(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 202639226 U
(45)授权公告日 2013.01.02

(21)申请号 201220232927.4

(22)申请日 2012.05.22

(73)专利权人 上海圣德曼铸造有限公司
地址 201805 上海市嘉定区安亭镇昌吉路 120 号

(72)发明人 袁凡 田迎新 谭昌发

(74)专利代理机构 上海光华专利事务所 31219
代理人 刘计成

(51)Int.Cl.
B22C 9/08(2006.01)
B22C 9/22(2006.01)

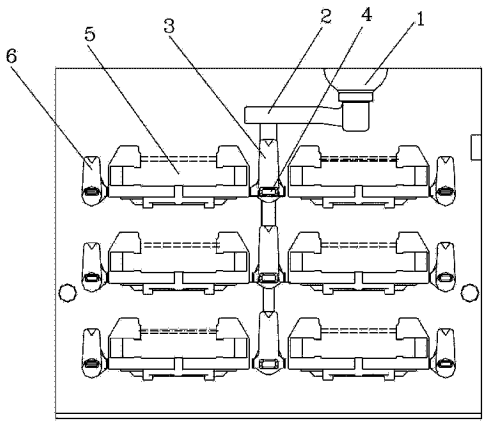
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

汽车制动支架在垂直分型造型线上的浇注系统

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车制动支架在垂直分型造型线上的浇注系统，包括浇口杯、横浇道、直浇道，所述浇口杯通过所述横浇道与所述直浇道连通，所述直浇道的两侧分别设有数个支架型腔，所述直浇道与所述支架型腔连通，所述支架型腔的内侧设有热冒口，所述支架型腔的外侧设有冷冒口。该汽车制动支架模具浇注系统只是在支架型腔的内侧设置热冒口，而在支架型腔的外侧设置冷冒口，因此该浇注系统只需在模板上设置一条直浇道即可，可大量节约空间，这样就可在模板上设置更多的支架型腔，从而可有效提高工艺出品率，在保证产品质量的前提下提高产能。



CN 202639226 U

1. 一种汽车制动支架在垂直分型造型线上的浇注系统，包括浇口杯、横浇道、直浇道，所述浇口杯通过所述横浇道与所述直浇道连通，所述直浇道的两侧分别设有数个支架型腔，所述直浇道与所述支架型腔连通，其特征在于：所述支架型腔的内侧设有热冒口，所述支架型腔的外侧设有冷冒口。

2. 根据权利要求 1 所述的汽车制动支架在垂直分型造型线上的浇注系统，其特征在于：所述直浇道的两侧分别设有三个支架型腔。

3. 根据权利要求 2 所述的汽车制动支架在垂直分型造型线上的浇注系统，其特征在于：在水平方向相邻的两个支架型腔共用一个热冒口。

汽车制动支架在垂直分型造型线上的浇注系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零件制造领域，特别涉及一种用于汽车制动支架在垂直分型造型线上的浇注系统

背景技术

[0002] 汽车制动支架是一个平台化的产品，可应用在多款车型中。目前支架模具一般均为一模四穴的结构形式，即一个模具内设有四个支架型腔，进行一次浇注可一次成型四个支架。为了保证浇注质量，现有支架模具往往会在每个支架型腔的两侧同时设置一热冒口进行补缩，为了使边上的热冒口进铁，势必需要在各个支架外侧也设置浇道，以便于从中间引铁至二侧。由于模板上浇道较多就使的模板空间被大量占用，产品的工艺出品率较低。而随着企业对技术降本增效，提高生产效率，提高工艺出品率的要求越来越高，有必要设计一种新的即可保证产品质量，又可提高产能的支架模具浇注系统。

实用新型内容

[0003] 针对上述现有技术的不足，本实用新型的目的是提供一种即可保证产品质量，又可提高产能的支架模具浇注系统。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 一种汽车制动支架在垂直分型造型线上的浇注系统，包括浇口杯、横浇道、直浇道，所述浇口杯通过所述横浇道与所述直浇道连通，所述直浇道的两侧分别设有数个支架型腔，所述直浇道与所述支架型腔连通，所述支架型腔的内侧设有热冒口，所述支架型腔的外侧设有冷冒口。

[0006] 优选的，所述直浇道的两侧分别设有三个支架型腔。

[0007] 优选的，在水平方向相邻的两个支架型腔共用一个热冒口。

[0008] 上述技术方案具有如下有益效果：该汽车制动支架在垂直分型造型线上的浇注系统只是在支架型腔的内侧设置热冒口，而在支架型腔的外侧设置冷冒口，因此该浇注系统只需在模板上设置一条直浇道即可，可大量节约空间，这样就可在模板上设置更多的支架型腔，从而可有效提高工艺出品率，在保证产品质量的前提下提高产能。

[0009] 上述说明仅是本实用新型技术方案的概述，为了能够更清楚了解本实用新型的技术手段，并可依照说明书的内容予以实施，以下以本实用新型的较佳实施例并配合附图对本专利进行详细说明。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型的优选实施例进行详细介绍。

