



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204867306 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520362457. 7

(22) 申请日 2015. 05. 29

(73) 专利权人 安徽丰瑞金属制品有限公司

地址 247100 安徽省池州市青阳县木镇新材料工业园

(72) 发明人 丰收

(74) 专利代理机构 上海集信知识产权代理有限公司 31254

代理人 任永武

(51) Int. Cl.

B22C 9/08(2006. 01)

B22D 27/04(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

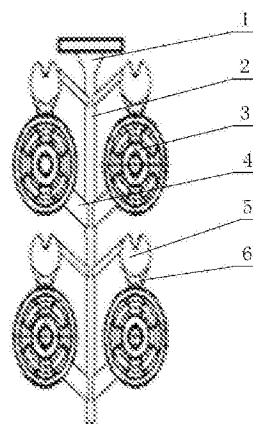
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种铸件浇筑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铸件浇筑模具,包括浇口杯、浇道、内浇口、冒口、铸件、冒口颈,所述浇道与浇口杯相连,所述浇道上分布有多个内浇口,所述冒口与内浇口相连,所述冒口通过冒口颈与铸件相连。本实用新型铸件浇筑模具,在铸件中间加入冒口,金属液经冒口流入铸件型腔,避免了铸件渗漏、缩松或缩孔现象,有效地提高了铸件的合格率;模具中加入电加热装置,可以加快铸件的浇筑成型,提高铸件的浇筑质量,避免外观不良现象,有效地提高铸件的加工效率和降低企业的生产成本。



1. 一种铸件浇筑模具,其特征在于:包括浇口杯、浇道、内浇口、冒口、铸件、冒口颈,所述浇道与浇口杯相连,所述浇道上分布有多个内浇口,所述冒口与内浇口相连,所述冒口通过冒口颈与铸件相连。

2. 按照权利要求 1 所述的一种铸件浇筑模具,其特征在于:所述铸件有多个。

3. 按照权利要求 2 所述的一种铸件浇筑模具,其特征在于:所述铸件通过一个冒口颈与冒口相连,所述冒口设置在铸件的中间位置。

4. 按照权利要求 1 所述的一种铸件浇筑模具,其特征在于:所述模具上安装有加热装置。

5. 按照权利要求 4 所述的一种铸件浇筑模具,其特征在于:所述加热装置为电加热装置。

6. 按照权利要求 5 所述的一种铸件浇筑模具,其特征在于:所述电加热装置为电阻丝。

一种铸件浇筑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铸造生产技术领域,特别是涉及一种铸件浇筑模具。

背景技术

[0002] 铸造是将金属熔炼成符合一定要求的液体并浇进铸型里,经冷却凝固、清整处理后得到有预定形状、尺寸和性能的铸件的工艺过程。在铸造件浇筑成型过程中,容易造成加工成品有渗漏、缩松或缩孔现象,使得加工产品的不合格率较高,而且还会存在外观不良现象。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的为了解决上述铸造件浇筑渗漏、缩松或缩孔不合格率较高和外观不良的缺陷问题,提供一种铸件浇筑模具,该模具在铸件中间加入冒口,金属液经冒口流入铸件型腔,有效地提高了铸件的合格率,降低了企业的生产成本。

[0004] 本实用新型所要求解决的技术问题可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种铸件浇筑模具,包括浇口杯、浇道、内浇口、冒口、铸件、冒口颈,所述浇道与浇口杯相连,所述浇道上分布有多个内浇口,所述冒口与内浇口相连,所述冒口通过冒口颈与铸件相连。

[0006] 进一步地,所述铸件有多个。

[0007] 进一步地,所述铸件通过一个冒口颈与冒口相连,所述冒口设置在铸件的中间位置。

[0008] 进一步地,所述模具上安装有加热装置。

[0009] 进一步地,所述加热装置为电加热装置。

[0010] 进一步地,所述电加热装置为电阻丝。

[0011] 本实用新型的有益效果:一种铸件浇筑模具,该模具在铸件中间加入冒口,金属液经冒口流入铸件型腔,避免了铸件渗漏、缩松或缩孔现象,有效地提高了铸件的合格率;模具中加入电加热装置,可以加快铸件的浇筑成型,提高铸件的浇筑质量,避免外观不良现象,有效地提高铸件的加工效率和降低企业的生产成本。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型铸件浇筑模具结构图;

[0013] 相关原件符号说明:

[0014] 1、浇口杯;2、浇道;3、铸件;4、内浇口;5、冒口;6、冒口颈。

具体实施方式

[0015] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体图示,进一步阐述本实用新型。

[0016] 具体实施时,结合图 1,一种铸件浇筑模具,包括浇口杯 1、浇道 2、内浇口 4、冒口 5、铸件 3、冒口颈 6。浇道 2 与浇口杯 1 相连。浇道 2 上分布有多个内浇口 4。冒口 5 与内浇口 4 相连,冒口 5 通过冒口颈 6 与铸件 3 相连。

[0017] 为了提高铸造的工作效率,模具上设有多个铸件,模具完成一次浇筑可以实现对多个铸件的铸造。铸件通过一个冒口颈与冒口相连,冒口设置在铸件的中间位置。金属液经过冒口和冒口颈流入铸件的型腔。

[0018] 为了提高铸件浇筑的质量和工作效率,在模具上安装有加热装置。加热装置为铸件在浇筑成型过程中提供必要的加热温度。加热装置可以为电加热装置。电加热装置可以采用电阻丝。

[0019] 一种铸件浇筑模具,模具中设有冒口、加热装置,金属液通过浇口杯、浇道、冒口、冒口颈流入铸件型腔。该模具减轻了后处理员工的劳动强度,员工的积极性和生产效率大大提高,并且产品外观和机械性能都满足了客户要求,实现了提高生产效率和降低生产成本的目的,大大增加了员工的创新意识和能力以及提高了公司在市场的竞争力。

[0020] 一种铸件浇筑模具,该模具在铸件中间加入冒口,金属液经冒口流入铸件型腔,避免了铸件渗漏、缩松或缩孔现象,有效地提高了铸件的合格率;模具中加入电加热装置,可以加快铸件的浇筑成型,提高铸件的浇筑质量,避免外观不良现象,有效地提高铸件的加工效率和降低企业的生产成本。

[0021] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

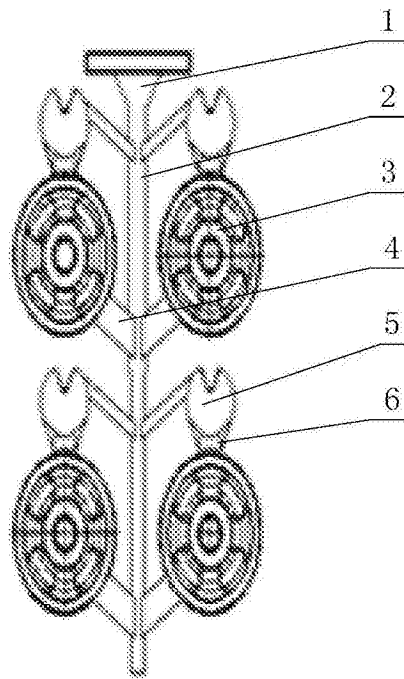


图 1