



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219233918 U

(45) 授权公告日 2023.06.23

(21) 申请号 202223524326.3

(22) 申请日 2022.12.28

(73) 专利权人 无锡升和电机制造有限公司

地址 214135 江苏省无锡市新吴区梅村锡
鸿路37号

(72) 发明人 惠彧 邢敏慎 尤晓萍

(74) 专利代理机构 南京普睿益思知识产权代理
事务所(普通合伙) 32475

专利代理师 杜朝霞

(51) Int.Cl.

B22D 17/22 (2006.01)

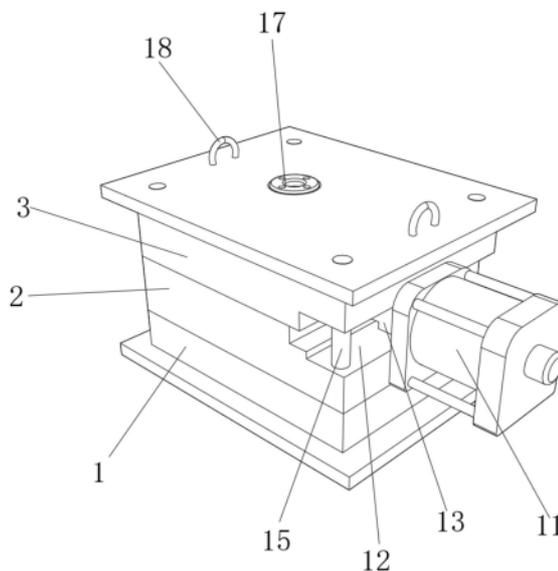
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种多穴中心进料铝压铸模具结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种多穴中心进料铝压铸模具结构,包括底座、定模具和面板,所述底座的顶部和定模具的底部均设有两个模仁型腔,模仁型腔内设有铸件,定模具的顶部设有两个浇口,浇口与模仁型腔连通,所述面板的底部设有流道,流道内设有压铸预料,流道的一端内壁设有楔形槽,流道内固定连接有三角块,所述面板的顶部设有进料孔,进料孔与流道连通,所述定模具与面板之间设有滑道。本实用新型通过在面板和定模具打开的作用下和楔形槽的作用下使得其中一个铸件与压铸预料断开,再在刀座在滑道内滑动,从而推动切割刀片向前推动,从而将压铸预料铲除,进而在卸料时容易将压铸预料剥离,以免铸件在拆卸过程中发生损坏。



1. 一种多穴中心进料铝压铸模具结构,包括底座(1)、定模具(2)和面板(3),其特征在于,所述底座(1)的顶部和定模具(2)的底部均设有两个模仁型腔(4),模仁型腔(4)内设有铸件(16),定模具(2)的顶部设有两个浇口(5),浇口(5)与模仁型腔(4)连通,所述面板(3)的底部设有流道(6),流道(6)内设有压铸预料(10),流道(6)的一端内壁设有楔形槽(8),流道(6)内固定连接有三角块(7),所述面板(3)的顶部设有进料孔(9),进料孔(9)与流道(6)连通,所述定模具(2)与面板(3)之间设有滑道(12),滑道(12)内滑动连接有刀座(13),刀座(13)一端通过螺栓固定有切割刀片(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种多穴中心进料铝压铸模具结构,其特征在于,所述定模具(2)的一侧通过螺栓固定有油缸(11),油缸(11)的活塞杆一端与刀座(13)固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种多穴中心进料铝压铸模具结构,其特征在于,所述底座(1)的顶部固定连接有多个定位柱(15),定位柱(15)与定模具(2)和面板(3)插接。

4. 根据权利要求1所述的一种多穴中心进料铝压铸模具结构,其特征在于,所述进料孔(9)的顶端卡接有灌嘴(17)。

5. 根据权利要求1所述的一种多穴中心进料铝压铸模具结构,其特征在于,所述面板(3)的顶部固定连接有两个吊环(18)。

6. 根据权利要求1所述的一种多穴中心进料铝压铸模具结构,其特征在于,所述切割刀片(14)的一端为三角形结构。

一种多穴中心进料铝压铸模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及压铸模具技术领域,尤其涉及一种多穴中心进料铝压铸模具结构。

