

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202503181 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 24

(21) 申请号 201220206282. 7

(22) 申请日 2012. 04. 25

(73) 专利权人 浙江三禾机电有限公司

地址 325200 浙江省瑞安市沿江西路 163 号
(百好厂内)

(72) 发明人 林宣快 徐顺建 谢丙利 陈帮
梁祥杰

(51) Int. Cl.

H01R 39/06 (2006. 01)

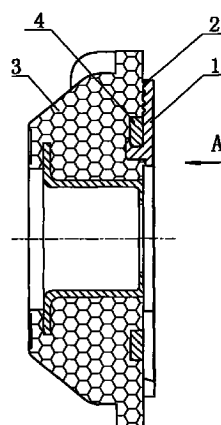
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

平面槽型整体冷锻换向器

(57) 摘要

本实用新型公开了一种平面槽型整体冷锻换向器,包括塑料基体和与塑料基体联接的换向片,其特征在于:所述换向片为整体冷锻件;所述换向片与塑料基体联接的内端面设有小凹孔。本实用新型的特点:采用整体冷锻技术,强度高,极大提高生产效率,节省原材料,节约能源,节省劳动力,降低制造成本,产品耐磨性得到提高。



1. 平面槽型整体冷锻换向器,包括塑料基体和与塑料基体联接的换向片,其特征在于:所述换向片为整体冷锻件。
2. 如权利要求 1 所述的平面槽型整体冷锻换向器,其特征在于:所述换向片与塑料基体联接的内端面设有小凹孔。

平面槽型整体冷锻换向器

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及一种平面槽型换向器的改进发明。

【背景技术】

[0002] 冷锻加工是先进制造技术中的一项基础内容,是国内外正在大力发展的精密成型技术之一。目前我国冷锻技术水平及应用范围与国外工业化国家有很大差距,尤其是在汽车生产包括其零部件生产中应该大力发展精密冷锻技术。如何能将整体冷锻工艺应用到换向器的生产制造中,是目前换向器生产厂家所关注的,也是必须要进行研制和开发生产的。

【发明内容】

[0003] 鉴于现有技术的不足,本实用新型要解决的技术问题是在于提供一种采用整体冷锻技术制造的平面槽型整体冷锻换向器。

[0004] 本实用新型是采取如下技术方案来完成的:

[0005] 平面槽型整体冷锻换向器,包括塑料基体和与塑料基体联接的换向片,其特征在于:所述换向片为整体冷锻件。

[0006] 本实用新型采用了整体冷锻工艺,其制作过程是:管材切断-冷锻-压制酚醛树脂并固化-切削加工-嵌漆包线-换向器成品。与传统单片加工和排片的工艺相比,首先极大提高生产效率,一道冷锻工艺可以代替传统的7道工序;其次是节省原材料,使材料利用率达到80%以上,提高约30个百分点;再有,产品耐磨性得到提高,因为冷锻保持了金属纤维的连续性,提高了强度和组织致密度;最后,降低了制造成本,由于减少了工序、工装,提高了材料利用率,节约了能源,节省了劳动力。

[0007] 所述换向片与塑料基体联接的内端面设有小凹孔。小凹孔可以增加换向片与塑料基体之间的联接力,提高换向器强度。

【附图说明】

[0008] 图1为本实用新型的结构图;

[0009] 图2为图1的A向视图。

【具体实施方式】

[0010] 如图所示,本实用新型的平面槽型整体冷锻换向器,包括塑料基体3和与塑料基体3联接的换向片1、加强环4,所述换向片1为整体冷锻件,所述换向片1与塑料基体3联接的内端面设有小凹孔2。换向片采用整体冷锻工艺,只需一道冷锻工序两次变形就能完成,而传统换向片的冲制和排片需7道工序,所以说,本实用新型与传统技术相比,首先极大提高了生产效率,其次是节省了原材料,使材料利用率达到80%以上;再有,因为冷锻保持了换向片的金属纤维的连续性,提高了强度和组织致密度,产品耐磨性得到提高;最后,

降低了制造成本,由于减少了工序、工装,提高了材料利用率,节约了能源,节省了劳动力。

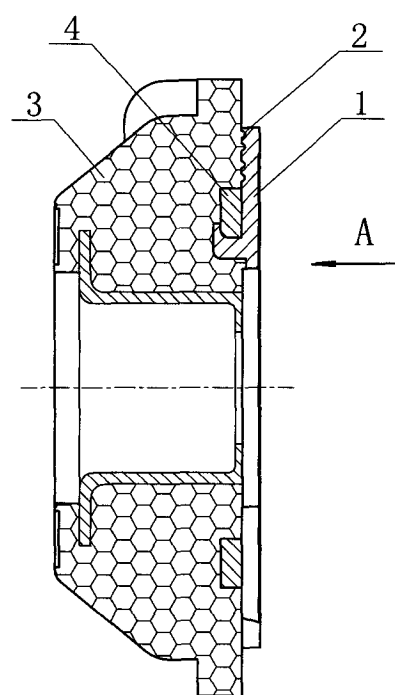


图 1

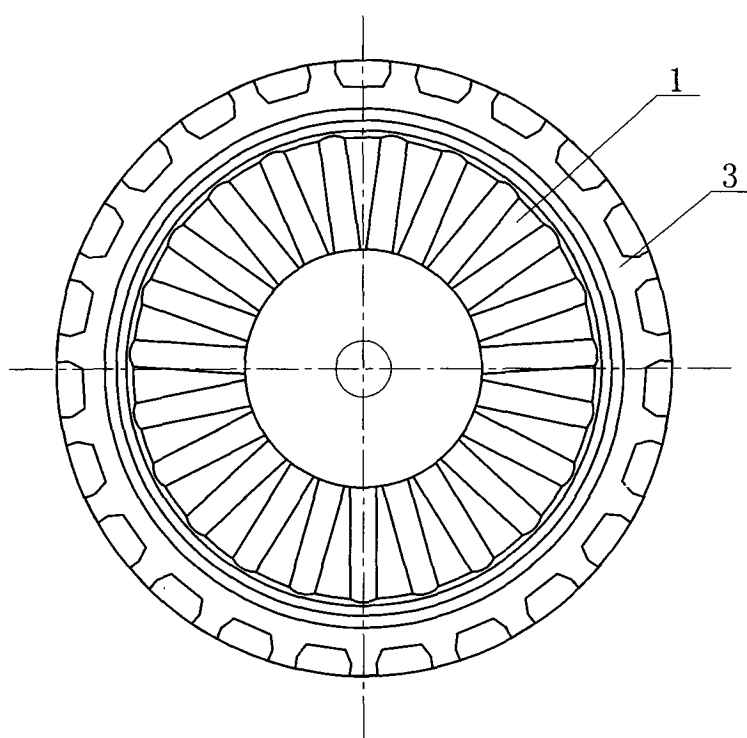


图 2