



(21) 申请号 202322498928.4

(22) 申请日 2023.09.14

(73) 专利权人 巢湖宜安云海科技有限公司

地址 238000 安徽省合肥市巢湖市夏阁镇
竹柯村委会

(72) 发明人 高兵 刘桂柱

(74) 专利代理机构 安徽知藏知识产权代理事务
所(普通合伙) 34303

专利代理师 沈强玉

(51) Int.Cl.

B21D 22/02 (2006.01)

B21D 45/02 (2006.01)

B21D 37/04 (2006.01)

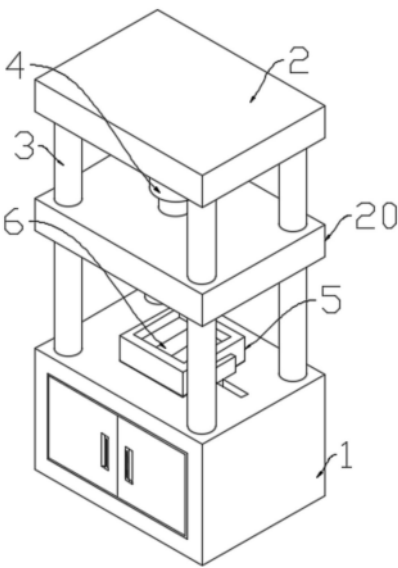
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种电机外壳底座挤压成型设备

(57) 摘要

本实用新型提供一种电机外壳底座挤压成型设备,包括设置块,所述设置块的内部安装有安装架,所述安装架的侧面安装有移动块,所述移动块的一侧转动安装有连接杆,所述安装架的上侧安装有液压杆一,所述液压杆一的上侧安装有连接件,所述连接件的上侧安装有推块,所述连接杆的一端转动安装在连接件的侧面,所述设置块的内部安装有双向螺纹杆,所述双向螺纹杆的侧面安装有限制块,所述双向螺纹杆的侧面螺纹连接有限制件,所述限制件的内部贯穿有滑动杆一;本实用新型通过操控液压杆一,使得液压杆一带动连接件移动,使得连接件带动推块移动,使得推块可以方便的将成型的电机外壳底座取出。



1. 一种电机外壳底座挤压成型设备,包括设置块(1),其特征在于:所述设置块(1)的内部安装有安装架(15),所述安装架(15)的侧面安装有移动块(16),所述移动块(16)的一侧转动安装有连接杆(17),所述安装架(15)的上侧安装有液压杆一(18),所述液压杆一(18)的上侧安装有连接件(19),所述连接件(19)的上侧安装有推块(6),所述连接杆(17)的一端转动安装在连接件(19)的侧面。

2. 如权利要求1所述一种电机外壳底座挤压成型设备,其特征在于:所述设置块(1)的内部安装有双向螺纹杆(8),所述双向螺纹杆(8)的侧面安装有限制块(9),所述双向螺纹杆(8)的侧面螺纹连接有限制件(14),所述限制件(14)的内部贯穿有滑动杆一(13),所述限制件(14)的一端安装在模具(5)的一侧,所述双向螺纹杆(8)的侧面安装有蜗轮(10),所述蜗轮(10)的一侧安装有蜗杆(11)。

3. 如权利要求1所述一种电机外壳底座挤压成型设备,其特征在于:所述设置块(1)的上侧安装有滑杆(3),所述滑杆(3)的上端安装有顶板(2),所述顶板(2)的下侧安装有液压杆二(4),所述液压杆二(4)的下侧安装有压块(20),所述压块(20)安装在滑杆(3)的侧面。

4. 如权利要求2所述一种电机外壳底座挤压成型设备,其特征在于:所述蜗轮(10)的一端安装有驱动电机(12),所述驱动电机(12)安装在设置块(1)的内壁上。

5. 如权利要求2所述一种电机外壳底座挤压成型设备,其特征在于:所述滑动杆一(13)和限制件(14)的数量均有两个,且关于模具(5)相对安装。

6. 如权利要求1所述一种电机外壳底座挤压成型设备,其特征在于:所述移动块(16)和连接杆(17)的数量有两个,且关于连接件(19)相对安装。

一种电机外壳底座挤压成型设备

技术领域

[0001] 本实用新型属于挤压成型设备技术领域,具体地说是一种电机外壳底座挤压成型设备。

背景技术

[0002] 电机外壳底座是电机的重要组成部分之一,现有的电机外壳底座挤压成型设备在挤压成型后,部分底座在成型后取出较为困难,同时对挤压模具进行更换时,操作比较繁琐,需要拧动多个螺栓才能满足对模具的拆卸固定。

