(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208146891 U
(45)授权公告日 2018.11.27

(21)申请号 201820473927.0

(22)申请日 2018.03.30

(73)专利权人 重庆东科模具制造有限公司
地址 402283 重庆市江津区珞璜工业园B区

(72)发明人 罗勇 曾鹏 王莉

(74)专利代理机构 重庆弘旭专利代理有限责任公司 50209
代理人 熊雄

(51)Int.Cl.
B22D 17/22(2006.01)

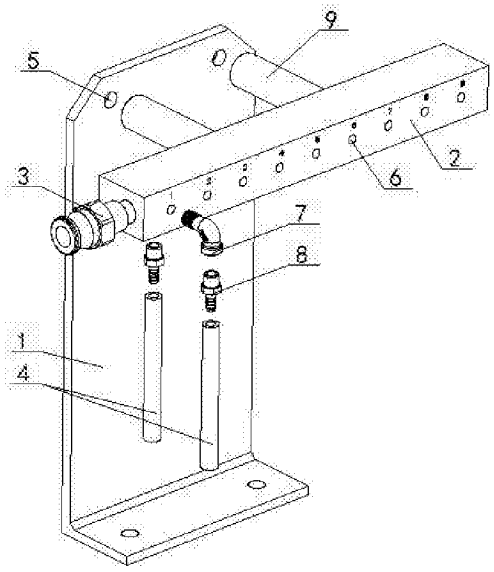
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于压铸模具上的水排装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于压铸模具上的水排装置，所述装置包括支撑架(1)，在所述支撑架(1)上设置有矩形集中水排(2)，所述矩形集中水排(2)通过集中水排垫块(9)与支撑架(1)上部连接，在所述矩形集中水排(2)上设置有进水接头(3)和出水接头，在所述出水接头上设置有橡胶水管(4)。本实用新型具有结构设计巧妙、成本低廉、使用可靠、操作方便的优点，采用它能够方便快速的对模具进行安装，减少了安装时间，同时，还降低了模具冷却系统漏水风险。



CN 208146891 U

1.一种用于压铸模具上的水排装置，其特征是：所述装置包括支撑架(1)，在所述支撑架(1)上设置有矩形集中水排(2)，所述矩形集中水排(2)通过集中水排垫块(9)与支撑架(1)上部连接，在所述矩形集中水排(2)上设置有进水接头(3)和出水接头，在所述出水接头上设置有橡胶水管(4)。

2.如权利要求1所述的用于压铸模具上的水排装置，其特征是：所述支撑架(1)的截面为L型，在所述支撑架(1)上部和底部均设置有连接孔(5)。

3.如权利要求2所述的用于压铸模具上的水排装置，其特征是：在所述矩形集中水排(2)的一端端头设置有进水孔，所述进水接头(3)设置在进水孔上。

4.如权利要求3所述的用于压铸模具上的水排装置，其特征是：在所述矩形集中水排(2)的前端面和下端面均设置有出水孔(6)，所述出水接头设置在出水孔(6)上。

5.如权利要求4所述的用于压铸模具上的水排装置，其特征是：所述出水接头包括弯嘴接头(7)和水嘴接头(8)，所述前端面的出水孔(6)通过弯嘴接头(7)和水嘴接头(8)与橡胶水管(4)连接，所述下端面的出水孔通过独立的水嘴接头(8)与橡胶水管(4)连接。

一种用于压铸模具上的水排装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种压铸模具，特别是一种用于压铸模具上的水排装置。

背景技术

[0002] 目前，压铸模具上的冷却水系统应用广范，错综复杂。特别是在大、中型压铸模具上，由于压铸模具冷却系统水路多，因此把模具安装到压铸机上时，所接的冷却水管也就较多；当冷水水管较多时，存在安装特别浪费时间，安装不好也非常容易导致水路漏水问题的发生，导致冷却系统达不到冷却模具的作用。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是提供一种减少安装时间，降低漏水风险的用于压铸模具上的水排装置。

[0004] 本实用新型的目的是通过这样的技术方案实现的，一种用于压铸模具上的水排装置，所述装置包括支撑架，在所述支撑架上设置有矩形集中水排，所述矩形集中水排通过集中水排垫块与支撑架上部连接，在所述矩形集中水排上设置有进水接头和出水接头，在所述出水接头上设置有橡胶水管。

[0005] 其中，为了便于连接，所述支撑架的截面为L型，在所述支撑架上部和底部均设置有连接孔。

[0006] 其中，在所述矩形集中水排的一端端头设置有进水孔，所述进水接头设置在进水孔上。

[0007] 进一步，在所述矩形集中水排的前端面和下端面均设置有出水孔，所述出水接头设置在出水孔上。

[0008] 进一步描述，所述出水接头包括弯嘴接头和水嘴接头，所述前端面的出水孔通过弯嘴接头和水嘴接头与橡胶水管连接，所述下端面的出水孔通过独立的水嘴接头与橡胶水管连接。