背景技术

[0002] 随着压铸模具技术的飞速发展,压铸模具领域已开发出多种多穴铝压铸模具结构,多穴位铝压铸模具一般指的是具有多穴位注料通道的压铸模具,压铸液可以通过多穴位通道进行压铸成型。

[0003] 现有的多穴位铝压铸模具结构在使用多穴位进料时,注料口内压铸预料容易与形槽内铸件粘连,在卸料时不容易将压铸预料剥离,导致铸件在拆卸过程中损坏,给使用过程带来了一定的影响。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种多穴中心进料铝压铸模具结构。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种多穴中心进料铝压铸模具结构,包括底座、定模具和面板,所述底座的顶部和定模具的底部均设有两个模仁型腔,模仁型腔内设有铸件,定模具的顶部设有两个浇口,浇口与模仁型腔连通,所述面板的底部设有流道,流道内设有压铸预料,流道的一端内壁设有楔形槽,流道内固定连接有三角块,所述面板的顶部设有进料孔,进料孔与流道连通,所述定模具与面板之间设有滑道,滑道内滑动连接有刀座,刀座一端通过螺栓固定有切割刀片。

[0007] 进一步的,所述定模具的一侧通过螺栓固定有油缸,油缸的活塞杆一端与刀座固定连接。

[0008] 进一步的,所述底座的顶部固定连接有多个定位柱,定位柱与定模具和面板插接。

[0009] 进一步的,所述进料孔的顶端卡接有灌嘴。

[0010] 进一步的,所述面板的顶部固定连接有两个吊环。

[0011] 进一步的,所述切割刀片的一端为三角形结构。

[0012] 本实用新型的有益效果为:

[0013] 1、通过在面板和定模具打开的作用下和楔形槽的作用下使得其中一个铸件与压铸预料断开,再在刀座在滑道内滑动,从而推动切割刀片向前推动,从而将压铸预料铲除,进而在卸料时容易将压铸预料剥离,以免铸件在拆卸过程中发生损坏。

[0014] 2、通过将定模具和面板套在底座的定位柱上的设置能够便于将定模具、面板和底座合在一起,且避免了定模具、面板和底座的上下错位。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型提出的一种多穴中心进料铝压铸模具结构的立体结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型提出的一种多穴中心进料铝压铸模具结构的剖视结构示意图；

[0017] 图3为本实用新型提出的一种多穴中心进料铝压铸模具结构的爆炸结构示意图。

[0018] 图中：1、底座；2、定模具；3、面板；4、模仁型腔；5、浇口；6、流道；7、三角块；8、楔形槽；9、进料孔；10、压铸预料；11、油缸；12、滑道；13、刀座；14、切割刀片；15、定位柱；16、铸件；17、灌嘴；18、吊环。

具体实施方式

[0019] 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。

[0020] 参照图1-图3，一种多穴中心进料铝压铸模具结构，包括底座1、定模具2和面板3，底座1的顶部和定模具2的底部均设有两个模仁型腔4，模仁型腔4内设有铸件16，定模具2的顶部设有两个浇口5，浇口5与模仁型腔4连通，面板3的底部设有流道6，流道6内设有压铸预料10，流道6的一端内壁设有楔形槽8，流道6内一体成型有三角块7，在面板3和定模具2打开的作用下和楔形槽8的作用下使得压铸预料10从三角块7向上折弯，从而使得其中一个铸件16与压铸预料10断开，面板3的顶部设有进料孔9，进料孔9与流道6连通，定模具2与面板3之间设有滑道12，滑道12内滑动连接有刀座13，刀座13一端通过螺栓固定有切割刀片14，刀座13在滑道12内滑动，从而推动切割刀片14向前推动，从而将压铸预料10铲除。

