



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220138920 U

(45) 授权公告日 2023. 12. 05

(21) 申请号 202321578263.1

(22) 申请日 2023.06.20

(73) 专利权人 安固集团有限公司

地址 325200 浙江省温州市瑞安市锦湖街
道沿江西路509号

(72) 发明人 陈辉 陈炜炜 喻洪权 郑道武

(74) 专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限
公司 33241

专利代理师 林元良

(51) Int. Cl.

H01R 43/06 (2006.01)

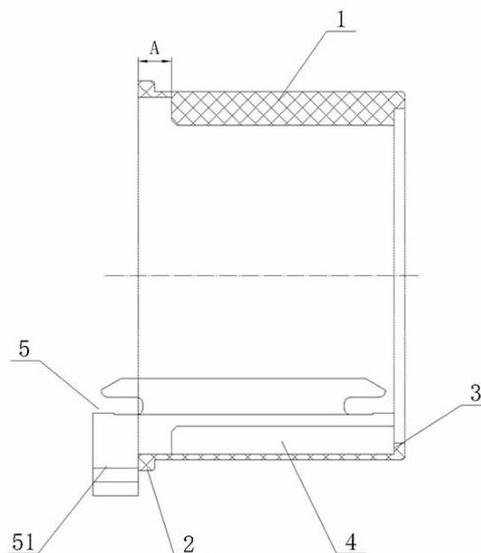
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

节省电木粉用料的排片塑料套

(57) 摘要

本实用新型公开了一种节省电木粉用料的排片塑料套,包括圆筒形塑料壳体,其特征在于:圆筒形塑料壳体的顶端设有外法兰凸缘,圆筒形塑料壳体的底端设有内法兰凸缘,圆筒形塑料壳体的内壁圆周均布有条形肋板,条形肋板竖向设置并且上下等厚,条形肋板的顶端与圆筒形塑料壳体的顶端之间相隔一定高度距离A,条形肋板的底端与内法兰凸缘的上端面相连。本实用新型用于换向器生产制作过程中的换向铜排的排片工序,利用本实用新型的排片塑料套对换向铜排进行排片,可节约换向器在压塑模具内进行压制成型时的电木粉材料的用料,有效降低换向器制作成本,也便于后续换向器外圆表面的清理。



1. 节省电木粉用料的排片塑料套,包括圆筒形塑料壳体,其特征在于:圆筒形塑料壳体的顶端设有外法兰凸缘,圆筒形塑料壳体的底端设有内法兰凸缘,圆筒形塑料壳体的内壁圆周均布设有条形肋板,条形肋板竖向设置并且上下等厚,条形肋板的顶端与圆筒形塑料壳体的顶端之间相隔一定高度距离A,条形肋板的底端与内法兰凸缘的上端面相连。

2. 如权利要求1所述的节省电木粉用料的排片塑料套,其特征在于:内法兰凸缘的上端面与外法兰凸缘的上端面之间的距离等于换向铜排在焊线台阶以下的整个高度,所述高度距离A等于换向器绝缘槽的顶部与换向铜排焊线台阶下端面之间的不开槽距离。

3. 如权利要求1或2所述的节省电木粉用料的排片塑料套,其特征在于:所述圆筒形塑料壳体、外法兰凸缘、内法兰凸缘和条形肋板一体注塑成型。

节省电木粉用料的排片塑料套

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种换向器生产制作过程中的用于换向铜排排片的排片塑料套。

背景技术

[0002] 在换向器的生产制作过程中,槽型换向器的换向铜排的排片工序是要将一片片独立的换向铜排插接到排片塑料套内以形成整齐排列,然后将排片塑料套和换向铜排一起放到压塑模具的模腔内,与电木粉一起进行换向器产品的压制成型,换向器在压制成型后,要褪去排片塑料套,褪去排片塑料套后,换向器在换向铜排的焊线台阶下端面一定高度距离内的外圆表面往往会留有较多的电木粉多余残留,这些电木粉多余残留不仅造成了电木粉材料使用的浪费,增加了换向器的制作成本,同时这些电木粉多余残留在换向器绝缘槽的铣削加工时也不能被去除(因为铣刀具有一定的外圆直径,在绝缘槽加工时不能将绝缘槽直接开到换向铜排的焊线台阶下端面),也增加了后续的换向器外圆表面的清理工作。

