



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220862669 U

(45) 授权公告日 2024. 04. 30

(21) 申请号 202322541737.1

(22) 申请日 2023.09.19

(73) 专利权人 洛阳龙跃机械制造有限公司

地址 471000 河南省洛阳市洛龙区龙门石窟街道槐庄村北路016号

(72) 发明人 翟洪标 蒋卫东

(74) 专利代理机构 湖南晓德专利代理事务所
(普通合伙) 43281

专利代理师 王兴

(51) Int. Cl.

B22C 9/24 (2006.01)

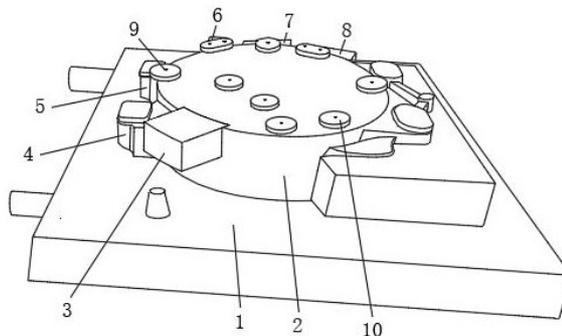
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种空轨电机压圈用模具

(57) 摘要

一种空轨电机压圈用模具,涉及浇注模具技术领域,主体架上安装有模具主体,且模具主体的内腔与主体架的内腔相通,所述模具主体上设有若干个滑动槽,且若干个滑动槽内分别滑动连接有第一活动模具、第二活动模具、第三活动模具、第四活动模具、第五活动模具和第六活动模具,所述模具主体位于主体架的中心位置,所述模具主体上设有若干个限位杆;本实用新型所述的一种空轨电机压圈用模具,为一体化浇注,减少工作人员对芯子的拼装,同时浇注出的空轨电机压圈上也不会出现毛刺的现象,一体化浇注出的空轨电机压圈精度比芯子拼装浇注的空轨电机压圈精度要高,同时不会出现芯子拼装浇注时的焊接纹路,提高零部件外形的美观。



1. 一种空轨电机压圈用模具,包括主体架(1),其特征是:所述主体架(1)上安装有模具主体(2),且模具主体(2)的内腔与主体架(1)的内腔相通,所述模具主体(2)上设有若干个滑动槽,且若干个滑动槽内分别滑动连接有第一活动模具(3)、第二活动模具(4)、第三活动模具(5)、第四活动模具(6)、第五活动模具(7)和第六活动模具(8)。

2. 根据权利要求1所述的空轨电机压圈用模具,其特征是:所述模具主体(2)位于主体架(1)的中心位置。

3. 根据权利要求1所述的空轨电机压圈用模具,其特征是:所述模具主体(2)上设有若干个限位杆(9),且限位杆(9)的位置与滑动槽的位置相对应,所述限位杆(9)上滑动连接有按压板(10),若干个按压板(10)分别与第一活动模具(3)、第二活动模具(4)、第三活动模具(5)、第四活动模具(6)、第五活动模具(7)和第六活动模具(8)接触连接。

4. 根据权利要求1所述的空轨电机压圈用模具,其特征是:所述模具主体(2)上的若干个滑动槽内分别设有卡接架,所述第一活动模具(3)、第二活动模具(4)、第三活动模具(5)、第四活动模具(6)、第五活动模具(7)和第六活动模具(8)上分别设有卡接块,且第一活动模具(3)、第二活动模具(4)、第三活动模具(5)、第四活动模具(6)、第五活动模具(7)和第六活动模具(8)分别通过卡接块与卡接架滑动连接。

5. 根据权利要求1所述的空轨电机压圈用模具,其特征是:所述主体架(1)两侧的架壁上分别固定连接有两个吊装杆。

6. 根据权利要求1所述的空轨电机压圈用模具,其特征是:所述主体架(1)上设有等距排列的支撑块。

一种空轨电机压圈用模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及浇注模具技术领域,尤其是涉及一种空轨电机压圈用模具。

