



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202824329 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 27

(21) 申请号 201220456702. 7

(22) 申请日 2012. 09. 10

(73) 专利权人 安徽广博机电制造有限公司

地址 235100 安徽省淮北市濉溪县经济开发区白杨路6号

(72) 发明人 罗永明

(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 方峥

(51) Int. Cl.

B21D 28/14 (2006. 01)

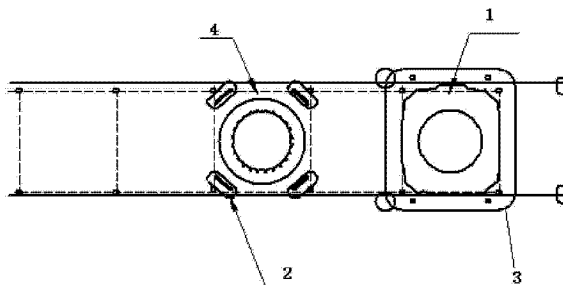
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

电机定子冲片高速冲模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电机定子冲片高速冲模具,包括有切边落料工步、切边冲头和切边落料模,所述的切边冲头为抽板式切边冲头,在所述的切边落料工步前增加预切边工步,通过切边冲头和切边落料模的配合,可以冲出定子冲片内圆尺寸及槽形相同,而外形尺寸有不同的两种定子冲片。本实用新型结构简单,模具布局合理,模具不用更换切边落料模凸、凹模,不需配备两套切边落料模凸、凹模,避免了拆卸的麻烦,提高了使用的精度,延长使用寿命,降低制造成本,操作简便,适用性好。



1. 一种电机定子冲片高速冲模具,包括有切边落料工步、切边冲头和切边落料模,其特征在于:所述的切边冲头为抽板式切边冲头,在所述的切边落料工步前增加预切边工步。

## 电机定子冲片高速冲模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种电机定子冲片高速冲模具。

### 背景技术

[0002] 一般电机定子冲片高速冲模对于定子冲片内圆尺寸及槽形相同,而外形尺寸有不同的两种定子冲片采用整体更换切边落料模凹、凸模的方法。存在更换时模具切边落料模凹、凸模拆卸麻烦,需配备两套切边落料模凹、凸模,以及多次拆装影响模具精度等问题。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型目的就是为了弥补已有技术的缺陷,提供一种避免多次拆装凸凹模的电机定子冲片高速冲模具。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种电机定子冲片高速冲模具,包括有切边落料工步、切边冲头和切边落料模,所述的切边冲头为抽板式切边冲头,在所述的切边落料工步前增加预切边工步,通过切边冲头和切边落料模的配合,可以冲出定子冲片内圆尺寸及槽形相同,而外形尺寸有不同的两种定子冲片。

[0006] 本实用新型的工作原理是:在冲裁一种形状定子冲片时,在预切边工步位置,拉出抽板,切边冲头露出,冲裁掉多余的部分,然后由切边落料工步切边落料;在冲裁另一种形状的定子冲片时,在预切边工步时不拉出抽板,直接由切边落料工步切边落料。

[0007] 本实用新型的优点是:本实用新型结构简单,模具布局合理,模具不用更换切边落料模凸、凹模,不需配备两套切边落料模凸、凹模,避免了拆卸的麻烦,提高了使用的精度,延长使用寿命,降低制造成本,操作简便,适用性好。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图2为冲裁后的两种形状的定子冲片结构示意图。

### 具体实施方式

[0010] 如图1所示,一种电机定子冲片高速冲模具,包括有切边落料工步1、切边冲头2和切边落料模3,所述的切边冲头2为抽板式切边冲头,在所述的切边落料工步1前增加预切边工步4,通过切边冲头2和切边落料模3的配合,可以冲出定子冲片内圆尺寸及槽形相同,而外形尺寸有不同的两种定子冲片。

[0011] 在使用时,如图2所示,需要A、B两种形状的定子冲片5、6,在冲裁B形定子冲片6时,在预切边工步4位置,拉出抽板,切边冲头2露出,冲裁掉多余的部分,然后由切边落料工步1切边落料,获得B形定子冲片6;在冲裁A形的定子冲片5时,在预切边工步4时不拉出抽板,直接由切边落料工步1切边落料,获得A形定子冲片5。

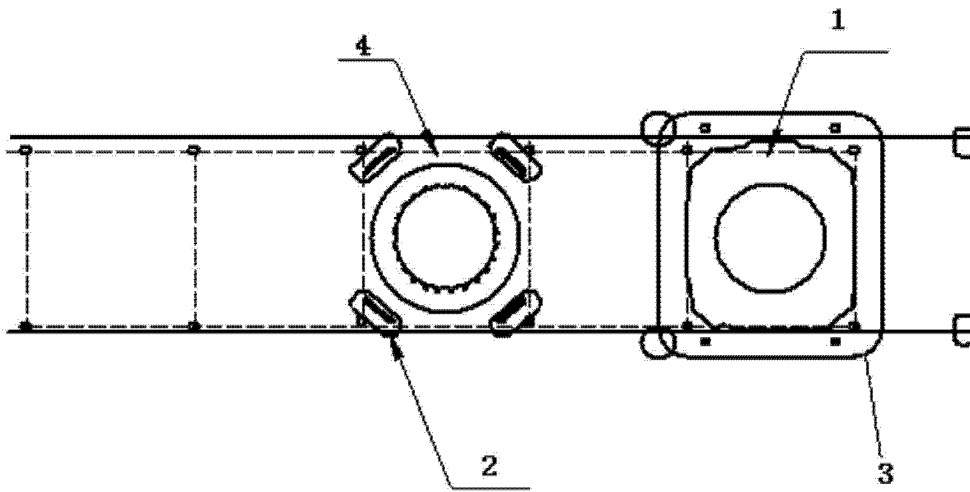


图 1

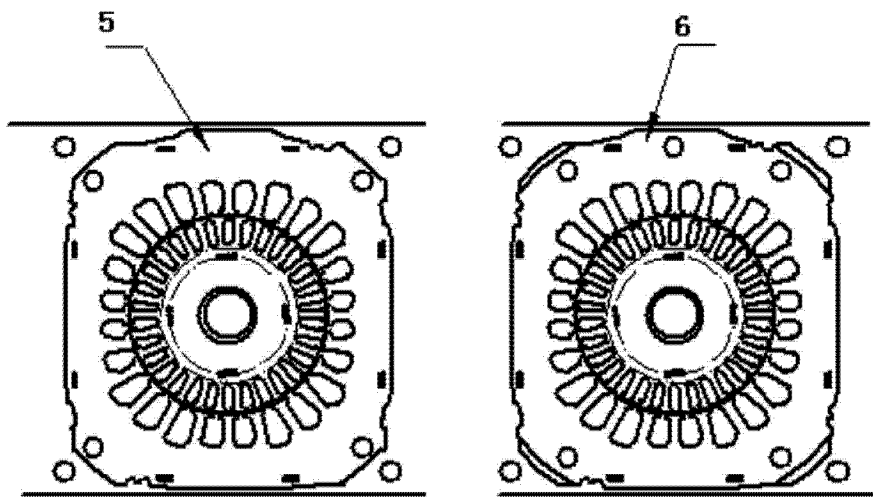


图 2