



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201776429 U

(45) 授权公告日 2011. 03. 30

(21) 申请号 201020509458. 7

(22) 申请日 2010. 08. 26

(73) 专利权人 安徽广博机电制造有限公司

地址 235100 安徽省淮北市濉溪县经济开发区白杨路6号

(72) 发明人 何瑞华

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112

代理人 方峥

(51) Int. Cl.

B22D 17/22(2006. 01)

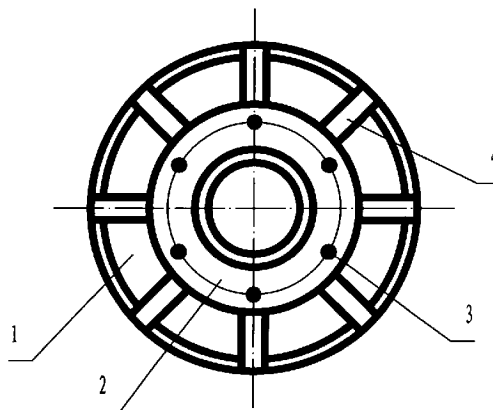
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

转子压铸模具下模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种转子压铸模具下模,其特征在于:所述下模模具中央有一通孔,下模模具上表面上位于通孔周边具有环形凹槽构造型腔,所述的下模模具背面环形分布有多个喇叭口状铸铝注射孔,各铸铝注射孔与环形凹槽底部联通;所述的环形凹槽外周的下模模具表面有放射状分布、与之联通的多个排气槽。本实用新型改进了注射孔,改善了转子注射中切口外观质量;模具增加了排气槽,使压铸时排气效果更好,提高转子铸铝质量。



1. 一种转子压铸模具下模,其特征在于:所述下模模具中央有一通孔,下模模具上表面上位于通孔周边具有环形凹槽构成型腔,所述的下模模具背面环形分布有多个喇叭口状铸铝注射孔,各铸铝注射孔与环形凹槽底部联通;所述的环形凹槽外周的下模模具表面有放射状分布、与之联通的多个排气槽。

转子压铸模具下模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,主要是一种转子压铸模具下模。

背景技术

[0002] 转子铸铝压铸时,因铸铝转子注射孔原因,造成注射口切断外观质量存在不良现象;因压铸模具排气不良,造成转子铸铝易出现气孔、铸铝疏松等质量问题;

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种转子压铸模具下模,改进了注射孔,改善了注射口切断外观质量;增加了排气槽,使压铸时排气效果更好,能提高转子铸铝质量。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:

[0005] 一种转子压铸模具下模,其特征在于:所述下模模具中央有一通孔,下模模具上表面上位于通孔周边具有环形凹槽构成型腔,所述的下模模具背面环形分布有多个喇叭口状铸铝注射孔,各铸铝注射孔与环形凹槽底部联通;所述的环形凹槽外周的下模模具表面有放射状分布、与之联通的多个排气槽。

[0006] 本实用新型主要用于冰箱压缩机电机转子铸铝压铸,增加排气孔的同时也改进了模具的注射孔,使得铸铝后转子注铝口切断方便,切口外观质量好。

[0007] 本实用新型的优点是:

[0008] 本实用新型增加了排气槽,使压铸时排气效果更好,使得铸铝后转子不再有气孔、铸铝疏松现象,提高转子铸铝质量;改进了模具的注射孔,注铝口切断方便,切口外观质量好。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的俯视图。

[0010] 图2为本实用新型的剖视图。

具体实施方式

[0011] 参见图1、图2。一种转子压铸模具下模,下模模具1中央有一通孔,下模模具1上表面上位于通孔周边具有环形凹槽2构成型腔,所述的下模模具1背面成环形均布有六个喇叭口状铸铝注射孔3,各铸铝注射孔3与环形凹槽2底部联通;所述的环形凹槽2外周的下模模具表面有放射状分布、与之联通的八个排气槽4。

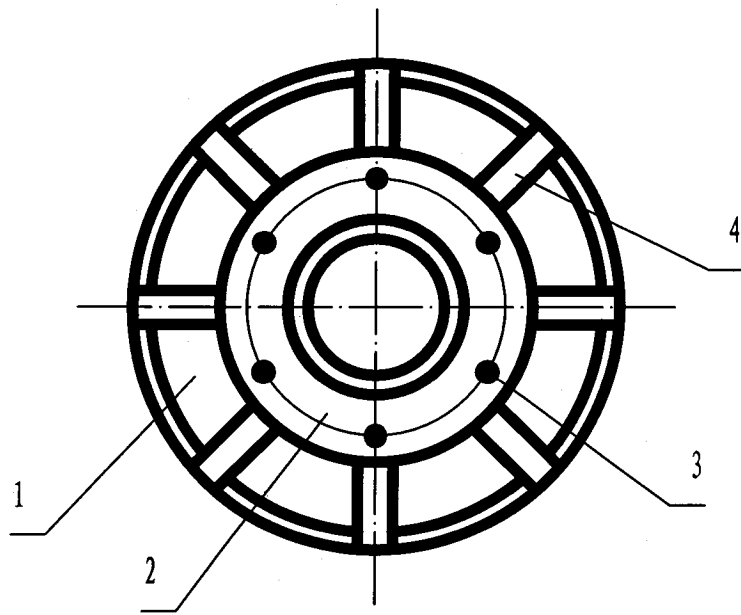


图 1

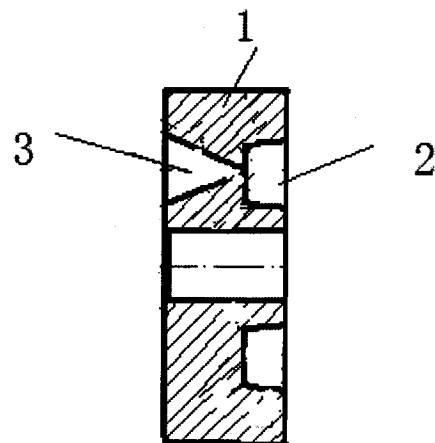


图 2