



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203791577 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 27

(21) 申请号 201420168546. 3

(22) 申请日 2014. 04. 09

(73) 专利权人 山东银光钰源轻金属精密成型有限公司

地址 273423 山东省临沂市费县经济开发区
岩滨大道东侧

(72) 发明人 王守泰 王飞 吴国清 王前进
庞俊敏 季忠慧

(51) Int. Cl.

B22C 9/00 (2006. 01)

B22D 27/04 (2006. 01)

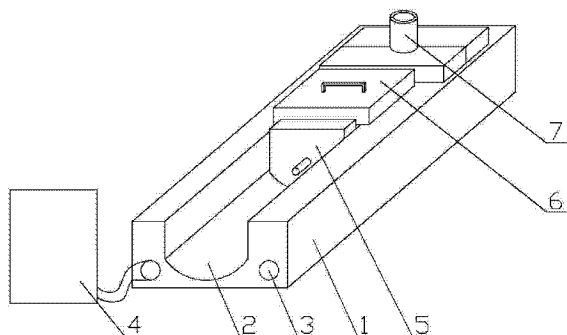
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种镁合金压铸模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种镁合金压铸模具,它包括带有U型凹槽的长方体底座;长方体底座内设有与水泵连通的冷却水管;长方体底座的一端封闭、另一端通过与U型凹槽相互对应卡接的堵头活动连接;长方体底座的上方设有盖板;长方体底座封闭端的上方设有可拆卸的压铸导流口。本实用新型结构设计合理、使用方便,由于长方体底座上设有可活动连接的堵头和压铸导流口,可根据压铸的尺寸调整堵头和压铸导流口的位置,不必使用多个尺寸的模具;并且,水泵可通过冷却水管对压铸的长方体底座进行冷却降温,冷却水可循环使用,整个压铸冷却过程工作效率大大提高,也避免了不同尺寸模具的浪费。本实用新型解决了现有技术压铸过程繁琐、冷却过程慢和工作效率低的技术问题。



1. 一种镁合金浇铸模具,它包括带有 U 型凹槽的长方体底座;其特征是所述长方体底座内设有与水泵相互连通的冷却水管;所述长方体底座的一端封闭、另一端通过与 U 型凹槽相互对应卡接的堵头活动连接;所述长方体底座的上方设有盖板;所述长方体底座封闭端的上方设有可拆卸的浇铸导流口。

一种镁合金浇铸模具

[0001] 技术领域

[0002] 本实用新型属于浇铸模具技术领域,具体涉及一种镁合金浇铸模具。

[0003] 背景技术

[0004] 现有技术中在对镁合金进行浇铸时,对同一种形状不同尺寸的模具进行浇铸时,常需要多个模具,这样不仅浇铸过程繁琐,也造成不必要的浪费;并且,模具在浇铸后需在常温下进行降温,冷却过程缓慢,工作效率低。

[0005] 发明内容

[0006] 本实用新型的目的是解决现有技术存在浇铸过程繁琐、冷却过程慢和工作效率低的技术问题,提供一种镁合金浇铸模具,以克服现有技术的不足。

[0007] 为了实现上述目的,本实用新型一种镁合金浇铸模具,它包括带有U型凹槽的长方体底座;其要点是所述长方体底座内设有与水泵相互连通的冷却水管;所述长方体底座的一端封闭、另一端通过与U型凹槽相互对应卡接的堵头活动连接;所述长方体底座的上方设有盖板;所述长方体底座封闭端的上方设有可拆卸的浇铸导流口。

[0008] 本实用新型结构设计合理、使用方便,由于长方体底座上设有可活动连接的堵头和浇铸导流口,可根据浇铸的尺寸调整堵头和浇铸导流口的位置,不必使用多个尺寸的模具;并且,水泵可通过冷却水管对浇铸的长方体底座进行冷却降温,冷却水可循环使用,整个浇铸冷却过程工作效率大大提高,也避免了不同尺寸模具的浪费。本实用新型解决了现有技术浇铸过程繁琐、冷却过程慢和工作效率低的技术问题。

[0009] 附图说明

[0010] 附图是本实用新型结构示意图。

[0011] 图中1、长方体底座, 2、U型凹槽, 3、冷却水管, 4、水泵, 5、堵头, 6、盖板, 7、浇铸导流口。

[0012] 具体实施方式

[0013] 参照附图,本实用新型它包括带有U型凹槽2的长方体底座1;所述长方体底座1内设有与水泵4相互连通的冷却水管3;所述长方体底座1的一端封闭、另一端通过与U型凹槽2相互对应卡接的堵头5活动连接;所述长方体底座1的上方设有盖板6;所述长方体底座1封闭端的上方设有可拆卸的浇铸导流口7。

[0014] 使用时,可根据浇铸尺寸调整堵头和浇铸导流口的位置,同一个长方体底座可浇铸出不同尺寸的镁合金,大大将减少了模具的浪费;同时,长方体底座内设有的冷却水管可迅速对模具进行降温,浇铸和冷却的时间大大降低,提高了工作效率。

