(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 206632311 U
(45)授权公告日 2017.11.14

(21)申请号 201720347442.2

(22)申请日 2017.04.01

(73)专利权人 潍坊杰通机械有限公司
地址 261200 山东省潍坊市坊子区长宁街道办事处西辛家庄村1号

(72)发明人 吕英杰

(74)专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理事务所(普通合伙) 11411
代理人 郑自群

(51)Int.Cl.
B22C 9/20(2006.01)

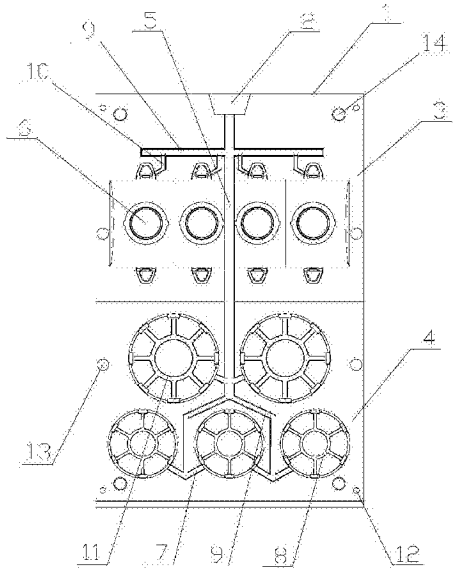
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种浇铸模具

(57)摘要

本实用新型提出了一种浇铸模具，包括底座，底座的上部设有一凸出于底座的浇杯头，浇杯头下面设有第一模具区和第二模具区，浇杯头设有经过第一模具区到第二模具区的主浇道，第一模具区设有多个机械三通模具槽，第二模具区设有盲片模具槽，盲片模具槽分为第一口径盲片模具槽和第二口径盲片模具槽，主浇道上设有位于第一模具区的副浇道和位于第二模具区的副浇道，从位于第一模具区的副浇道伸出多个分支浇道分别与机械三通模具槽相连通，从位于第二模具区的副浇道伸出多个双连浇道与盲片模具槽相连通。该浇铸模具设有定位套，不容易导致定位尺寸偏差，根据功能设定结构，设计合理，冲压不易变形，装配到设备后能够很好地发挥浇铸工件本身的功能。



CN 206632311 U

1.一种浇铸模具，其特征在于，包括：底座，所述底座呈长方体形，所述底座的上部设有一凸出于所述底座的浇杯头，所述浇杯头下面设有第一模具区和第二模具区，所述浇杯头设有经过所述第一模具区到所述第二模具区的主浇道，所述第一模具区设有多个机械三通模具槽，所述第二模具区设有盲片模具槽，所述盲片模具槽分为第一口径盲片模具槽和第二口径盲片模具槽，所述主浇道上设有位于所述第一模具区的副浇道和位于所述第二模具区的副浇道，从位于所述第一模具区的副浇道伸出多个分支浇道分别与所述机械三通模具槽相连通，从位于所述第二模具区的副浇道伸出多个双连浇道与所述盲片模具槽相连通。

2.如权利要求1所述的一种浇铸模具，其特征在于：所述底座的四个边角处各设有一加紧螺栓孔，所述底座上表面的左右两侧对称设有定位套。

3.如权利要求2所述的一种浇铸模具，其特征在于：所述浇杯头的左右两侧对称设有防撞柱孔。

4.如权利要求1所述的一种浇铸模具，其特征在于：所述底座的下部设有一L形槽，所述L形槽上设有一铜压条。

5.如权利要求4所述的一种浇铸模具，其特征在于：所述L形槽和所述铜压条之间夹持一刮沙条。

一种浇铸模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械加工制造领域，特别涉及一种浇铸模具。

背景技术

[0002] 目前，在浇铸模具的加工制造中，常见的问题是定位不当导致尺寸偏差，需要调整定位使尺寸达标。另外，结构不合理，冲压一段时间后容易变形，需要重新矫正形变，以使得加工出的浇铸模具符合制造标准，装配到设备后才能发挥浇铸模具本身的功能。因此，现在亟需一种设计合理、结构尺寸达标的浇铸模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提出一种浇铸模具，解决了现有技术中定位不当导致浇铸模具尺寸偏差的问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的：一种浇铸模具，包括底座，所述底座呈长方体形，所述底座的上部设有一凸出于所述底座的浇杯头，所述浇杯头下面设有第一模具区和第二模具区，所述浇杯头设有经过所述第一模具区到所述第二模具区的主浇道，所述第一模具区设有多个机械三通模具槽，所述第二模具区设有盲片模具槽，所述盲片模具槽分为第一口径盲片模具槽和第二口径盲片模具槽，所述主浇道上设有位于所述第一模具区的副浇道和位于所述第二模具区的副浇道，从位于所述第一模具区的副浇道伸出多个分支浇道分别与所述机械三通模具槽相连通，从位于所述第二模具区的副浇道伸出多个双连浇道与所述盲片模具槽相连通。

[0005] 作为一优选的实施方式，所述底座的四个边角处各设有一加紧螺栓孔，所述底座上表面的左右两侧对称设有定位套。

[0006] 作为一优选的实施方式，所述浇杯头的左右两侧对称设有防撞柱孔。

[0007] 作为一优选的实施方式，所述底座的下部设有一L形槽，所述L形槽上设有一铜压条。

[0008] 作为一优选的实施方式，所述L形槽和所述铜压条之间夹持一刮沙条。

[0009] 采用了上述技术方案后，本实用新型的有益效果是：该模具可一次性浇铸多种类型工件，设有定位套，不容易导致定位尺寸偏差，根据功能设定结构，设计合理，冲压不易变形，装配到设备后能够很好地发挥浇铸工件本身的功能。

