

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102801263 A

(43) 申请公布日 2012. 11. 28

(21) 申请号 201210273851. 4

(22) 申请日 2012. 08. 03

(71) 申请人 刘钊

地址 214500 江苏省泰州市靖江市马桥工业
园

(72) 发明人 张玉昆

(74) 专利代理机构 靖江市靖泰专利事务所
32219

代理人 陆平

(51) Int. Cl.

H02K 15/085(2006. 01)

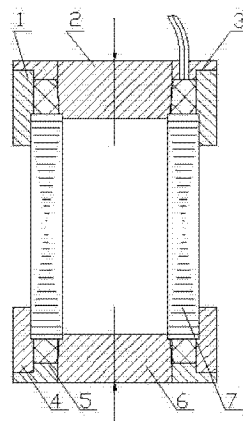
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

大型永磁同步定子线包分体式整形模具

(57) 摘要

大型永磁同步定子线包分体式整形模具, 包括上固定内圈(3)、上模芯(2)、下固定内圈(5), 所述的下固定内圈(5) 内部设置有下模芯(6), 下固定内圈(5) 凸缘上设置有下固定套(4); 所述的上固定内圈(3) 内部设置有上模芯(2), 上固定内圈(3) 凸缘上设置有上固定套(1)。本发明结构合理, 节省了制造材料, 提高了生产效率和产品质量。



1. 大型永磁同步定子线包分体式整形模具,包括上固定内圈(3)、上模芯(2)、下固定内圈(5),其特征在于:所述的下固定内圈(5)内部设置有下模芯(6),下固定内圈(5)凸缘上设置有下固定套(4);所述的上固定内圈(3)内部设置有上模芯(2),上固定内圈(3)凸缘上设置有上固定套(1)。

2. 根据权利要求1所述的一种大型永磁同步定子线包分体式整形模具,其特征在于:所述的上固定内圈(3)上设置有出线孔,所述上、下固定内圈的一端面与上、下固定套的内孔及上、下模芯的外圆组成两个对应的上、下凹腔。

大型永磁同步定子线包分体式整形模具

技术领域

[0001] 本发明涉及整形模具,尤其涉及一种大型永磁同步定子线包分体式整形模具。

背景技术

[0002] 高速电主轴对定子线包的两端出线高度及形状要求非常严格。定子磨削成品后会进行嵌线,在浸漆前需对定子线包进行整形。传统定子线包整形用人工整理或用整体模具整形,效率低,效果差。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种结构合理,能提高生产效率和产品质量的大型永磁同步定子线包分体式整形模具。

[0004] 本发明是这样实现的:大型永磁同步定子线包分体式整形模具,包括上固定内圈、上模芯、下固定内圈,其特征在于:所述的下固定内圈内部设置有下模芯,下固定内圈凸缘上设置有下固定套;所述的上固定内圈内部设置有上模芯,上固定内圈凸缘上设置有上固定套。

[0005] 本发明所述的上固定内圈上设置有出线孔,所述上、下固定内圈的一端面与上、下固定套的内孔及上、下模芯的外圆组成两个对应的上、下凹腔。

[0006] 本发明结构合理,节省了制造材料,提高了生产效率和产品质量。

[0007] 附图说明:

图1是本发明的结构示意图。

[0008] 图中1、上固定套,2、上模芯,3、上固定内圈,4、下固定套,5、下固定内圈,6、下模芯,7、定子线包。

[0009] 具体实施方式:

下面结合附图对本发明作进一步的说明:

参照附图,大型永磁同步定子线包分体式整形模具,包括上固定内圈3、上模芯2、下固定内圈5,其特征在于:所述的下固定内圈5内部设置有下模芯6,下固定内圈5凸缘上设置有下固定套4;所述的上固定内圈3内部设置有上模芯2,上固定内圈3凸缘上设置有上固定套1。所述的上固定内圈3上设置有出线孔,所述上、下固定内圈的一端面与上、下固定套的内孔及上、下模芯的外圆组成两个对应的上、下凹腔。具体实施时,将定子线包7放在上、下凹腔内,将定子线包出线由上固定内圈出线孔穿出,将本发明置于压力机下,将上、下模芯压至到位,定子线包即整形完成,既方便又快捷。

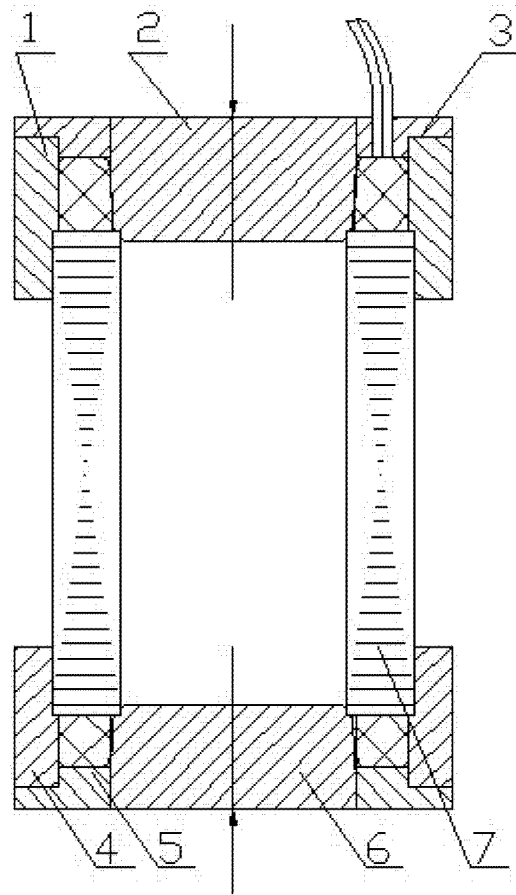


图 1