(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203592556 U
(45)授权公告日 2014.05.14

(21)申请号 201320685002.X

(22)申请日 2013.11.01

(73)专利权人 安徽龙磁科技股份有限公司
地址 230011 安徽省合肥市徽州大道 418 号金万通大厦 22 楼

(72)发明人 李春生

(74)专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112
代理人 方琦

(51)Int.Cl.
B28B 7/02(2006.01)

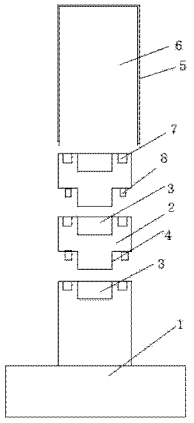
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种尺寸可调式磁坯成型凸模结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种尺寸可调式磁坯成型凸模结构，其特征在于：包括有截面为倒 T 型的模座，所述模座上可依次配合安装有多个相互叠加的模芯，所述模座的竖直段上端面中部设有定位凹槽，所述模芯的下端面中部设有与定位凹槽配合的定位凸台，所述模芯的上端面中部也设有定位凹槽，所述模芯外套着有与其配合的模套，所述模套外涂有润滑隔离层，其厚度为 3-7μm。本实用新型结构设计合理，可根据需要加工不同的型号的产品，只需要添加或减少模芯，不需要整体更换，通用性能好，降低了生产成本，同时成型过程中磁粉不容易出现粘模现象，减少了人工清理次数，人工劳动强度小、省时省力，保证了正常的生产效率。



CN 203592556 U

1. 一种尺寸可调式磁坯成型凸模结构，其特征在于：包括有截面为倒 T 型的模座，所述模座上可依次配合安装有多个相互叠加的模芯，所述模座的竖直段上端面中部设有定位凹槽，所述模芯的下端面中部设有与定位凹槽配合的定位凸台，所述模芯的上端面中部也设有定位凹槽，所述模芯外套着有与其配合的模套，所述模套外涂有润滑隔离层，其厚度为 3-7μm。

2. 根据权利要求 1 所述的尺寸可调式磁坯成型凸模结构，其特征在于：所述的定位凹槽的周边的模芯和模座竖直段的上端面上分别分布有定位孔，所述模芯上分布有与定位孔配合的定位凸起。

一种尺寸可调式磁坯成型凸模结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及成型模具领域，尤其涉及一种尺寸可调式磁坯成型凸模结构。

背景技术

[0002] 在磁坯成型成磁瓦或磁环的过程中，模具是必要的设备，而已有的模具结构简单，其每个模具只能加工单一型号的产品，不能通用，同时成型过程中，磁粉容易出现粘模现象，需人工即时清理，人工劳动强度大、费时费力，影响了正常的生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了弥补已有技术的不足，提供了一种尺寸可调式磁坯成型凸模结构。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的：

[0005] 一种尺寸可调式磁坯成型凸模结构，其特征在于：包括有截面为倒 T 型的模座，所述模座上可依次配合安装有多个相互叠加的模芯，所述模座的竖直段上端面中部设有定位凹槽，所述模芯的下端面中部设有与定位凹槽配合的定位凸台，所述模芯的上端面中部也设有定位凹槽，所述模芯外套着有与其配合的模套，所述模套外涂有润滑隔离层，其厚度为 3-7μm。

[0006] 所述的定位凹槽的周边的模芯和模座竖直段的上端面上分别分布有定位孔，所述模芯上分布有与定位孔配合的定位凸起。

[0007] 通过相互叠加的模芯的结构设计，可根据需要加工不同的型号的产品，只需要添加或减少模芯以及相应的模套即可，不需要整体更换，通用性能好，降低了生产成本，同时通过模套上的润滑隔离层的结构设计，在成型过程中，磁粉不容易出现粘模现象，减少了人工清理次数，人工劳动强度小、省时省力，保证了正常的生产效率。

[0008] 本实用新型的优点是：

[0009] 本实用新型结构设计合理，可根据需要加工不同的型号的产品，只需要添加或减少模芯，不需要整体更换，通用性能好，降低了生产成本，同时成型过程中 磁粉不容易出现粘模现象，减少了人工清理次数，人工劳动强度小、省时省力，保证了正常的生产效率。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型爆炸结构示意图。

具体实施方式

[0011] 参见附图，一种尺寸可调式磁坯成型凸模结构，包括有截面为倒 T 型的模座 1，模座 1 上可依次配合安装有多个相互叠加的模芯 2，模座 1 的竖直段上端面中部设有定位凹槽 3，模芯 2 的下端面中部设有与定位凹槽 3 配合的定位凸台 4，模芯 2 的上端面中部也设有定位凹槽 3，模芯 2 外套着有与其配合的模套 5，模套 5 外涂有润滑隔离层 6，其厚度为 3-7μm。

所述的定位凹槽 3 的周边的模芯 2 和模座 1 竖直段的上端面上分别分布有定位孔 7，模芯 2 上分布有与定位孔 7 配合的定位凸起 8。

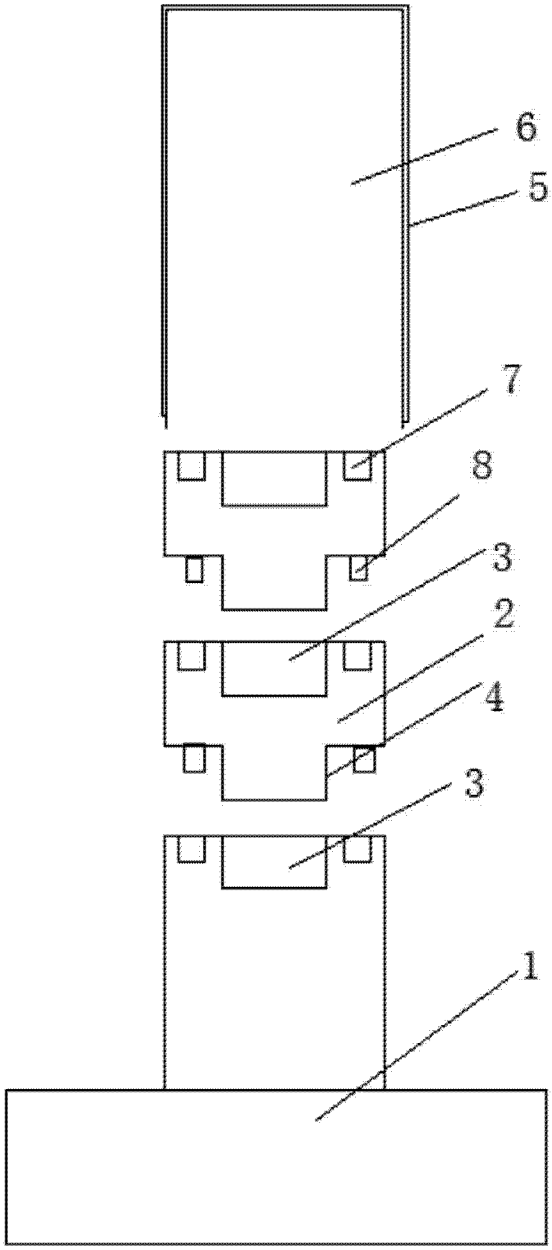


图 1