附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动性的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0011] 图1为本实用新型浇铸模具的整体结构示意图；

[0012] 图2为本实用新型中刮沙条的结构示意图。

[0013] 图中，1-底座；2-浇杯头；3-第一模具区；4-第二模具区；5-主浇道；6-机械三通模具槽；7-双连浇道；8-第二口径盲片模具槽；9-副浇道；10-分支浇道；11-第一口径盲片模具槽；12-加紧螺栓孔；13-定位套；14-防撞柱孔；15-L形槽；16-铜压条；17-刮沙条。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0015] 实施例：

[0016] 如图1至2所示，一种浇铸模具，包括底座1，底座1呈长方体形，底座1的上部设有一凸出于底座1的浇杯头2，浇杯头2下面设有第一模具区3和第二模具区4，浇杯头2设有经过第一模具区3到第二模具区4的主浇道5，第一模具区3设有多个机械三通模具槽6，第二模具区4设有盲片模具槽，盲片模具槽分为第一口径盲片模具槽11和第二口径盲片模具槽8，主浇道5上设有位于第一模具区3的副浇道9和位于第二模具区4的副浇道9，从位于第一模具区3的副浇道9伸出多个分支浇道10分别与机械三通模具槽6相连通，从位于第二模具区4的副浇道9伸出多个双连浇道7与盲片模具槽相连通，底座1的四个边角处各设有一加紧螺栓孔12，底座1上表面的左右两侧对称设有定位套13，浇杯头2的左右两侧对称设有防撞柱孔14，底座1的下部设有一L形槽15，L形槽15上设有一铜压条16，L形槽15和铜压条16之间夹持一刮沙条17。

[0017] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

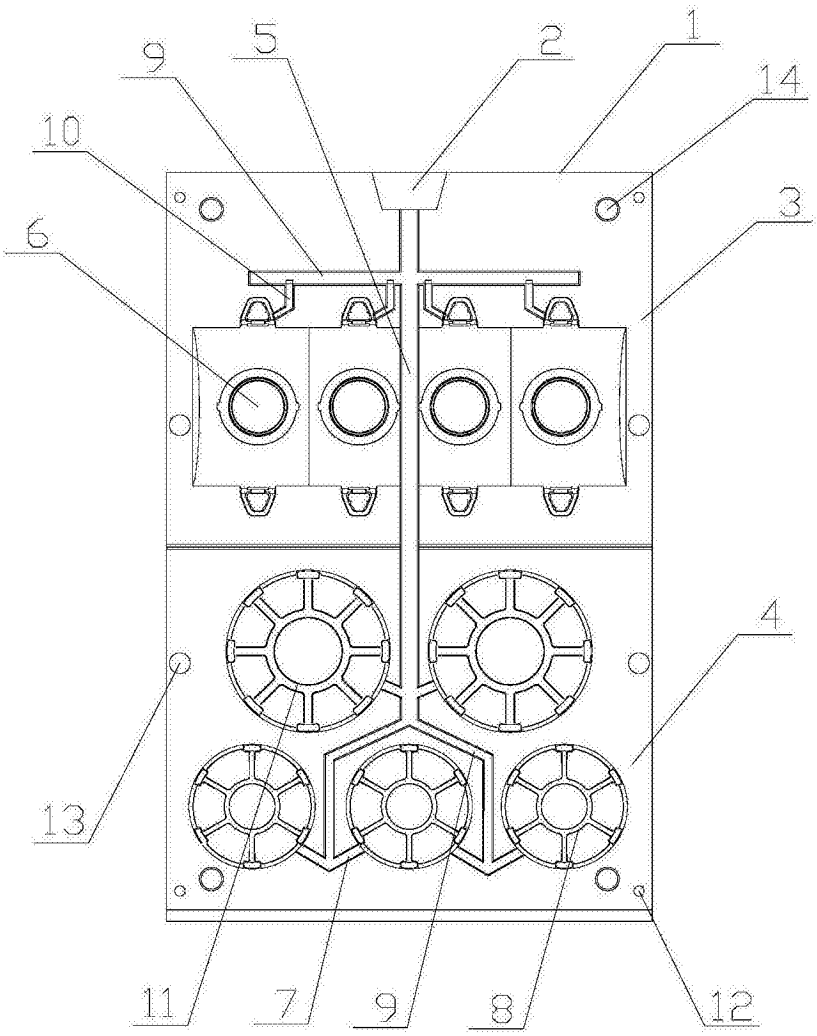


图1

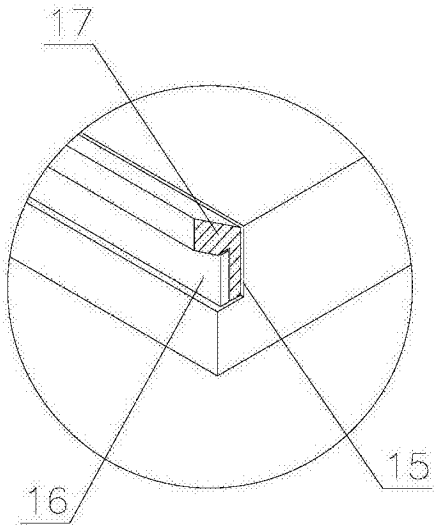


图2