



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203817336 U

(45) 授权公告日 2014.09.10

(21) 申请号 201420257546.0

(22) 申请日 2014.05.20

(73) 专利权人 中信戴卡宁波轮毂制造有限公司
地址 315336 浙江省宁波市杭州湾新区众汽路

(72) 发明人 于宁 杜德喜 陈志 董秀琦
王永宁 朱志华 李昌海

(51) Int. Cl.
B22D 17/26(2006.01)

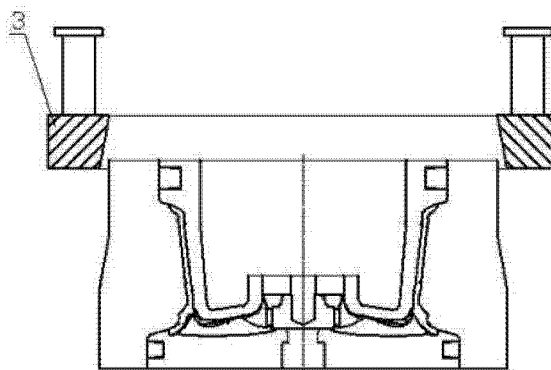
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

铸造模具锁紧装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铸造模具锁紧装置，包括凸起(1)、凹槽(2)、圆环(3)，模具边模设置凸起(1)，顶模设置凹槽(2)，边模凸起(1)和顶模凹槽(2)相配合，边模外轮廓设置为圆形，边模外设置圆环(3)。与模具配合的动模板设置下推缸，所述下推气缸设置3台。本实用新型具有成本低，锁紧可靠，不能发生锁紧失效的优点。



1. 铸造模具锁紧装置,包括凸起(1)、凹槽(2)、圆环(3),其特征在于:模具边模设置凸起(1),顶模设置凹槽(2),边模凸起(1)和顶模凹槽(2)相配合,边模外轮廓设置为圆形,边模外设置圆环(3)。

2. 按照权利要求1所述的铸造模具锁紧装置,其特征在于:与模具配合的动模板设置下推缸,所述下推气缸设置3台。

铸造模具锁紧装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具,具体地说涉及中高压铸造模具。

背景技术

[0002] 铸造过程中提高保压压力会提高铸件的内在质量,但是存在“增大保温炉的耐压又增大主机的刚度及液压缸的锁紧力”难题,现有技术缺乏对该问题的解决方案。本实用新型是提供了一种适用中压铸造保压压力大大提高而又不改变低压铸造机的刚度及液压系统的一种锁紧装置。

发明内容

[0003] 本实用新型的技术方案为:本实用新型包括凸起、凹槽、圆环。铸造模具边模设置凸起,顶模设置凹槽,边模凸起和顶模凹槽相配合。边模外轮廓设置为圆形,边模外设置圆环。

[0004] 与模具配合的动模板设置下推气缸,下推气缸将所述圆环推至边模中部。所述下推气缸设置 3 台。

[0005] 本实用新型具有成本低,锁紧可靠,不能发生锁紧失效的优点。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型铸造模具锁紧装置的结构示意图。

[0007] 图 2 是本实用新型铸造模具锁紧装置的结构示意图。

[0008] 图中:1- 凸起,2- 凹槽,3- 圆环。

[0009] 具体实施方法

[0010] 如图 1 所示,本实用新型铸造模具锁紧装置包括凸起 1、凹槽 2、圆环 3。模具边模设置凸起 1,顶模设置凹槽 2,边模凸起 1 和顶模凹槽 2 相配合。边模外轮廓设置为圆形,边模外设置圆环 3。

[0011] 与模具配合的动模板设置下推缸,下推缸将所述圆环 3 推至边模中部。所述下推气缸设置 3 台。

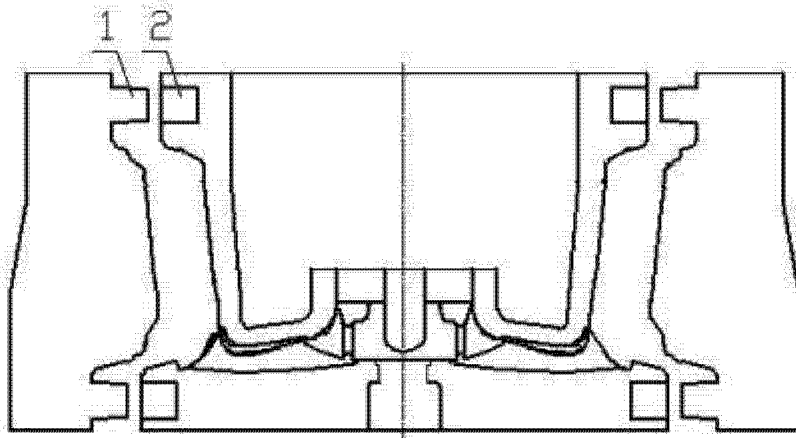


图 1

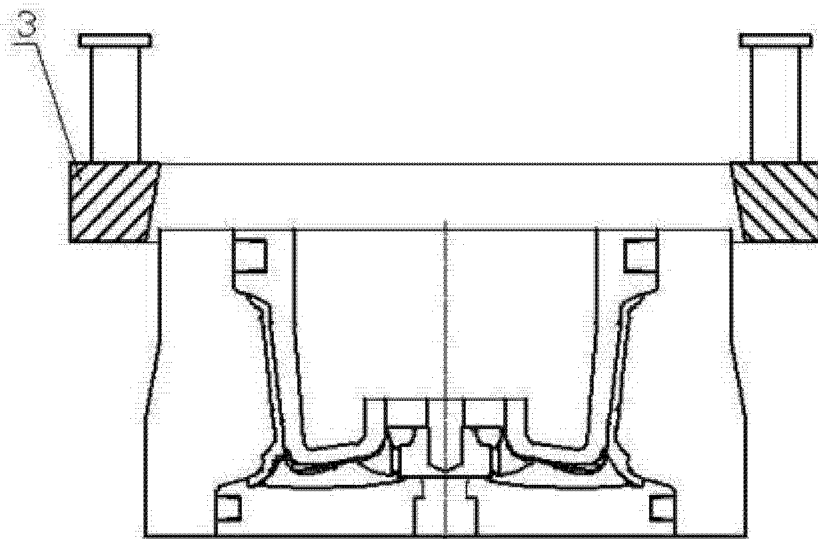


图 2