[0012] 如图 1 所示，该汽车制动支架在垂直分型造型线上的浇注系统包括浇口杯 1、横浇道 2、直浇道 3，浇口杯 1 通过横浇道 2 与直浇道 3 连通，直浇道 3 的两侧分别设有数个支架型腔 5，直浇道 3 与支架型腔 5 连通，支架型腔 5 的内侧设有热冒口 4，为了节省空间，在水平方向相邻的两个支架型腔共用一个热冒口，热冒口 4 位于直浇道 3 上，支架型腔 5 的外侧设有冷冒口 6。直浇道 3 的两侧的支架型腔 5 不应过多，否则不便于起模，一般优选直浇道的两侧分别设有三个支架型腔 5。

[0013] 采用该浇注系统进行浇注，铁水经由浇口杯 1、横浇道 2、直浇道 3 进入支架型腔 5，每个支架型腔 5 的内侧设有热冒口 4、外侧设有冷冒口 6，这样也可有效保证铸件的质量，经检测采用该汽车制动支架模具浇注系统浇注的铸件废品率仅为 3.5% 以下。

[0014] 该浇注系统只是在支架型腔的内侧设置热冒口，而在支架型腔的外侧设置冷冒口，因此该浇注系统只需在模板上设置一条直浇道即可，可大量节约空间，这样就可在模板上设置更多的支架型腔，从而可有效提高工艺出品率，在保证产品质量的前提下提高产能。

[0015] 以上对本实用新型实施例所提供的一种汽车制动支架在垂直分型造型线上的浇注系统进行了详细介绍，对于本领域的一般技术人员，依据本实用新型实施例的思想，在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处，综上所述，本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制，凡依本实用新型设计思想所做的任何改变都在本实用新型的保护范围之内。

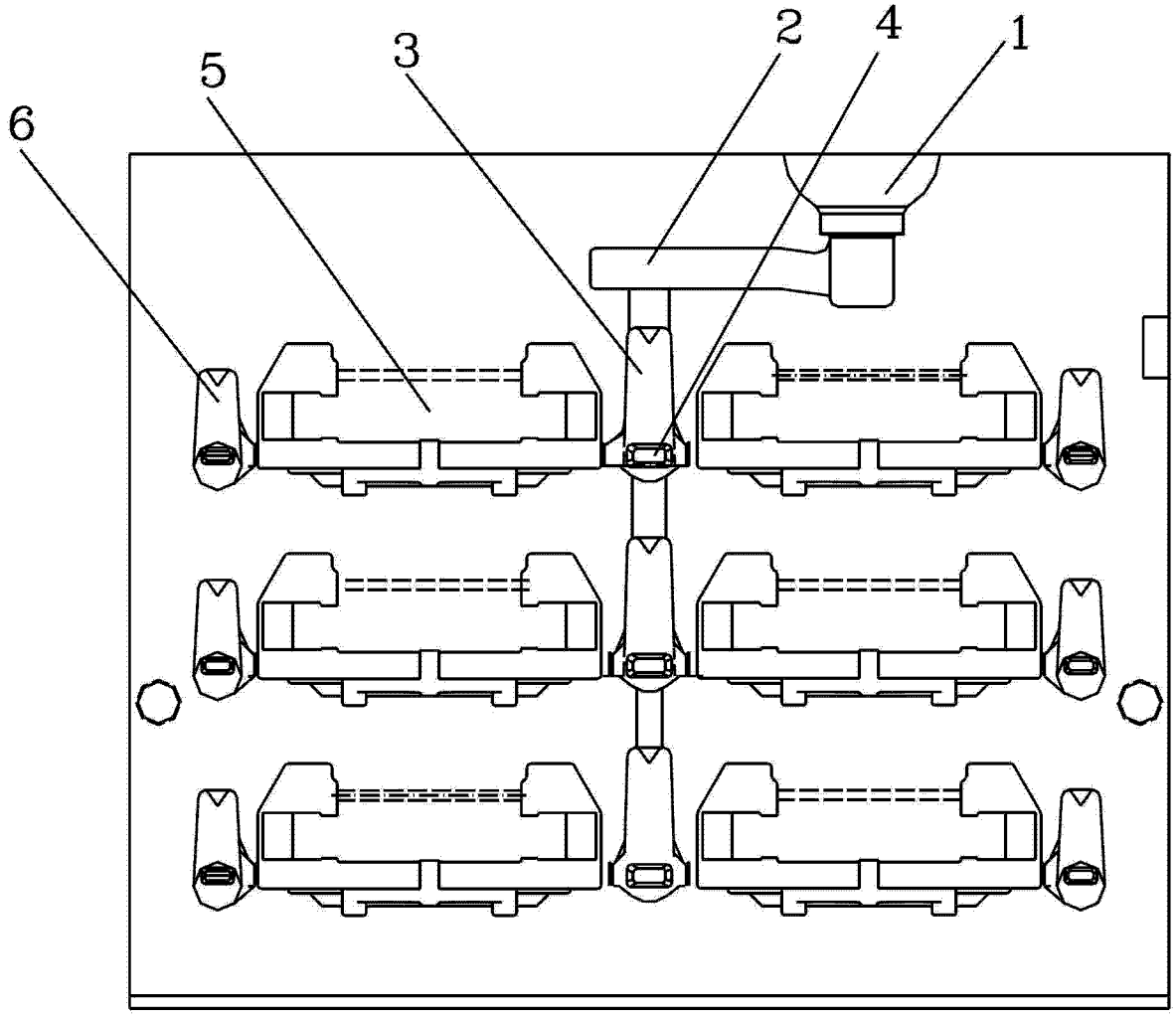


图 1