[0009] 由于采用了上述技术方案，本实用新型具有结构设计巧妙、成本低廉、使用可靠、操作方便的优点，采用它能够方便快速的对模具进行安装，减少了安装时间，同时，还降低了模具冷却系统漏水风险。

附图说明

[0010] 本实用新型的附图说明如下：

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的说明，但本实用新型并不局限于这些实施方式，任何在本实施例基本精神上的改进或替代，仍属于本实用新型

权利要求所要求保护的范围。

[0013] 实施例1：如图1所示，一种用于压铸模具上的水排装置，所述装置包括支撑架1，在所述支撑架1上设置有矩形集中水排2，所述矩形集中水排2通过集中水排垫块9与支撑架1上部连接，在所述矩形集中水排2上设置有进水接头3和出水接头，在所述出水接头上设置有橡胶水管4。

[0014] 为了便于安装连接，所述支撑架1的截面为L型，在所述支撑架1上部和底部均设置有连接孔5。

[0015] 其中，在所述矩形集中水排2的一端端头设置有进水孔，所述进水接头3设置在进水孔上。

[0016] 进一步，在所述矩形集中水排2的前端面和下端面均设置有出水孔6，所述出水接头设置在出水孔6上。

[0017] 进一步描述，所述出水接头包括弯嘴接头7和水嘴接头8，所述前端面的出水孔6通过弯嘴接头7和水嘴接头8与橡胶水管4连接，所述下端面的出水孔通过水嘴接头8与橡胶水管4连接。

[0018] 在本实用新型中，支撑架1通过穿过连接孔5的螺杆连接在模具侧壁上，模具上的冷却水路通过橡胶水管4和出水接头与矩形集中水排2连接，进水接头3通过管道与压铸机水管连接即可。

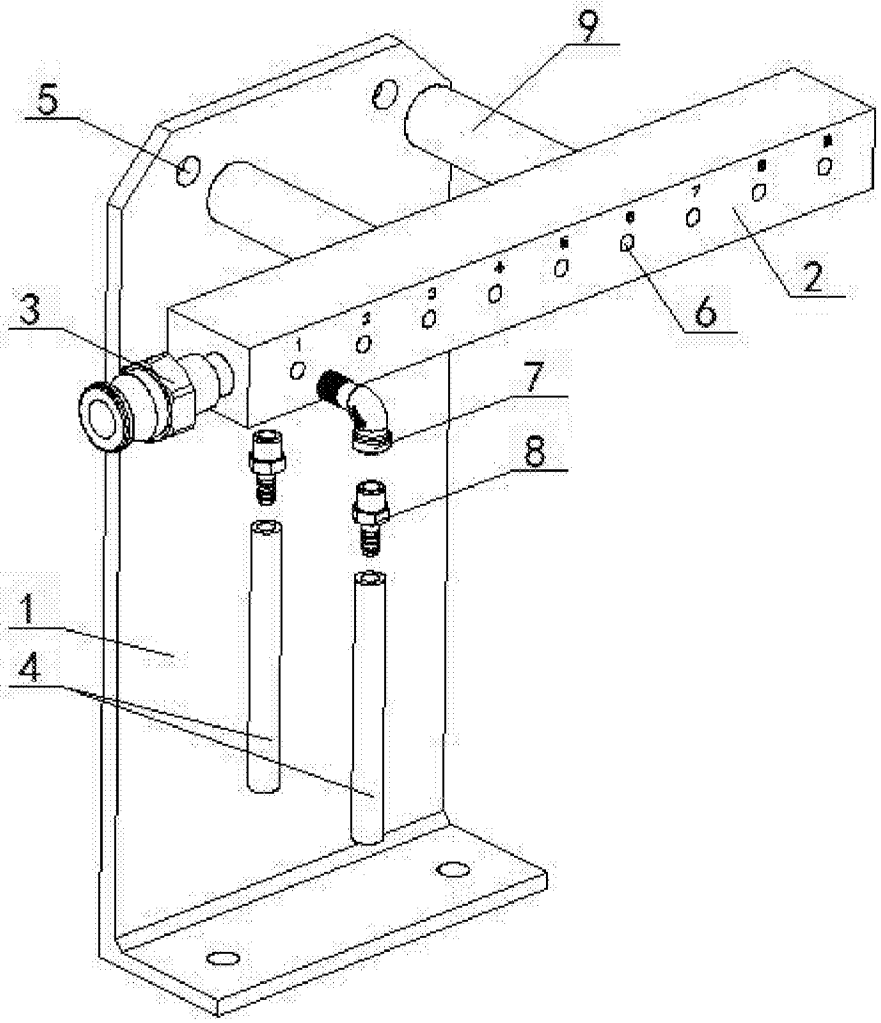


图1