



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201519743 U

(45) 授权公告日 2010. 07. 07

(21) 申请号 200920302573. 4

(22) 申请日 2009. 04. 24

(73) 专利权人 江苏钢锐精密机械有限公司

地址 213300 江苏省溧阳市天目湖镇工业园区田家山分区

(72) 发明人 陈戊己

(74) 专利代理机构 杭州杭诚专利事务所有限公司 33109

代理人 尉伟敏

(51) Int. Cl.

B22C 9/08 (2006. 01)

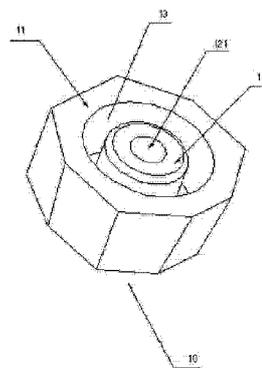
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

防溢流冒口

(57) 摘要

本实用新型公开了一种防溢流冒口,其特征在于:在砂型(10)的底部(14)向上连接有砂型外围体(11)、砂型内围体(12),在砂型外围体(11)和砂型内围体(12)之间设有环形的凹槽(13),底部(14)与凹槽(13)的下部封接。砂型内围体(12)中心设有圆锥通孔(121)的砂型内围体。出气冒口很浇注杯比防溢流冒高,浇注时最先排出来的铁水则集中在防溢流冒口的凹形环槽里面,有效防止浇注时溢流在的砂型表面;在材料回收时,提高操作人员的工作效率,方便回收利用,减少材料浪费。



1. 一种防溢流冒口,其特征在于:在砂型(10)的底部(14)向上连接有砂型外围体(11)、砂型内围体(12),在砂型外围体(11)和砂型内围体(12)之间设有环形的凹槽(13),底部(14)与凹槽(13)的下部封接。

2. 按照权利要求1所述的防溢流冒口,其特征在于:所述的砂型外围体(11)为多边形柱体。

3. 按照权利要求1或2所述的防溢流冒口,其特征在于:所述的砂型外围体(11)为八边形柱体。

4. 按照权利要求1所述的防溢流冒口,其特征在于:所述的砂型内围体(12)为圆柱体。

## 防溢流冒口

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铸件浇注用工件,尤其是一种用于浇注时防止铁水排出后经常溢流在砂型表面上的防溢流冒口。

### 背景技术

[0002] 在铸件浇注过程中,常常会因为浇注时有气体从型腔里面排出来,导致铁水排出后经常溢流在砂型表面上,降低回收工作效率,造成材料浪费;如何防止铁水排出后经常溢流在砂型表面上是铸造生产过程中需要解决的问题。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型为解决现有铸件浇注中铁水会经常溢流在砂型表面上,造成材料浪费现状而提供的一种可以防止浇注时铁水排出后经常溢流在砂型表面上的防溢流冒口。

[0004] 本实用新型为解决上述技术问题所采用的具体技术方案为:一种防溢流冒口,在冒口的底部向上连接有砂型外围体、砂型内围体,在砂型外围体和砂型内围体之间设有环形的凹槽,底部与凹槽的下部封接。凹槽可以有效的将排出的铁水集中在防溢流冒口里面,不会涣散在砂型上面,方便材料回收利用,提高操作人员的工作效率。

[0005] 作为优选,所述的砂型外围体为八边形的多边形柱体。

[0006] 作为优选,所述的砂型内围体为圆柱体。

[0007] 本实用新型的有益效果是:出气冒口很浇注杯比防溢流冒高,浇注时最先排出来的铁水则集中在防溢流冒口的凹形环槽里面,有效防止浇注时溢流在的砂型表面;在材料回收时,提高操作人员的工作效率,方便回收利用,减少材料浪费。

### 附图说明:

[0008] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型做进一步的详细说明。

[0009] 图 1 是本实用新型防溢流冒口的优选实施方式的结构示意图。

[0010] 图 2 是本实用新型防溢流冒口的优选实施方式的外观立体示意图。

### 具体实施方式

[0011] 1、图 2 所示的实施例中,一种防溢流冒口,其特征在于:在砂型 10 的底部 14 向上连接

[0012] 有砂型外围体 11、砂型内围体 12,在砂型外围体 11 和砂型内围体 12 之间设有环形的凹槽 13,底部 14 与凹槽 13 的下部封接。所述的砂型外围体 11 为八边形的多边形柱体。所述的砂型内围体 12 为圆柱体。砂型内围体 12 为设有中心为圆锥通孔 121 的砂型内围体。

[0013] 此防溢流冒口砂型在应用时,其冒口所在位置比出气冒口和浇口处低,浇注时最先排出来的铁水则集中在防溢流冒口的凹槽里,使得浇注时溢流出的铁水不会涣散流在砂

型上面。

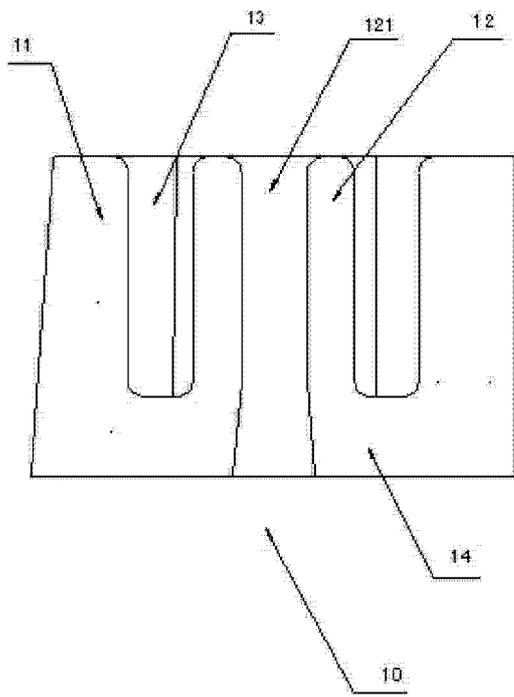


图 1

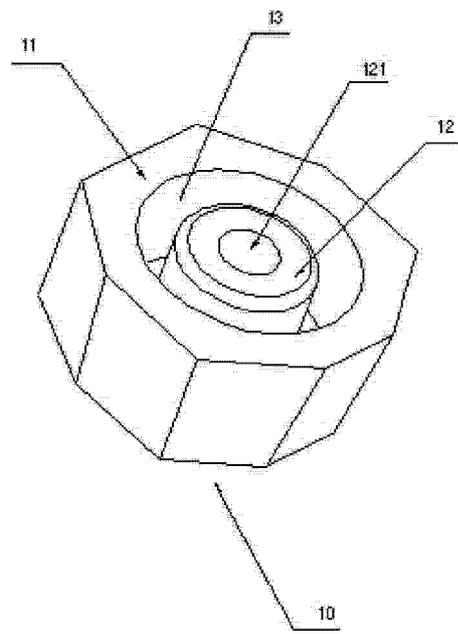


图 2