[0003] 综上,因此本实用新型提供了一种电机外壳底座挤压成型设备,以解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供一种电机外壳底座挤压成型设备,以解决现有技术中部分底座在成型后取出较为困难等问题。

[0005] 一种电机外壳底座挤压成型设备,包括设置块,所述设置块的内部安装有安装架,所述安装架的侧面安装有移动块,所述移动块的一侧转动安装有连接杆,所述安装架的上侧安装有液压杆一,所述液压杆一的上侧安装有连接件,所述连接件的上侧安装有推块,所述连接杆的一端转动安装在连接件的侧面。

[0006] 进一步的,所述设置块的内部安装有双向螺纹杆,所述双向螺纹杆的侧面安装有限制块,所述双向螺纹杆的侧面螺纹连接有限制件,所述限制件的内部贯穿有滑动杆一,所述限制件的一端安装在模具的一侧,所述双向螺纹杆的侧面安装有蜗轮,所述蜗轮的一侧安装有蜗杆。

[0007] 进一步的,所述设置块的上侧安装有滑杆,所述滑杆的上端安装有顶板,所述顶板的下侧安装有液压杆二,所述液压杆二的下侧安装有压块,所述压块安装在滑杆的侧面。

[0008] 进一步的,所述蜗轮的一端安装有驱动电机,所述驱动电机安装在设置块的内壁上。

[0009] 进一步的,所述滑动杆一和限制件的数量均有两个,且关于模具相对安装。

[0010] 进一步的,所述移动块和连接杆的数量有两个,且关于连接件相对安装。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0012] 1、本实用新型通过操控液压杆一,使得液压杆一带动连接件移动,使得连接件带动推块移动,使得推块可以方便的将成型的电机外壳底座取出。

[0013] 2、本实用新型通过操控驱动电机,使得驱动电机的输出端带动蜗杆转动,使得蜗杆带动蜗轮转动,使得蜗轮带动双向螺纹杆转动,使得双向螺纹杆带动限制件在滑动杆一移动,使得限制件解开对模具的限制,方便对模具进行更换。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型一种电机外壳底座挤压成型设备的立体示意图。

[0015] 图2是本实用新型一种电机外壳底座挤压成型设备的剖面示意图。

[0016] 图3是本实用新型一种电机外壳底座挤压成型设备的剖面示意图。

[0017] 图中：

[0018] 1、设置块；2、顶板；3、滑杆；4、液压杆二；5、模具；6、推块；8、双向螺纹杆；9、限制块；10、蜗轮；11、蜗杆；12、驱动电机；13、滑动杆一；14、限制件；15、安装架；16、移动块；17、连接杆；18、液压杆一；19、连接件；20、压块。

具体实施方式

[0019] 下面结合附图和实施例对本实用新型的实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型，但不能用来限制本实用新型的范围。

[0020] 如图1至图3所示，本实用新型提供一种电机外壳底座挤压成型设备，包括设置块1，所述设置块1的内部安装有安装架15，所述安装架15的侧面安装有移动块16，所述移动块16的一侧转动安装有连接杆17，所述安装架15的上侧安装有液压杆一18，所述液压杆一18的上侧安装有连接件19，所述连接件19的上侧安装有推块6，所述连接杆17的一端转动安装在连接件19的侧面，通过操控液压杆一18，使得液压杆一18带动连接件19移动，使得连接件19带动推块6移动，使得推块6可以方便的将成型的电机外壳底座取出。

[0021] 其中，所述设置块1的内部安装有双向螺纹杆8，所述双向螺纹杆8的侧面安装有限制块9，所述双向螺纹杆8的侧面螺纹连接有限制件14，所述限制件14的内部贯穿有滑动杆一13，所述限制件14的一端安装在模具5的一侧，所述双向螺纹杆8的侧面安装有蜗轮10，所述蜗轮10的一侧安装有蜗杆11，通过操控驱动电机12，使得驱动电机12的输出端带动蜗杆11转动，使得蜗杆11带动蜗轮10转动，使得蜗轮10带动双向螺纹杆8转动，使得双向螺纹杆8带动限制件14在滑动杆一13移动，使得限制件14解开对模具5的限制，方便对模具5进行更换。

[0022] 其中，所述设置块1的上侧安装有滑杆3，所述滑杆3的上端安装有顶板2，所述顶板2的下侧安装有液压杆二4，所述液压杆二4的下侧安装有压块20，所述压块20安装在滑杆3的侧面，通过设置滑杆3、液压杆二4和压块20，方便对电机外壳底座进行挤压。

