部运动。小压模 7 受力下行接触到大压模 6 时就和大压模 6 一起承受液压机压力,此时,金属嵌件 4 所有位置均被塑料紧紧包住。压制一定时间后将模具放在液压机上空冷。完全冷却脱模后金属嵌件 4 就整体衬包了一层塑料。

[0018] 上面结合附图对本实用新型进行了示例性描述,显然本实用新型具体实现并不受上述方式的限制,只要采用了本实用新型的方法构思和技术方案进行的各种改进,或未经改进直接应用于其它场合的,均在本实用新型的保护范围之内。

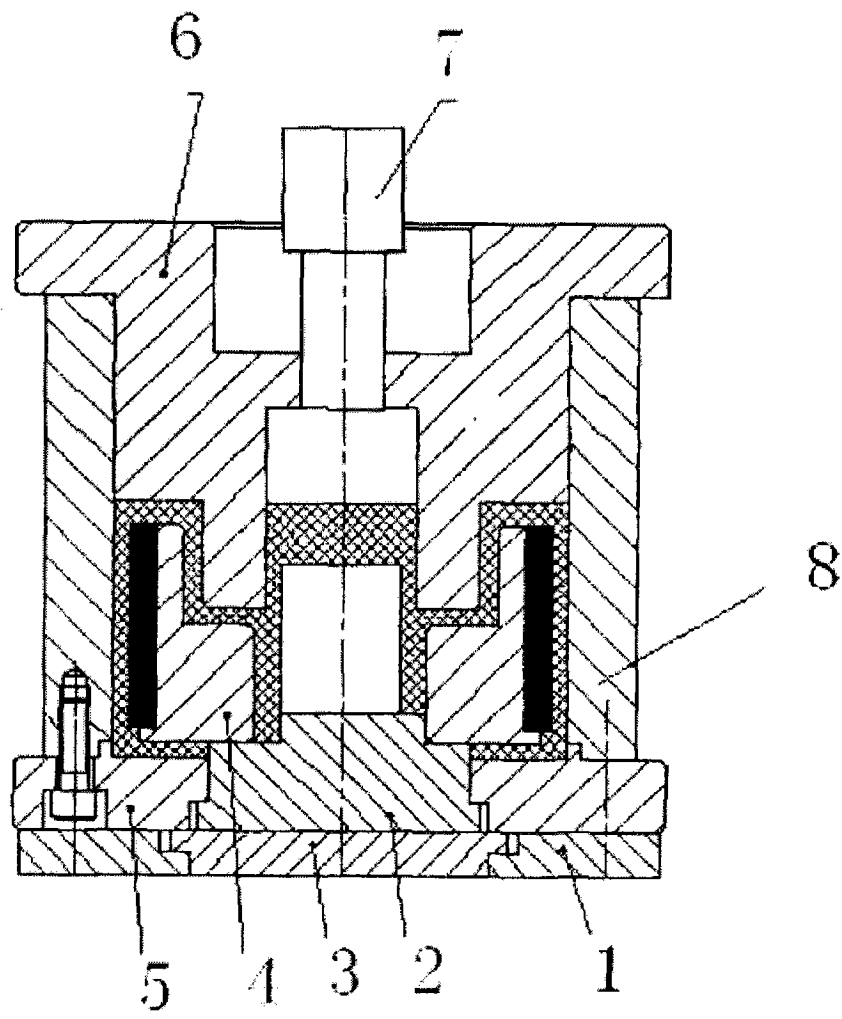


图 1