(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 203155976 U
(45)授权公告日 2013.08.28

(21)申请号 201320177137.5

(22)申请日 2013.04.10

(73)专利权人 青岛创佳铜业有限公司
地址 266300 山东省青岛市胶州市香港路西端

(72)发明人 王传信

(51)Int.Cl.
B22D 11/14(2006.01)

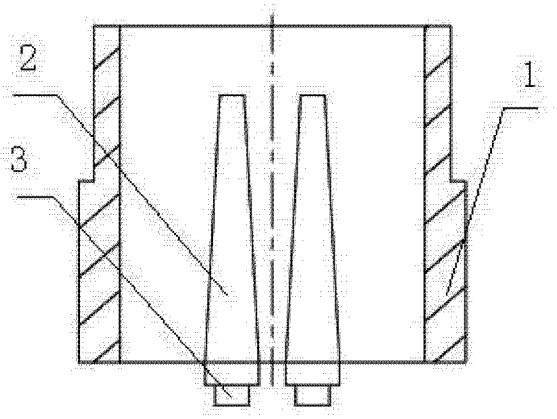
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

双孔铜排模具

(57)摘要

一种双孔铜排模具，包括石墨成型模，其特征在于，所述石墨成型模的竖截面为“凸”形，所述石墨成型模的横截面为方形，所述石墨成型模的腔体内设置两跟石墨芯柱，所述石墨芯柱通过石墨螺栓固定在石墨成型模底座上，所述石墨芯柱为上窄下宽的锥台体。本实用新型的有益效果是：双孔铜排一次成型，双孔的位置更加准确，减少了复杂的工序，省时，省力。



CN 203155976 U

1. 一种双孔铜排模具，包括石墨成型模，其特征在于，所述石墨成型模的竖截面为“凸”形，所述石墨成型模的横截面为方形，所述石墨成型模的腔体内设置两根石墨芯柱，所述石墨芯柱通过石墨螺栓固定在石墨成型模底座上，所述石墨芯柱为上窄下宽的锥台体。

双孔铜排模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种双孔铜排模具，尤其涉及一种上引法铸铜的双孔铜排模具。

背景技术

[0002] 双孔铜排的加工方法一般采用铜胚再穿孔，工艺复杂，生产出来的产品比较粗糙。

发明内容

[0003] 本实用新型双孔铜排模具的采用，使双孔铜排的生产方法更加简单。

[0004] 采用的技术方案是：一种双孔铜排模具，包括石墨成型模，所述石墨成型模的竖截面为“凸”形，所述石墨成型模的横截面为方形，所述石墨成型模的腔体内设置两根石墨芯柱，所述石墨芯柱通过石墨螺栓固定在石墨成型模底座上，所述石墨芯柱为上窄下宽的锥台体。

[0005] 本实用型的有益效果是：双孔铜排一次成型，双孔的位置更加准确，减少了复杂的工序，省时，省力。

[0006] 附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的剖视图

[0008] 图 2 为本实用新型的俯视图

具体实施方式

[0009] 如图 1、图 2 所示：一种双孔铜排模具，包括石墨成型模 1，石墨成型模 1 的竖截面为“凸”形，石墨成型模 1 的横截面为方形，石墨成型模 1 的腔体内设置两根石墨芯柱 2，石墨芯柱通过石墨螺栓 3 固定在石墨成型模底座上，石墨芯柱 2 为上窄下宽的锥台体。

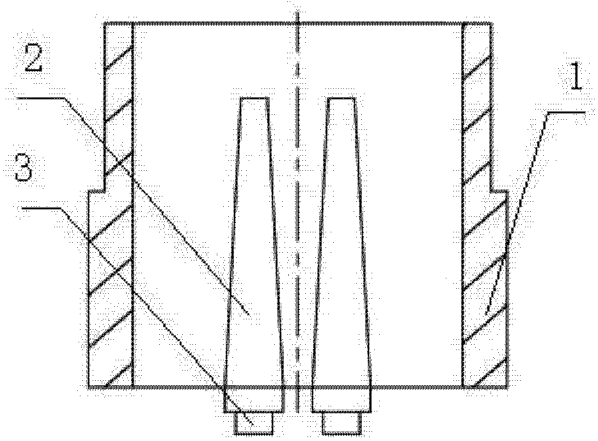


图 1

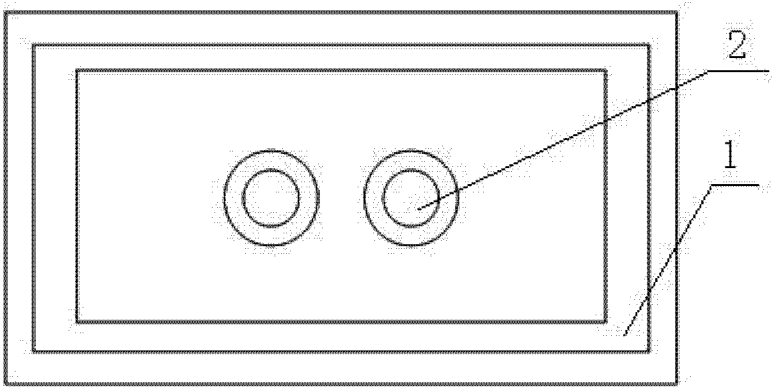


图 2