



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207577391 U

(45)授权公告日 2018.07.06

(21)申请号 201721667230.9

(22)申请日 2017.12.05

(73)专利权人 浙江华朔科技股份有限公司

地址 315806 浙江省宁波市北仑区茅洋山
路518号

(72)发明人 王洪彪 沈善忠 吴晟 陈发明
蔡朝新 纪旭芳 姬斌斌 杨军

(74)专利代理机构 上海泰能知识产权代理事务
所 31233

代理人 宋纓 孙健

(51)Int.Cl.

B22D 17/22(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

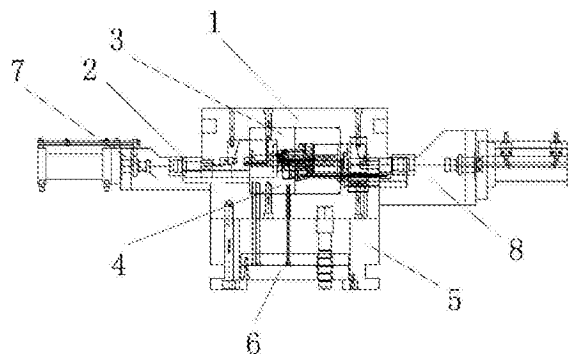
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种排气块内布置冷却流道的压铸模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种排气块内布置冷却流道的压铸模具,包括上模座、下模座和上模芯,上模座和下模座呈叠放安装,上模座和下模座之间安装有呈叠放布置的上模芯和下模芯,下模座下端安装有模脚,上模芯和下模芯之间形成模腔,上模座和下模座之间的左右部分别安装有左抽芯结构和右抽芯结构,上模座和下模座之间的后部左右并排安装有两块排气块,排气块内安装有冷却流道,冷却流道的进出口位于排气块的后侧,上模座的左部安装有与上模芯内部横向管道连通的左部冷却管进出口。本实用新型具有结构简单、操作方便、通过在排气块内增加冷却流道,使得排气块能够迅速降温、避免出现气堵的情况、提高产品的质量等特点。



1. 一种排气块内布置冷却流道的压铸模具,包括上模座(1)、下模座(2)和上模芯(3),所述的上模座(1)和下模座(2)呈叠放安装,上模座(1)和下模座(2)之间安装有呈叠放布置的上模芯(3)和下模芯(4),所述的下模座(2)下端安装有模脚(5),所述的上模芯(3)和下模芯(4)之间形成模腔,其特征在于:所述的上模座(1)和下模座(2)之间的左右部分别安装有左抽芯结构(7)和右抽芯结构(8),所述的上模座(1)和下模座(2)之间的后部左右并排安装有两块排气块(12),所述的排气块(12)内安装有冷却流道(13),冷却流道(13)的进出口位于排气块(12)的后侧,所述的上模座(1)的左部安装有与上模芯(3)内部横向管道连通的左部冷却管进出口(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种排气块内布置冷却流道的压铸模具,其特征在于:所述的下模座(2)下端左部安装有抽芯部上端倾斜插入到模腔的下部斜抽芯(11)。

3. 根据权利要求2所述的一种排气块内布置冷却流道的压铸模具,其特征在于:所述的下模座(2)下端右部安装有挤压杆倾斜插入模腔的挤压销结构(10)。

4. 根据权利要求1所述的一种排气块内布置冷却流道的压铸模具,其特征在于:所述的下模座(2)下端安装有模脚(5),模脚(5)内安装有推板(6),推板(6)上安装有上端插入模腔的顶针。

5. 根据权利要求1所述的一种排气块内布置冷却流道的压铸模具,其特征在于:所述的上模座(1)的右部、两个排气块(12)之间布置有纵向管道进出水口(14),所述的纵向管道进出水口(14)与上模座(1)内的纵向冷却管道连通。

6. 根据权利要求1所述的一种排气块内布置冷却流道的压铸模具,其特征在于:所述的上模座(1)前部竖直安装有浇口套(9),所述的浇口套(9)下端与位于下模座(2)前部的分流锥上端之间形成主流道。