发明内容

[0003] 针对现有技术存在的问题,本实用新型的目的在于提供一种可节约换向器在压塑模具内进行压制成型时的电木粉材料的用料,有效降低换向器制作成本,也便于后续换向器外圆表面清理的排片塑料套。

[0004] 本实用新型是采取如下技术方案来完成的:

[0005] 节省电木粉用料的排片塑料套,包括圆筒形塑料壳体,其特征在于:圆筒形塑料壳体的顶端设有外法兰凸缘,圆筒形塑料壳体的底端设有内法兰凸缘,圆筒形塑料壳体的内壁圆周均布设有条形肋板,条形肋板竖向设置并且上下等厚,条形肋板的顶端与圆筒形塑料壳体的顶端之间相隔一定高度距离A,条形肋板的底端与内法兰凸缘的上端面相连。

[0006] 内法兰凸缘的上端面与外法兰凸缘的上端面之间的距离等于换向铜排在焊线台阶以下的整个高度,所述高度距离A等于换向器绝缘槽的顶部与换向铜排焊线台阶下端面之间的不开槽距离。

[0007] 采用上述技术方案的排片塑料套对换向铜排进行排片后,换向铜排的焊线台阶以下的整个高度都在圆筒形塑料壳体的内孔包围内,由于圆筒形塑料壳体对高度距离A范围内的换向器外圆进行了整体遮拦,所以随后的换向铜排在压塑模具模腔内与电木粉一起进行的换向器产品的压制成型过程中,高度距离A范围内的换向器外圆就不会出现电木粉多余残留,不仅节约了电木粉材料的使用量,降低了换向器的制作成本,也便于后续换向器外圆表面清理。

[0008] 作为优选的技术方案:所述圆筒形塑料壳体、外法兰凸缘、内法兰凸缘和条形肋板一体注塑成型。

附图说明

[0009] 本实用新型有以下附图:

[0010] 图1为本实用新型的排片塑料套的立体结构图；

[0011] 图2为本实用新型在对换向铜排进行排片工作时的示意图。

具体实施方式

[0012] 如图所示,本实用新型的节省电木粉用料的排片塑料套,包括圆筒形塑料壳体1,圆筒形塑料壳体1的顶端设有外法兰凸缘2,外法兰凸缘2用于换向铜排焊线台阶51下端面的定位,圆筒形塑料壳体1的底端设有内法兰凸缘3,内法兰凸缘3用于换向铜排5底部的定位,即内法兰凸缘3的上端面与外法兰凸缘2的上端面之间的距离正好等于换向铜排5在焊线台阶51以下的整个高度,圆筒形塑料壳体1的内壁圆周均布设有多个的条形肋板4,条形肋板4竖向设置并且上下等厚,条形肋板4的顶端与圆筒形塑料壳体1的顶端之间相隔一定高度距离A,该高度距离A等于换向器绝缘槽的顶部与换向铜排焊线台阶下端面之间的不开槽距离,条形肋板4的底端与内法兰凸缘3的上端面相连,即条形肋板4的高度正好等于换向器绝缘槽的开槽高度,圆筒形塑料壳体1、外法兰凸缘2、内法兰凸缘3和条形肋板4一体注塑成型。

[0013] 本实用新型是这样实现其技术效果的(见图2):换向铜排5在排片塑料套内进行排片后,换向铜排的焊线台阶51以下的整个高度都在圆筒形塑料壳体1的内孔包围内,外法兰凸缘2的上端面与换向铜排焊线台阶51的下端面贴紧接触,内法兰凸缘3的上端面与换向铜排5底部贴紧接触,这样一来,圆筒形塑料壳体对高度距离A范围内的换向器外圆进行了整体遮拦,这样一来,在与电木粉一起进行压制成型后,高度距离A范围内的换向器外圆就不会出现电木粉多余残留,从而节约了电木粉材料的使用量,也便于后续换向器外圆的表面清理。