背景技术

[0002] 现有的空轨电机压圈在加工过程中都是将多个芯子放置到模具内,然后按照工件的尺寸要求,将芯子进行拼装,使得芯子之间的缝隙满足要求,在芯子拼装完成后,再进行浇注,浇注时,浇注液在芯子之间的缝隙内流动填满,冷却固化成型制得工件;但是浇注成型的工件上会产生很多的毛刺,需要工作人员后期对毛刺进行清理,增加工作人员的工作量,同时拼装用的芯子加工精度要求很高,加大了残次品的概率。

实用新型内容

[0003] 为了克服背景技术中的不足,本实用新型公开了一种空轨电机压圈用模具,本实用新型为一体化浇注,减少工作人员对芯子的拼装,同时浇注出的空轨电机压圈上也不会出现毛刺的现象,一体化浇注出的空轨电机压圈精度比芯子拼装浇注的空轨电机压圈精度要高,同时不会出现芯子拼装浇注时的焊接纹路,提高零部件外形的美观。

[0004] 为了实现所述实用新型目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 一种空轨电机压圈用模具,包括主体架,所述主体架上安装有模具主体,且模具主体的内腔与主体架的内腔相通,所述模具主体上设有若干个滑动槽,且若干个滑动槽内分别滑动连接有第一活动模具、第二活动模具、第三活动模具、第四活动模具、第五活动模具和第六活动模具。

[0006] 所述模具主体位于主体架的中心位置。

[0007] 所述模具主体上设有若干个限位杆,且限位杆的位置与滑动槽的位置相对应,所述限位杆上滑动连接有按压板,若干个按压板分别与第一活动模具、第二活动模具、第三活动模具、第四活动模具、第五活动模具和第六活动模具接触连接。

[0008] 所述模具主体上的若干个滑动槽内分别设有卡接架,所述第一活动模具、第二活动模具、第三活动模具、第四活动模具、第五活动模具和第六活动模具上分别设有卡接块,且第一活动模具、第二活动模具、第三活动模具、第四活动模具、第五活动模具和第六活动模具分别通过卡接块与卡接架滑动连接。

[0009] 所述主体架两侧的架壁上分别固定连接有两个吊装杆。

[0010] 所述主体架上设有等距排列的支撑块。

[0011] 由于采用了上述技术方案,本实用新型具有如下有益效果:

[0012] 本实用新型所述的一种空轨电机压圈用模具,为一体化浇注,减少工作人员对芯子的拼装,同时浇注出的空轨电机压圈上也不会出现毛刺的现象,一体化浇注出的空轨电机压圈精度比芯子拼装浇注的空轨电机压圈精度要高,同时不会出现芯子拼装浇注时的焊接纹路,提高零部件外形的美观。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的立体结构示意图；

[0014] 1、主体架；2、模具主体；3、第一活动模具；4、第二活动模具；5、第三活动模具；6、第四活动模具；7、第五活动模具；8、第六活动模具；9、限位杆；10、按压板。

具体实施方式

[0015] 通过下面的实施例可以详细的解释本实用新型,公开本实用新型的目的旨在保护本实用新型范围内的一切技术改进。

[0016] 结合附图1所述的一种空轨电机压圈用模具,包括主体架1,所述主体架1上安装有模具主体2,且模具主体2的内腔与主体架1的内腔相通,所述模具主体2上设有若干个滑动槽,且若干个滑动槽内分别滑动连接有第一活动模具3、第二活动模具4、第三活动模具5、第四活动模具6、第五活动模具7和第六活动模具8,通过模具主体2、第一活动模具3、第二活动模具4、第三活动模具5、第四活动模具6、第五活动模具7和第六活动模具8对零部件进行浇注。