[0023] 其中，所述蜗轮10的一端安装有驱动电机12，所述驱动电机12安装在设置块1的内壁上，通过设置驱动电机12，使得装置可以方便对模具5进行更换。

[0024] 其中，所述滑动杆一13和限制件14的数量均有两个，且关于模具5相对安装，通过设置两个滑动杆一13和限制件14，使得装置可以方便对模具5进行更换。

[0025] 其中，所述移动块16和连接杆17的数量有两个，且关于连接件19相对安装，通过设置两个移动块16和连接杆17，使得装置可以方便的将成型的电机外壳底座取出。

[0026] 具体工作原理：

[0027] 本实用新型一种电机外壳底座挤压成型设备，在实际的使用中，首先在装置挤压成型完成后，操控液压杆一18，使得液压杆一18带动连接件19移动，使得连接件19带动推块6移动，使得推块6可以方便的将成型的电机外壳底座取出，在需要更换模具5时，操控驱动电机12，使得驱动电机12的输出端带动蜗杆11转动，使得蜗杆11带动蜗轮10转动，使得蜗轮10带动双向螺纹杆8转动，使得双向螺纹杆8带动限制件14在滑动杆一13移动，使得限制件14解开对模具5的限制，方便对模具5进行更换。

[0028] 本实用新型的实施方式是为了示例和描述起见而给出的,尽管上面已经示出和描述了本实用新型的实施例,可以理解的是,上述实施例是示例性的,不能理解为对本实用新型的限制,本领域的普通技术人员在本实用新型的范围内可以对上述实施例进行变化、修改、替换和变型。