[0021] 定模具2的一侧通过螺栓固定有油缸11，油缸11的活塞杆一端与刀座13固定连接，油缸11对切割刀片14的推动提供动力，底座1的顶部焊接有多个定位柱15，定位柱15与定模具2和面板3插接，从而便于底座1、定模具2和面板3合在一起，进料孔9的顶端卡接有灌嘴17，面板3的顶部焊接有两个吊环18，从而便于面板3的打开，切割刀片14的一端为三角形结构。

[0022] 本实施例工作原理：使用时，首先，将定模具2和面板3套在底座1的定位柱15上，从而使得底座1、定模具2和面板3合在一起，然后，从灌嘴17将铸液注入到进料孔9内，接着，铸液经流道6和浇口5注入到模仁型腔4内，然后，静待成型，在模仁型腔4内形成铸件16，同时，在流道6内形成压铸预料10，此时，压铸预料10与铸件16连接，接着，在面板3和定模具2打开的作用下和楔形槽8的作用下使得压铸预料10从三角块7向上折弯，从而使得其中一个铸件16与压铸预料10断开，然后，油缸11启动，在油缸11的带动下使得刀座13在滑道12内滑动，从而推动切割刀片14向前推动，从而将压铸预料10铲除，再将定模具2拿下来，即可将铸件16取出。

[0023] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内，根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