7. 根据权利要求1所述的一种排气块内布置冷却流道的压铸模具,其特征在于:所述的上模座(1)后侧两端对称安装有两个牵引耳(15)。

一种排气块内布置冷却流道的压铸模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及压铸模具技术领域,特别是涉及一种排气块内布置冷却流道的压铸模具。

背景技术

[0002] 普通的压铸模具生产过程之中,只需要在下模座和上模座内布置冷却流道即可完成模具的生产,这种冷却流道虽然安装非常简单、但是无法对排气块部位进行冷却,使得生产时出现排气块过热的情况,排气块过热会导致热量回流,影响排气块正常工作,从而影响产品的质量,为了解决上述问题,重新设计排气块结构以及合理布局模具结构是非常有必要的。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种排气块内布置冷却流道的压铸模具,具有结构简单、操作方便、通过在排气块内增加冷却流道,使得排气块能够迅速降温、避免出现气堵的情况、提高产品的质量等特点。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:提供一种排气块内布置冷却流道的压铸模具,包括上模座、下模座和上模芯,所述的上模座和下模座呈叠放安装,上模座和下模座之间安装有呈叠放布置的上模芯和下模芯,所述的下模座下端安装有模脚,所述的上模芯和下模芯之间形成模腔,所述的上模座和下模座之间的左右部分别安装有左抽芯结构和右抽芯结构,所述的上模座和下模座之间的后部左右并列安装有两块排气块,所述的排气块内安装有冷却流道,冷却流道的进出口位于排气块的后侧,所述的上模座的左部安装有与上模芯内部横向管道连通的左部冷却管进出口。

[0005] 所述的下模座下端左部安装有抽芯部上端倾斜插入到模腔的下部斜抽芯。

[0006] 所述的下模座下端右部安装有挤压杆倾斜插入模腔的挤压销结构。

[0007] 所述的下模座下端安装有模脚,模脚内安装有推板,推板上安装有上端插入模腔的顶针。

[0008] 所述的上模座的右部、两个排气块之间布置有纵向管道进出水口,所述的纵向管道进出水口与上模座内的纵向冷却管道连通。

[0009] 所述的上模座前部竖直安装有浇口套,所述的浇口套下端与位于下模座前部的分流锥上端之间形成主流道。

[0010] 所述的上模座后侧两端对称安装有两个牵引耳。

[0011] 有益效果:本实用新型涉及一种排气块内布置冷却流道的压铸模具,具有结构简单、操作方便、通过在排气块内增加冷却流道,使得排气块能够迅速降温、避免出现气堵的情况、提高产品的质量等特点。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的主视图的半剖视图；

[0013] 图2是本实用新型所述的上模座处的结构视图；

[0014] 图3是本实用新型所述的下部斜抽芯和挤压销结构的结构视图。

[0015] 图示：1、上模座，2、下模座，3、上模芯，4、下模芯，5、模脚，6、推板，7、左抽芯结构，8、右抽芯结构，9、浇口套，10、挤压销结构，11、下部斜抽芯，12、排气块，13、冷却流道，14、纵向管道进出水口，15、牵引耳，16、左部冷却管进出口。

具体实施方式

[0016] 下面结合具体实施例，进一步阐述本实用新型。应理解，这些实施例仅用于说明本实用新型而并不用于限制本实用新型的范围。此外应理解，在阅读了本实用新型讲授的内容之后，本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改，这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0017] 本实用新型的实施方式涉及一种排气块内布置冷却流道的压铸模具，如图1—3所示，包括上模座1、下模座2和上模芯3，所述的上模座1和下模座2呈叠放安装，上模座1和下模座2之间安装有呈叠放布置的上模芯3和下模芯4，所述的下模座2下端安装有模脚5，所述的上模芯3和下模芯4之间形成模腔，所述的上模座1和下模座2之间的左右部分别安装有左抽芯结构7和右抽芯结构8，所述的上模座1和下模座2之间的后部左右并排安装有两块排气块12，所述的排气块12内安装有冷却流道13，冷却流道13的进出口位于排气块12的后侧，所述的上模座1的左部安装有与上模芯3内部横向管道连通的左部冷却管进出口16。