[0017] 所述模具主体2位于主体架1的中心位置。

[0018] 所述模具主体2上设有若干个限位杆9,且限位杆9的位置与滑动槽的位置相对应,所述限位杆9上滑动连接有按压板10,若干个按压板10分别与第一活动模具3、第二活动模具4、第三活动模具5、第四活动模具6、第五活动模具7和第六活动模具8接触连接,方便工作人员对第一活动模具3、第二活动模具4、第三活动模具5、第四活动模具6、第五活动模具7和第六活动模具8进行分开拆卸或统一拆卸。

[0019] 所述模具主体2上的若干个滑动槽内分别设有卡接架,所述第一活动模具3、第二活动模具4、第三活动模具5、第四活动模具6、第五活动模具7和第六活动模具8上分别设有卡接块,且第一活动模具3、第二活动模具4、第三活动模具5、第四活动模具6、第五活动模具7和第六活动模具8分别通过卡接块与卡接架滑动连接。

[0020] 所述主体架1两侧的架壁上分别固定连接有两个吊装杆。

[0021] 所述主体架1上设有等距排列的支撑块,避免两个模具堆叠在一起时,下侧的模具破坏上侧模具的内腔。

[0022] 所述的一种空轨电机压圈用模具,在使用的时候,通过主体架1上的吊装杆对空轨电机压圈用模具的位置进行移动,并根据需要铸造空轨电机压圈的形状对模具主体2的整体进行调整,拔出与第一活动模具3、第二活动模具4、第三活动模具5、第四活动模具6、第五活动模具7和第六活动模具8相对应的按压板10,可对第一活动模具3、第二活动模具4、第三活动模具5、第四活动模具6、第五活动模具7和第六活动模具8进行拆卸和安装,然后将浇注用的溶液注入到模具主体2内,使空轨电机压圈一体化成型。

[0023] 本实用新型未详述部分为现有技术,尽管结合优选实施方案具体展示和介绍了本实用新型,具体实现该技术方案方法和途径很多,以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,但所属领域的技术人员应该明白,在不脱离所附权利要求书所限定的本实用新型的精神和范围内,在形式上和细节上可以对本实用新型做出各种变化,均为本实用新型的保护范围。

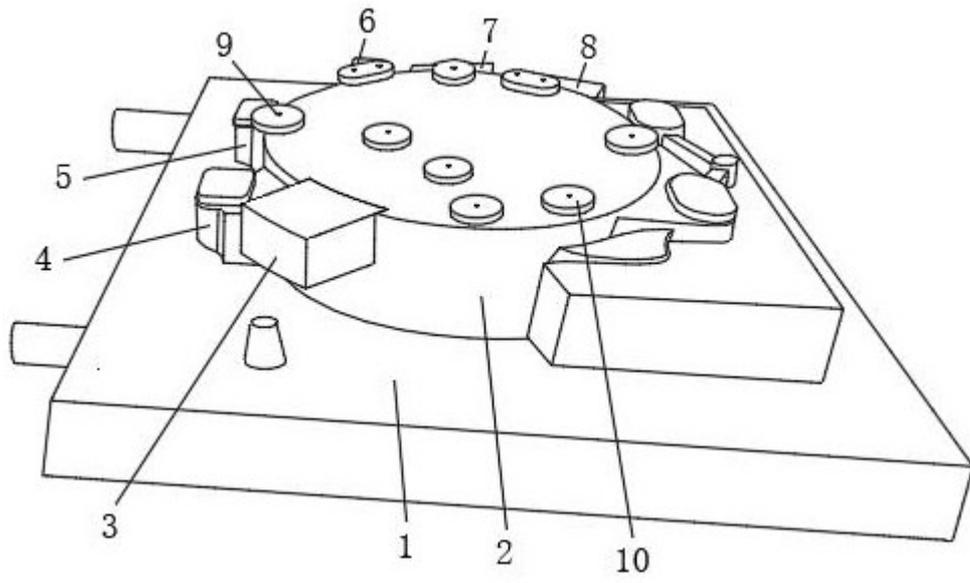


图 1