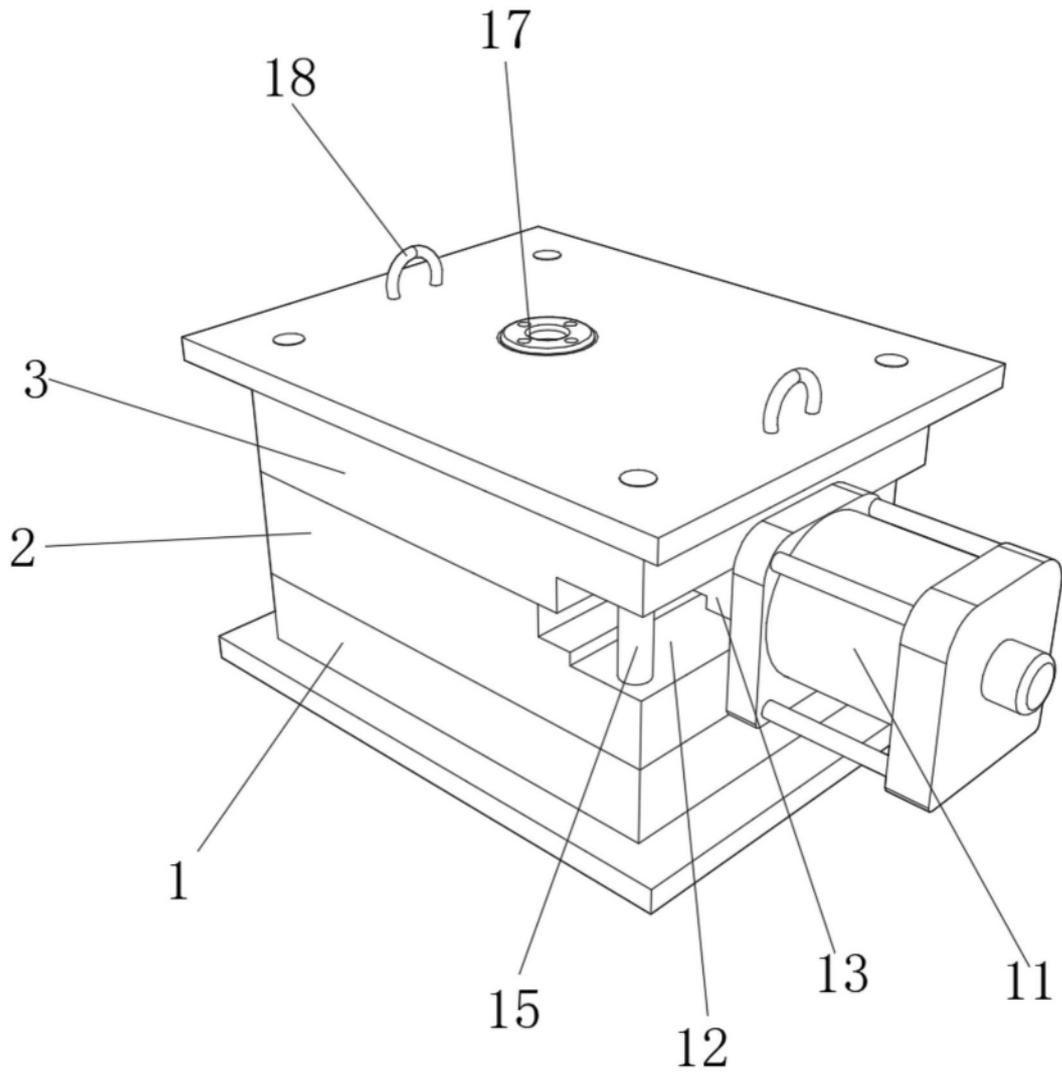


图1

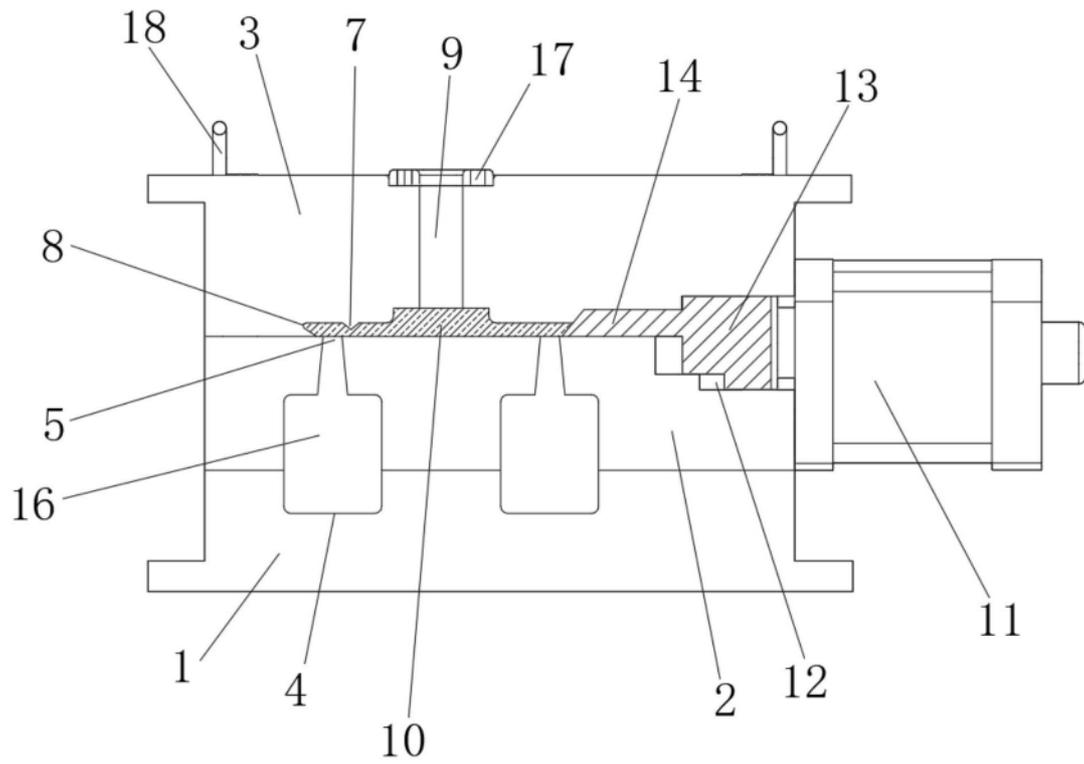


