



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220456240 U

(45) 授权公告日 2024.02.06

(21) 申请号 202321599159.0

(22) 申请日 2023.06.21

(73) 专利权人 北京七星飞行电子有限公司
地址 100015 北京市朝阳区酒仙桥路4号北京七星飞行电子有限公司

(72) 发明人 孙瑞昕 刘怀民 胡朋飞 刘娜
张静

(74) 专利代理机构 北京易捷胜知识产权代理有限公司 11613
专利代理师 孙同航

(51) Int. Cl.
H01F 41/02 (2006.01)
H01F 1/37 (2006.01)

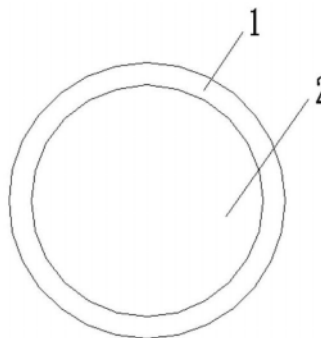
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装,该用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装包括:本体,所述本体呈圆柱状,且沿轴向开设有用于放置棒形磁心的通孔。使用时,棒形磁心可放置在本体内部的通孔中进行烧结。该用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装,将棒形磁心生坯产品放置于本体内部的通孔中,可以防止棒形磁心在烧结时变形,从而保障了棒形磁心的性能,也提高了棒形磁心产品烧结的合格率。



1. 一种用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装,其特征在于:包括:本体(1),所述本体(1)呈圆柱状,且沿轴向开设有用于放置棒形磁心的通孔(2)。

2. 如权利要求1所述的用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装,其特征在于:所述本体(1)为陶瓷套管。

3. 如权利要求2所述的用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装,其特征在于:所述陶瓷套管的长度200-260mm。

4. 如权利要求2所述的用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装,其特征在于:所述陶瓷套管的直径为40-80mm。

5. 如权利要求4所述的用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装,其特征在于:所述陶瓷套管的壁厚为3-4mm。

一种用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及磁心生产设备技术领域,尤其涉及一种用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装。

背景技术

[0002] 烧结工艺是软磁铁氧体生产的关键工艺,目的是将压制成型的铁氧体粉料加热粘连,固溶成一个整体,以达到所要求的电、磁和机械物理性能。铁氧体的烧结过程极为复杂,在高温下除了离子键之间的置换、变价外,还伴随着坯件的收缩,致密化过程。

[0003] 压制成型后未烧结的磁心产品称为生坯产品,现有的磁心生坯产品在烧结时没有合适的容器,其是直接放置于承烧板上进行烧结的,这导致磁心生坯产品在烧后会发生变形,性能也会下降,最终影响磁心产品的合格率。

[0004] 因此亟需提供一种用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装。

实用新型内容

[0005] (一)要解决的技术问题

[0006] 鉴于现有技术的上述缺点、不足,本实用新型提供一种用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装,其解决了现在的棒形磁心在烧结时容易发生变形的技术问题。

[0007] (二)技术方案

[0008] 为了达到上述目的,本实用新型采用的主要技术方案包括:

[0009] 本实用新型实施例提供一种用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装,包括:本体,所述本体呈圆柱状,且沿轴向开设有用于放置棒形磁心的通孔。

[0010] 可选地,所述本体为陶瓷套管。

[0011] 可选地,所述陶瓷套管的长度200-260mm。

[0012] 可选地,所述陶瓷套管的直径为40-80mm。

[0013] 可选地,所述陶瓷套管的壁厚为3-4mm。

[0014] (三)有益效果

[0015] 本实用新型的有益效果是:本实用新型的用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装,由于包括本体,所述本体呈圆柱状,且沿轴向开设有用于放置棒形磁心的通孔,相对于现有技术而言,其将棒形磁心生坯产品放置于本体内部的通孔中,可以防止棒形磁心在烧结时变形,从而保障了棒形磁心的性能,也提高了棒形磁心产品烧结的合格率。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型的用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装的主视示意图;

[0017] 图2为本实用新型的用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装的侧视示意图。

[0018] 【附图标记说明】

[0019] 1:本体;

[0020] 2:通孔。

具体实施方式

[0021] 为了更好的解释本实用新型,以便于理解,下面结合附图,通过具体实施方式,对本实用新型作详细描述。其中,本文所提及的“上”、“下”、“左”、“右”、“前”、“后”等方位名词以图1的定向为参照。

[0022] 如图1和图2所示,图1示出了本实施例的用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装的主视示意图,图2示出了本实施例的用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装的侧视示意图。

[0023] 本实施例的用于防止棒形磁心在烧结时发生变形的工装,包括:本体1,本体1呈圆柱状,且沿轴向开设有用于放置棒形磁心的通孔2。

[0024] 在本实施例中,本体1为陶瓷套管,所述陶瓷套管的长度200-260mm,直径为40-80mm,壁厚为3-4mm。

[0025] 使用过程中,通过将棒形磁心生坯产品放置于一种耐高温陶瓷材料制作的管状工装中进行烧结,烧结后产品不会变形,保障了产品性能,也提高了产品的合格率。

[0026] 本发明的优点在于,通过将棒形磁心生坯产品放置于一种耐高温陶瓷材料制作的管状工装中进行烧结,烧结后产品不会变形,保障了产品性能,提高了产品的合格率。

[0027] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0028] 在本实用新型中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连;可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0029] 在本实用新型中,除非另有明确的规定和限定,第一特征在第二特征“上”或“下”,可以是第一和第二特征直接接触,或第一和第二特征通过中间媒介间接接触。而且,第一特征在第二特征“之上”、“上方”和“上面”,可以是第一特征在第二特征正上方或斜上方,或仅仅表示第一特征水平高度高于第二特征。第一特征在第二特征“之下”、“下方”和“下面”,可以是第一特征在第二特征正下方或斜下方,或仅仅表示第一特征水平高度低于第二特征。

[0030] 在本说明书的描述中,术语“一个实施例”、“一些实施例”、“实施例”、“示例”、“具体示例”或“一些示例”等的描述,是指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本实用新型的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不必须针对的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。此外,在不相互矛盾的情况下,本领域的技术人员可以将本说明书中描述的不同实施例或示例以及不同实施例或示例的特征进行结合和组合。

[0031] 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改动、修改、替换和变型。

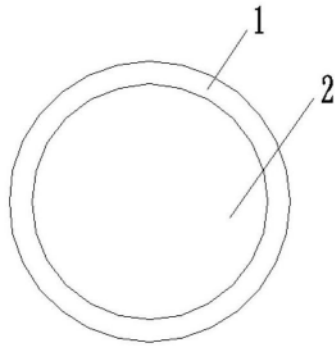


图1



图2