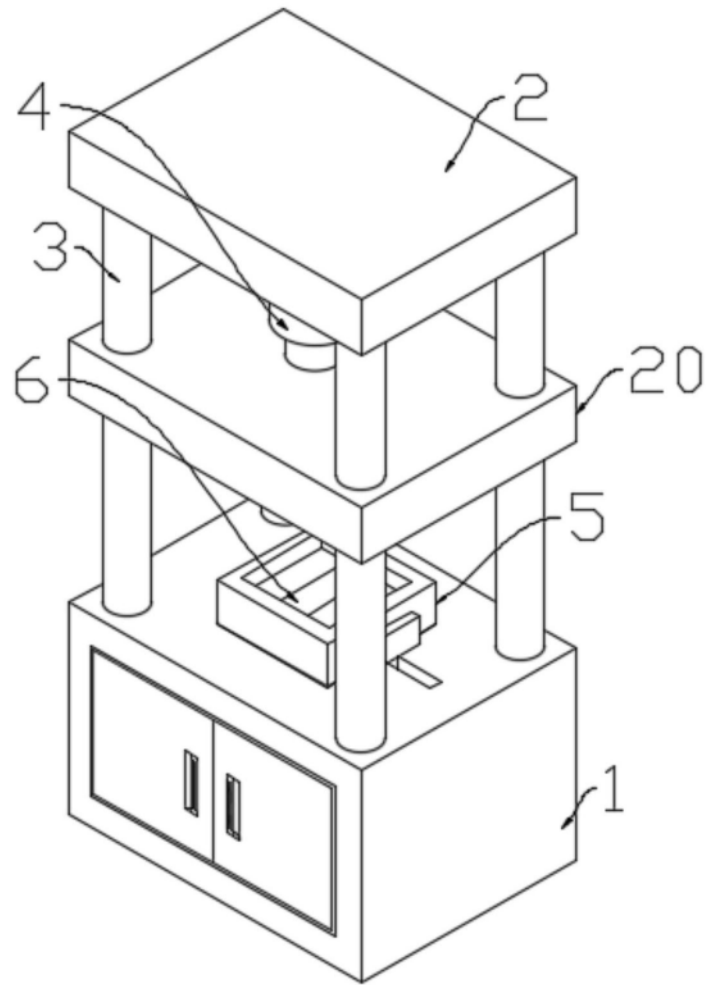


图1

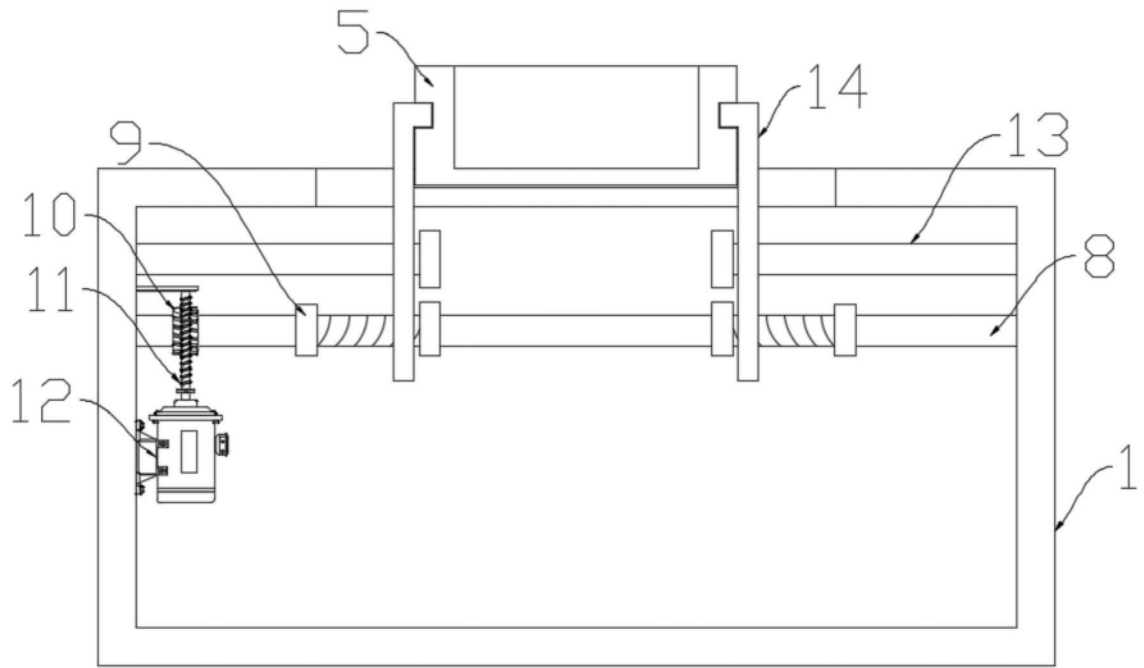


图2

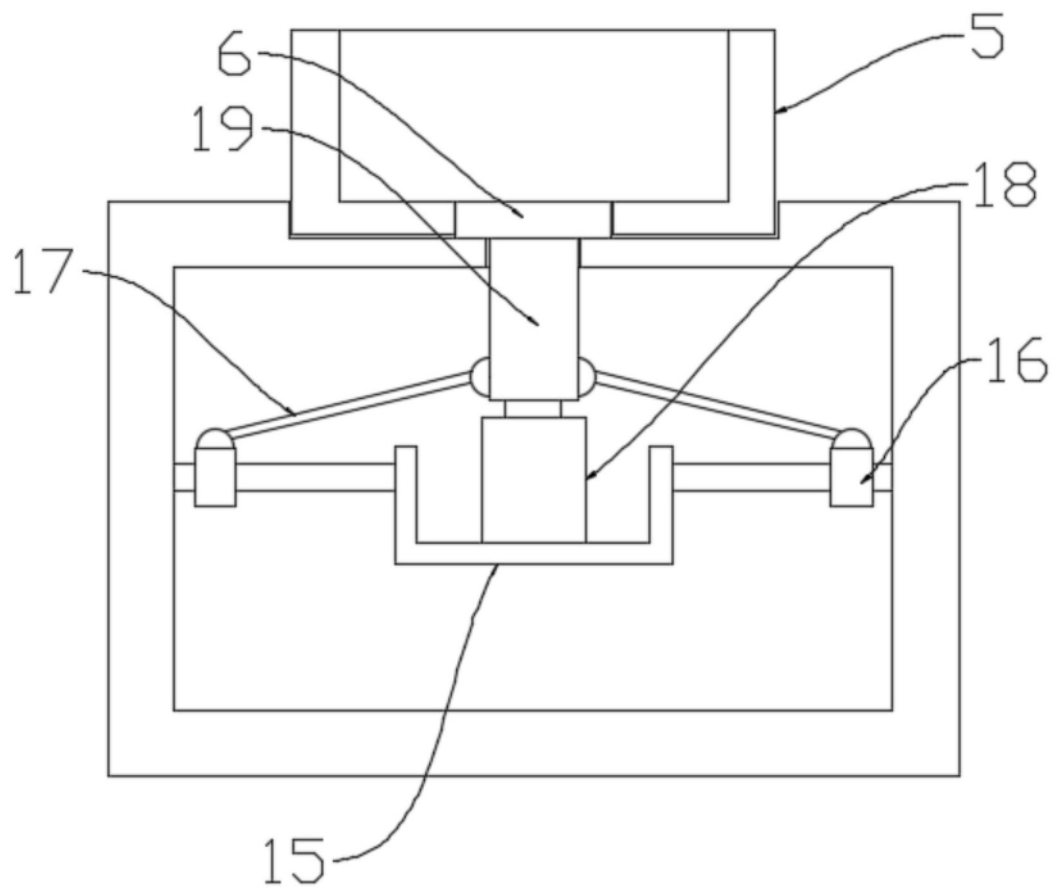


图3