



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201728333 U

(45) 授权公告日 2011. 02. 02

(21) 申请号 201020205273. 7

(22) 申请日 2010. 05. 27

(73) 专利权人 南通华东油压科技有限公司

地址 226500 江苏省南通市如皋市白蒲镇邓杨村 18 组

(72) 发明人 丁洋 钱学俊 钱勇

(74) 专利代理机构 北京一格知识产权代理事务所 11316

代理人 钟廷良 李慧芳

(51) Int. Cl.

B22C 9/06 (2006. 01)

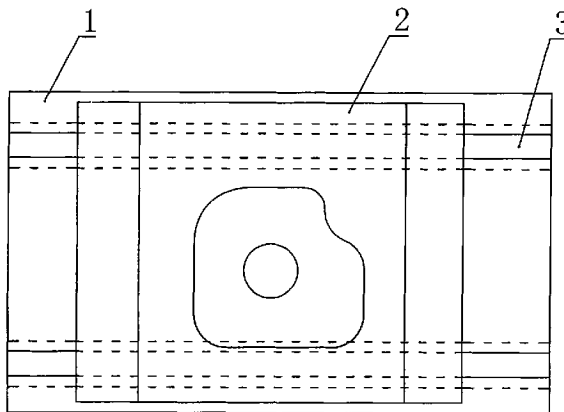
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种铸造砂型模具快速安装机构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种铸造砂型模具快速安装机构,包括底座固定板、模具,其创新点在于:所述底座固定板上端面开有两道前后贯穿燕尾槽,下端开有数个与燕尾槽贯通的沉孔,沉孔内螺纹连接有锁紧螺栓;所述模具的下端面设有两道燕尾形固定块,该固定块可嵌入底座固定板的燕尾槽内。本实用新型的优点在于:使用时,模具的燕尾形固定块从底座固定板的燕尾槽端部外侧插入燕尾槽中,调整好模具位于底座固定板上的位置后,旋紧锁紧螺栓,防止模具在底座固定板上移动即可,安装快速方便,各种模具均可采用。



1. 一种铸造砂型模具快速安装机构,包括底座固定板、模具,其特征在于:所述底座固定板上端面开有两道前后贯穿燕尾槽,下端面开有数个与燕尾槽贯通的沉孔,沉孔内螺纹连接有锁紧螺栓;所述模具的下端面设有两道燕尾形固定块,该固定块可嵌入底座固定板的燕尾槽内。

一种铸造砂型模具快速安装机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铸造砂型模具,特别涉及一种铸造砂型模具的快速安装机构。

背景技术

[0002] 铸造砂型模具在使用过程中需要与底座安装板连接固定,传统的连接结构为:在模具的两端钻连接孔,底座安装板上设螺纹孔,通过螺钉将模具连接在底座安装板上。其存在缺点是:螺钉安装数量多,拆装速度慢,且不同的模具大小不一,需在底座安装板上钻密集度较高的螺纹孔,便于与模具对应,加工不方便。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种铸造砂型模具快速安装机构,不论模具大小均可快速安装,加工方便。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的技术方案为:一种铸造砂型模具快速安装机构,包括底座固定板、模具,其创新点在于:所述底座固定板上端面开有两道前后贯穿燕尾槽,下端面开有数个与燕尾槽贯通的沉孔,沉孔内螺纹连接有锁紧螺栓;所述模具的下端面设有两道燕尾形固定块,该固定块可嵌入底座固定板的燕尾槽内。

[0005] 本实用新型的优点在于:使用时,模具的燕尾形固定块从底座固定板的燕尾槽端部外侧插入燕尾槽中,调整好模具位于底座固定板上的位置后,旋紧锁紧螺栓,防止模具在底座固定板上移动即可,安装快速方便,各种模具均可采用。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型铸造砂型模具快速安装机构的主视图。

[0007] 图2为本实用新型铸造砂型模具快速安装机构的侧视图。

具体实施方式

[0008] 如图1、2所示,本实用新型包括底座固定板1、模具2、燕尾槽3、沉孔4、锁紧螺栓5、固定块6。

[0009] 上述底座固定板1上端面开有两道燕尾槽3,其贯穿底座固定板1上端面前后,在底座固定板1的下端面开有数个与燕尾槽3贯通的沉孔4,沉孔4内螺纹连接有锁紧螺栓5,。模具2的下端面设有两道燕尾形固定块6,该固定块6与燕尾槽3仿形,可嵌入燕尾槽3内。

[0010] 安装时,模具2的燕尾形固定块6从燕尾槽3端部外侧插入燕尾槽3内,锁紧锁紧螺栓5即可,拆卸时,反之进行。

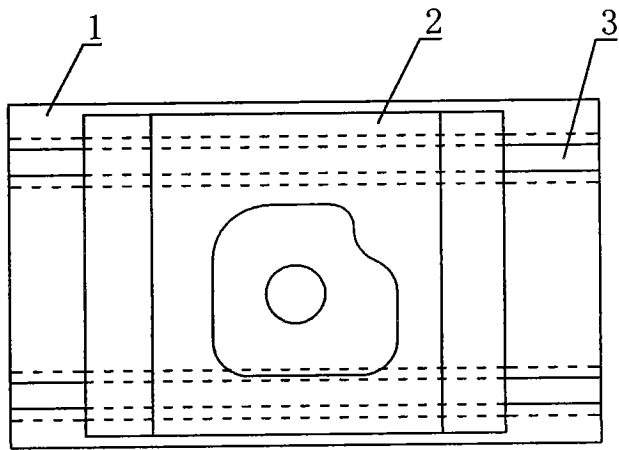


图 1

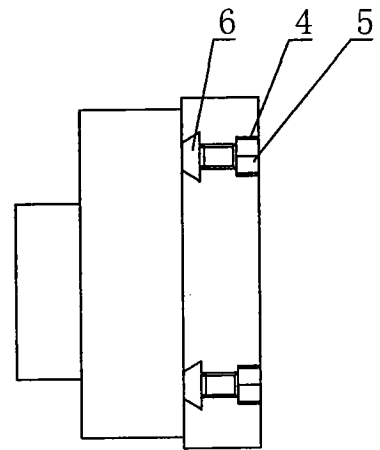


图 2