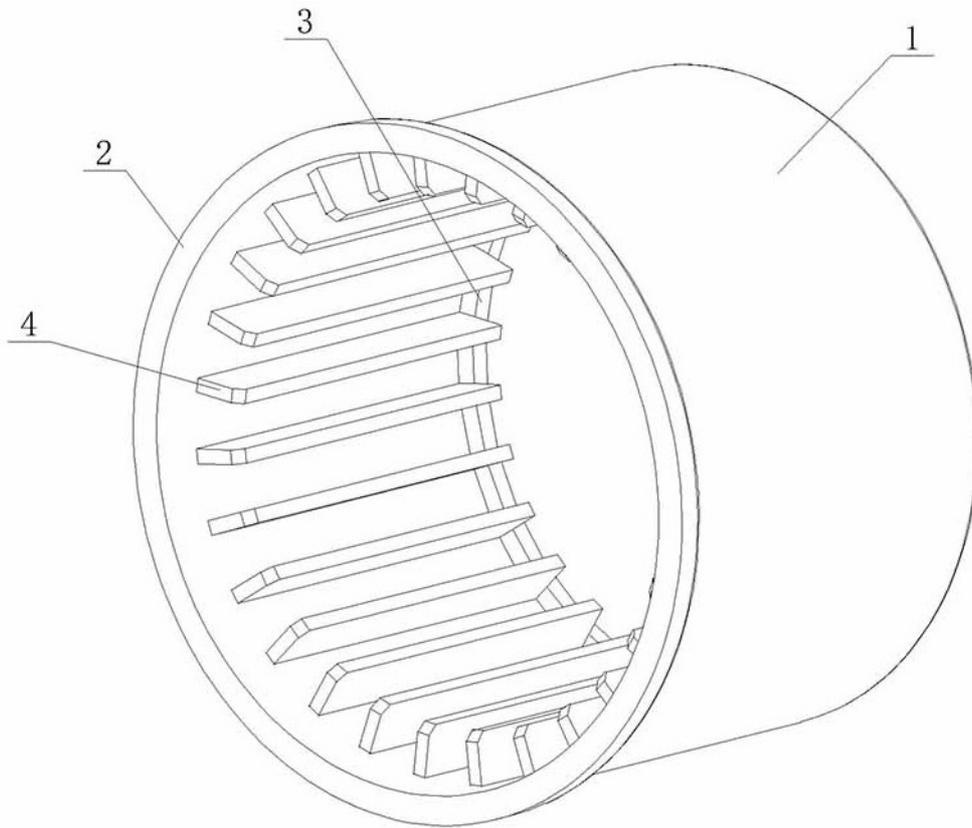


图1

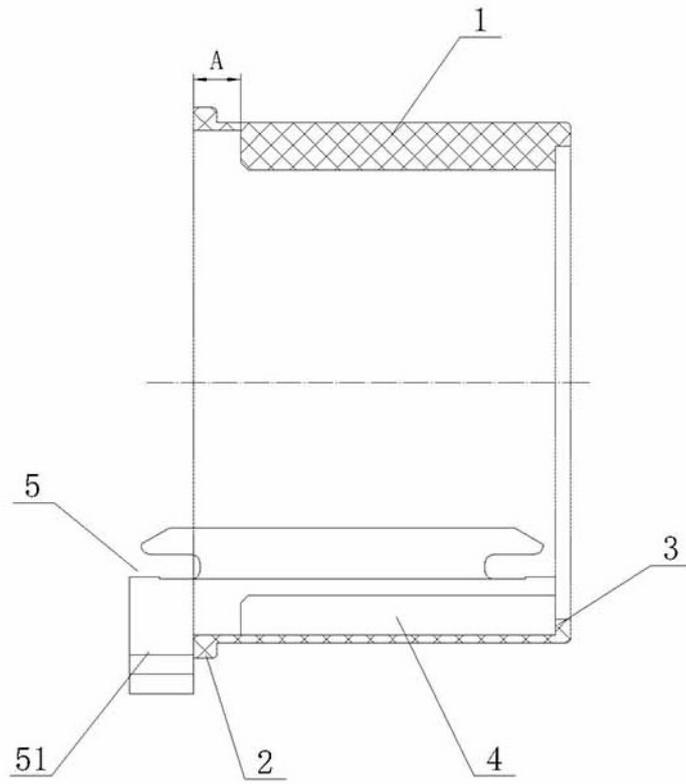


图2