



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205393371 U

(45)授权公告日 2016.07.27

(21)申请号 201620194554.4

(22)申请日 2016.03.14

(73)专利权人 苏州山古模具有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区胥口镇  
灵山路830号

(72)发明人 戚明喜

(51)Int.Cl.

B21D 43/22(2006.01)

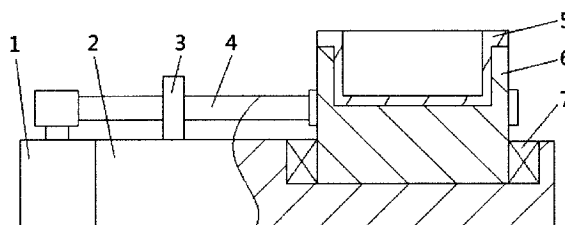
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)实用新型名称

一种消除电机铁芯厚度不均匀的模具

### (57)摘要

本实用新型涉及一种消除电机铁芯厚度不均匀的模具,包含工作台;所述工作台上设置有竖直放置且可转动的旋转轴套,所述工作台上还设置有与旋转轴套通过同步带传动连接的电机;所述旋转轴套的上端设置有固定连接的落料下模;本实用新型将冲压好的铁芯叠片依次落入落料下模内,且落料下模会随冲压每次转动一定角度,从而消除了电机铁芯厚度不均匀的问题。



1.一种消除电机铁芯厚度不均匀的模具,其特征在于:包含工作台;所述工作台上设置有竖直放置且可转动的旋转轴套,所述工作台上还设置有与旋转轴套通过同步带传动连接的电机;所述旋转轴套的上端设置有固定连接的落料下模。

2.根据权利要求1所述的消除电机铁芯厚度不均匀的模具,其特征在于:所述电机为伺服电机。

3.根据权利要求1或2所述的消除电机铁芯厚度不均匀的模具,其特征在于:所述工作台上还设置有张紧同步带传动的张紧轮。

## 一种消除电机铁芯厚度不均匀的模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲压领域,特指一种消除电机铁芯厚度不均匀的模具。

### 背景技术

[0002] 现有市场上电机铁芯由模具冲压成叠片叠加而成,由于每片叠片在冲压时多存在一定的厚薄差,容易造成叠加后的电机铁芯厚度不均匀,从而影响电机的精度。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种消除电机铁芯厚度不均匀的模具,将冲压好的铁芯叠片依次落入落料下模内,且落料下模会随冲压每次转动一定角度,从而消除了电机铁芯厚度不均匀的问题。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种消除电机铁芯厚度不均匀的模具,包含工作台;所述工作台上设置有竖直放置且可转动的旋转轴套,所述工作台上还设置有与旋转轴套通过同步带传动连接的电机;所述旋转轴套的上端设置有固定连接的落料下模。

[0005] 优选的,所述电机为伺服电机。

[0006] 优选的,所述工作台上还设置有张紧同步带传动的张紧轮。

[0007] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0008] 本实用新型所述的消除电机铁芯厚度不均匀的模具将冲压好的铁芯叠片依次落入落料下模内,且落料下模会随冲压每次转动一定角度,从而消除了电机铁芯厚度不均匀的问题。

### 附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0010] 附图1为本实用新型所述的消除电机铁芯厚度不均匀模具的结构示意图。

[0011] 其中:1、电机;2、工作台;3、张紧轮;4、同步带传动;5、落料下模;6、旋转轴套;7、轴承。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0013] 附图1为本实用新型所述的消除电机铁芯厚度不均匀的模具,包含水平放置的工作台2;所述工作台2上设置有竖直放置且可转动的旋转轴套6,其中旋转轴套6与工作台2通过轴承7连接,所述工作台2的一侧还设置有与旋转轴套6通过同步带传动4连接的电机1,所述工作台2上还设置有张紧同步带传动4的张紧轮,防止长时间使用后同步带松弛,影响传动精度;所述电机1为伺服电机,能保证旋转轴套6转动的角度和速度;所述旋转轴套6的上端设置有固定连接且冲压后能自动叠加叠片的落料下模5。

[0014] 使用时:每次冲压完成后,伺服电机通过同步带传动4带动旋转轴套6转动一定角度,由于落料下模5固定在旋转轴套6上,会随着旋转轴套6转动,将每片铁芯叠片放置的位置不同,从而消除了电机铁芯厚度不均匀的问题。

[0015] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0016] 本实用新型所述的消除电机铁芯厚度不均匀的模具将冲压好的铁芯叠片依次落入落料下模内,且落料下模会随冲压每次转动一定角度,从而消除了电机铁芯厚度不均匀的问题。

[0017] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

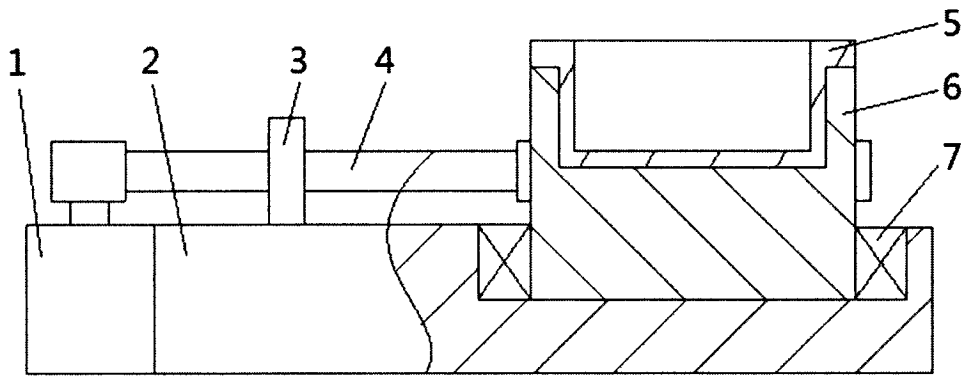


图1