图2

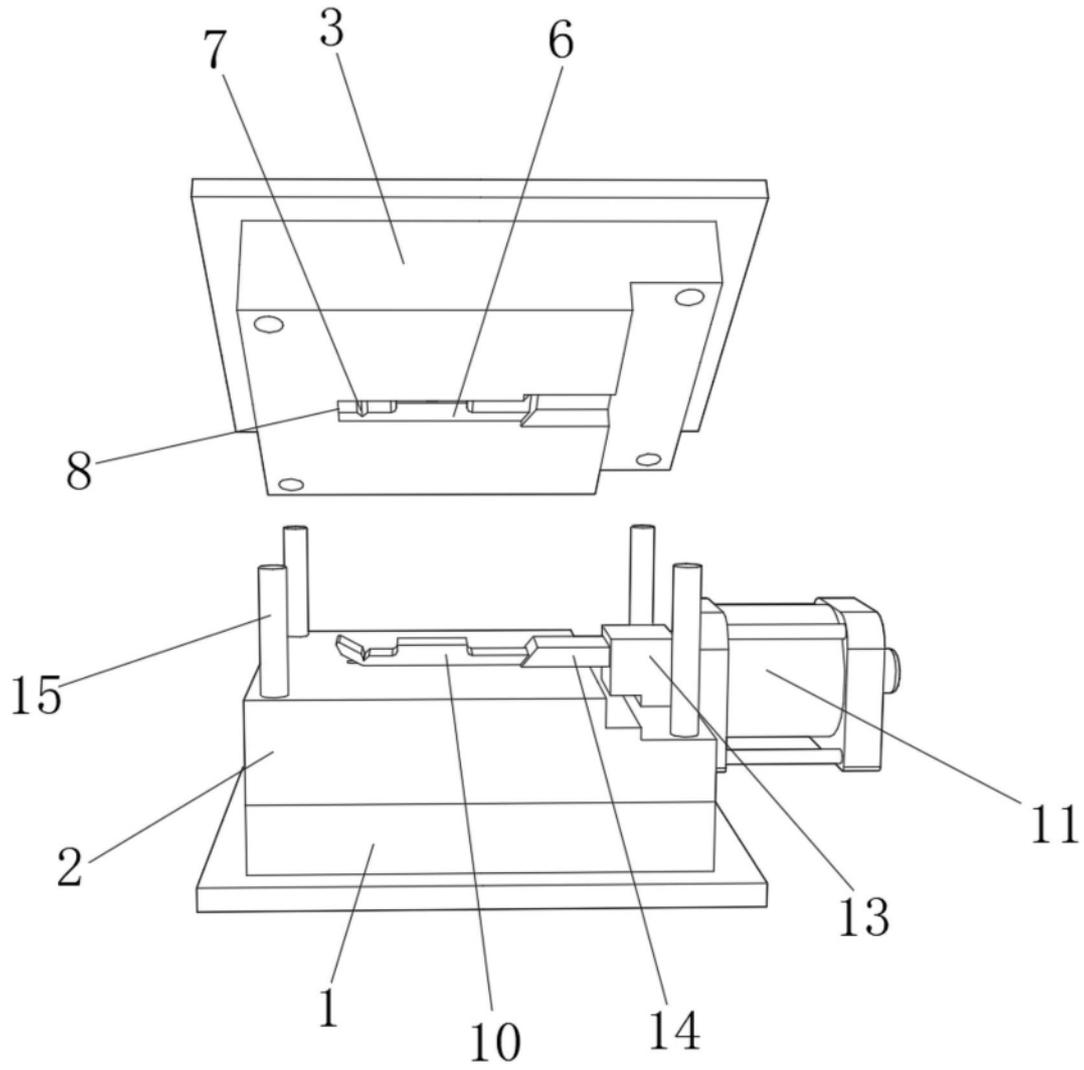


图3