[0018] 所述的下模座2下端面左部安装有抽芯部上端倾斜插入到模腔的下部斜抽芯11。

[0019] 所述的下模座2下端面右部安装有挤压杆倾斜插入模腔的挤压销结构10。

[0020] 所述的下模座2下端面安装有模脚5，模脚5内安装有推板6，推板6上安装有上端插入模腔的顶针。

[0021] 所述的上模座1的右部、两个排气块12之间布置有纵向管道进出水口14，所述的纵向管道进出水口14与上模座1内的纵向冷却管道连通。

[0022] 所述的上模座1前部竖直安装有浇口套9，所述的浇口套9下端与位于下模座2前部的分流锥上端之间形成主流道。

[0023] 所述的上模座1后侧两端对称安装有两个牵引耳15。

[0024] 实施例

[0025] 当产品成形并需要进行冷却的时候，首先通过横向管道和纵向管道对模具整体进行降温，使得热空气能够从排气块12处排出，温度达到一定程度后，开始对排气块12进行降温，将冷却水从冷却流道13的进出口注入到排气块12内，使得排气块12能够迅速降温，使得模具能够快速生产产品，提高产品的生产效率和质量。

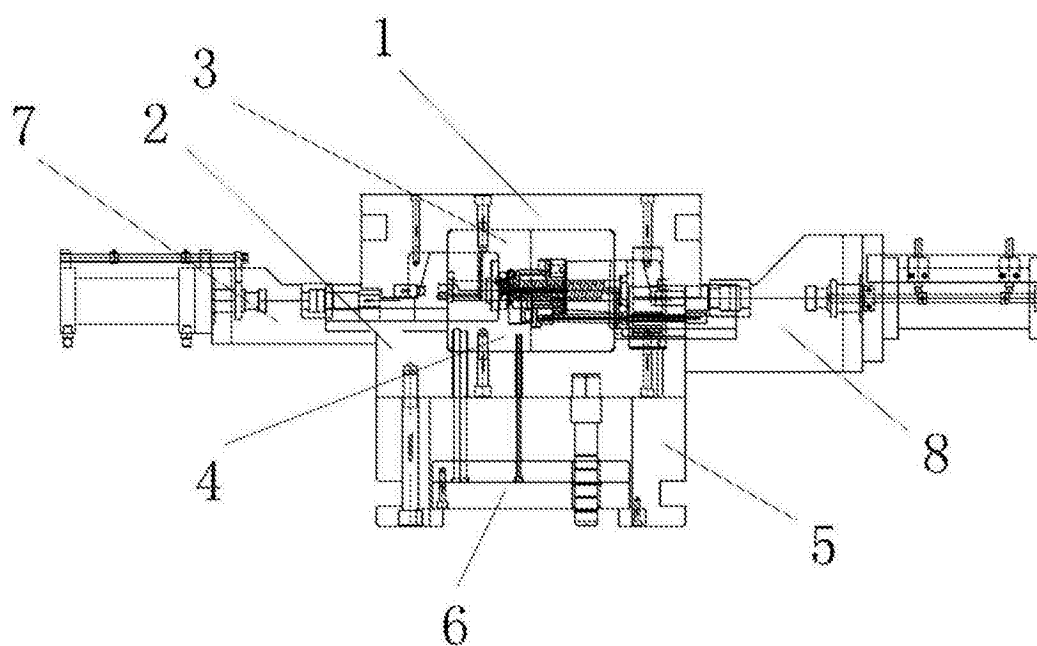


图 1

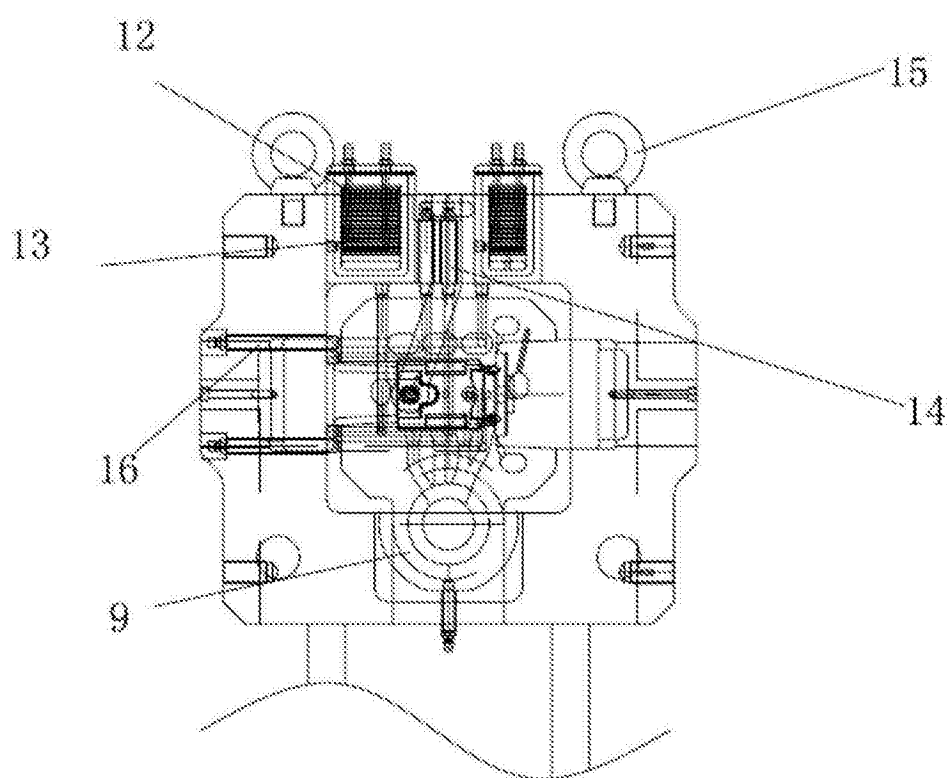


图2

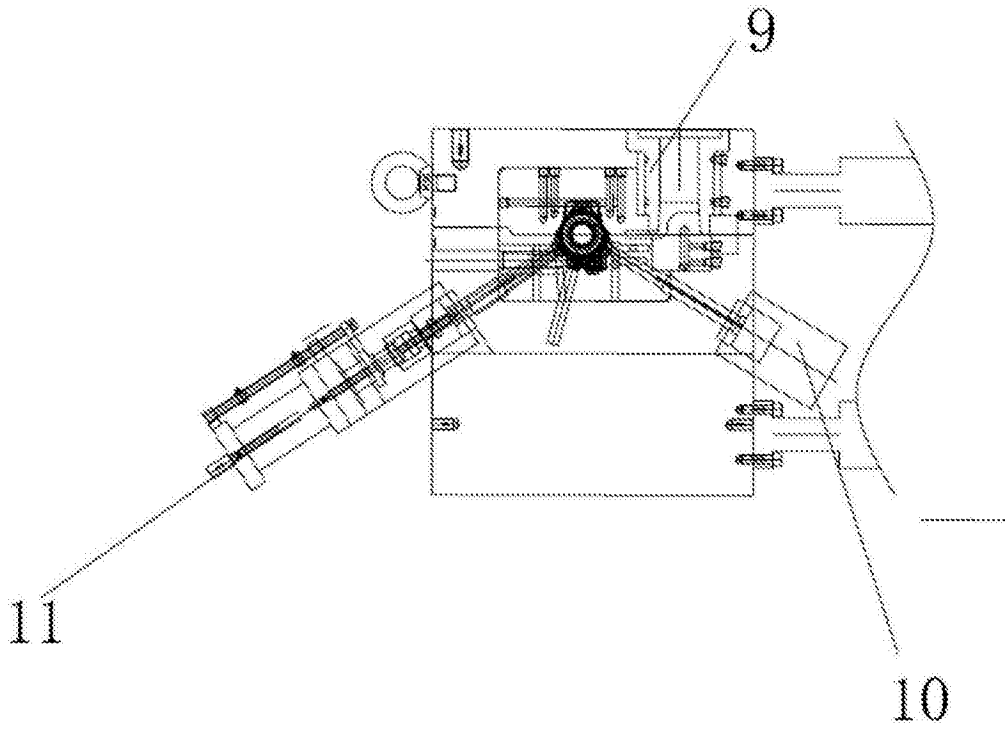


图3