



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208178372 U

(45)授权公告日 2018.12.04

(21)申请号 201820728390.8

(22)申请日 2018.05.16

(73)专利权人 苏州勤堡精密机械有限公司

地址 215000 江苏省苏州市高新区真北路
96号

(72)发明人 瞿士民

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51)Int.Cl.

B22C 7/04(2006.01)

B22C 9/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

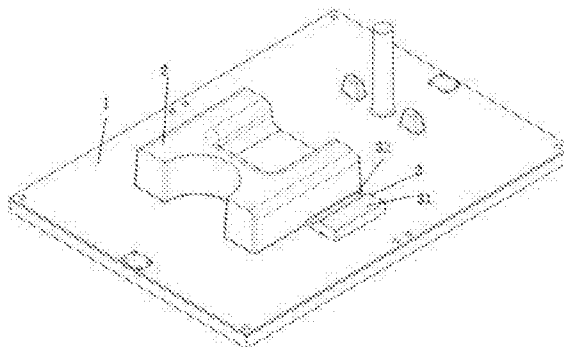
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

生产中快速更换试块模具

(57)摘要

本实用新型揭示了生产中快速更换试块模具结构,包括模板、设于模板上的模具、试块、以及定位组件,所述模具的侧边贴合设有试块,所述定位组件包括设于模板上内嵌的磁性件,所述磁性件的顶部与试块相对应贴合设置,所述定位组件还包括设于试块两侧的定位销,所述定位销的上部侧边与试块的贴合面设有斜角,所述定位销距离模板的距离不大于5mm。本实用新型实现快速更换试块,提高生产效率。



1. 生产中快速更换试块模具结构, 其特征在于: 包括模板、设于模板上的模具、试块、以及定位组件, 所述模具的侧边贴合设有试块, 所述定位组件包括设于模板上内嵌的磁性件, 所述磁性件的顶部与试块相对应贴合设置, 所述定位组件还包括设于试块两侧的定位销, 所述定位销的上部侧边与试块的贴合面设有斜角, 所述定位销距离模板的距离不大于5mm。

2. 根据权利要求1所述的生产中快速更换试块模具结构, 其特征在于: 所述试块包括方块形的本体、凹陷设于本体一侧顶部的弧形部。

3. 根据权利要求2所述的生产中快速更换试块模具结构, 其特征在于: 所述弧形部与模具的侧边相对设置。

4. 根据权利要求2所述的生产中快速更换试块模具结构, 其特征在于: 所述磁性件的磁力作用于试块的本体中部位置。

生产中快速更换试块模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于铸件模具技术领域,尤其涉及一种生产中快速更换试块模具。

背景技术

[0002] 随着对环境保护,能源短缺及节能问题的日益关注,风力发电作为一种清洁能源广泛认可,由于其基座承受的外力高于其他部件,对于此类的产品在质量上要求比较高,目前,基座在进行生产一个炉次后,浇注下一个炉次的时候要求浇注随铸试块,随铸试块作为同产品一起浇注的试块,更能反应产品的批次材料性能;传统的随铸试块是通过螺丝固定在模板上,需要进行拆卸固定,从而影响生产线的生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于为了解决上述技术问题,而提供一种生产中快速更换试块模具,从而实现快速更换试块,提高生产效率。为了达到上述目的,本实用新型技术方案如下:

[0004] 生产中快速更换试块模具结构,包括模板、设于模板上的模具、试块、以及定位组件,所述模具的侧边贴合设有试块,所述定位组件包括设于模板上内嵌的磁性件,所述磁性件的顶部与试块相对应贴合设置,所述定位组件还包括设于试块两侧的定位销,所述定位销的上部侧边与试块的贴合面设有斜角,所述定位销距离模板的距离不大于5mm。

[0005] 具体的,所述试块包括方块形的本体、凹陷设于本体一侧顶部的弧形部。

[0006] 具体的,所述弧形部与模具的侧边相对设置。

[0007] 具体的,所述磁性件的磁力作用于试块的本体中部位置。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型生产中快速更换试块模具的有益效果主要体现在:

[0009] 通过定位销的轮廓和模具的侧面准确放入试块,试块的底部与磁性件对应贴合,定位销的斜角使得试块顺滑下沉,不会阻挡试块卡位;生产中快速更换试块模具结构的制造方法,可以实现快速更换试块,提高造模的生产效率。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型实施例的结构示意图;

[0011] 图2是本实施例的侧视剖视示意图;

[0012] 图3是图2的局部放大示意图

[0013] 图中数字表示:

[0014] 1模板、2模具、3试块、31本体、32弧形部、4磁性件、5定位销,51斜角。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图将对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整的描述,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。

[0016] 实施例:

[0017] 参照图1-3所示,本实施例是生产中快速更换试块模具结构,包括模板1、设于模板1上的模具2、试块3、以及定位组件;

[0018] 模具2的侧边贴合设有试块3,试块3包括方块形的本体31、凹陷设于本体31一侧顶部的弧形部32;弧形部32与模具2的侧边相对设置;

[0019] 定位组件包括设于模板1上内嵌的磁性件4,磁性件4的顶部与试块3相对应贴合设置;

[0020] 定位组件还包括设于试块3两侧的定位销5,定位销5的上部侧边与试块3的贴合面设有斜角51;

[0021] 定位销5距离模板1的距离不大于5mm;

[0022] 磁性件4的磁力作用于试块的本体31中部位置。

[0023] 生产中快速更换试块模具结构的制造方法,包括以下步骤:

[0024] S1,制造模具2,根据需求尺寸制造试块3;

[0025] S2,模板1内加工孔位,孔位要求与磁性件4相对应匹配;

[0026] S3,模板1中镶嵌固定定位销5,定位销5的顶部制作斜角51;

[0027] S4,定位销5夹持试块3的两侧,磁性件4吸附试块3的底部;

[0028] S5,模板1进入造型室造模;

[0029] S6,使用大于两倍磁性件磁力的磁力座放置在试块表面,拔出试块,再进行继续生产加工;

[0030] 其中S1步骤前将模板1表面清洁干净。

[0031] 应用本实施例时,通过定位销5的轮廓和模具的侧面准确放入试块3,试块3的底部与磁性件4对应贴合,定位销5的斜角51使得试块3顺滑下沉,不会阻挡试块3卡位;生产中快速更换试块模具结构的制造方法,可以实现快速更换试块3,提高造模的生产效率。

[0032] 以上所述的仅是本实用新型的一些实施方式。对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

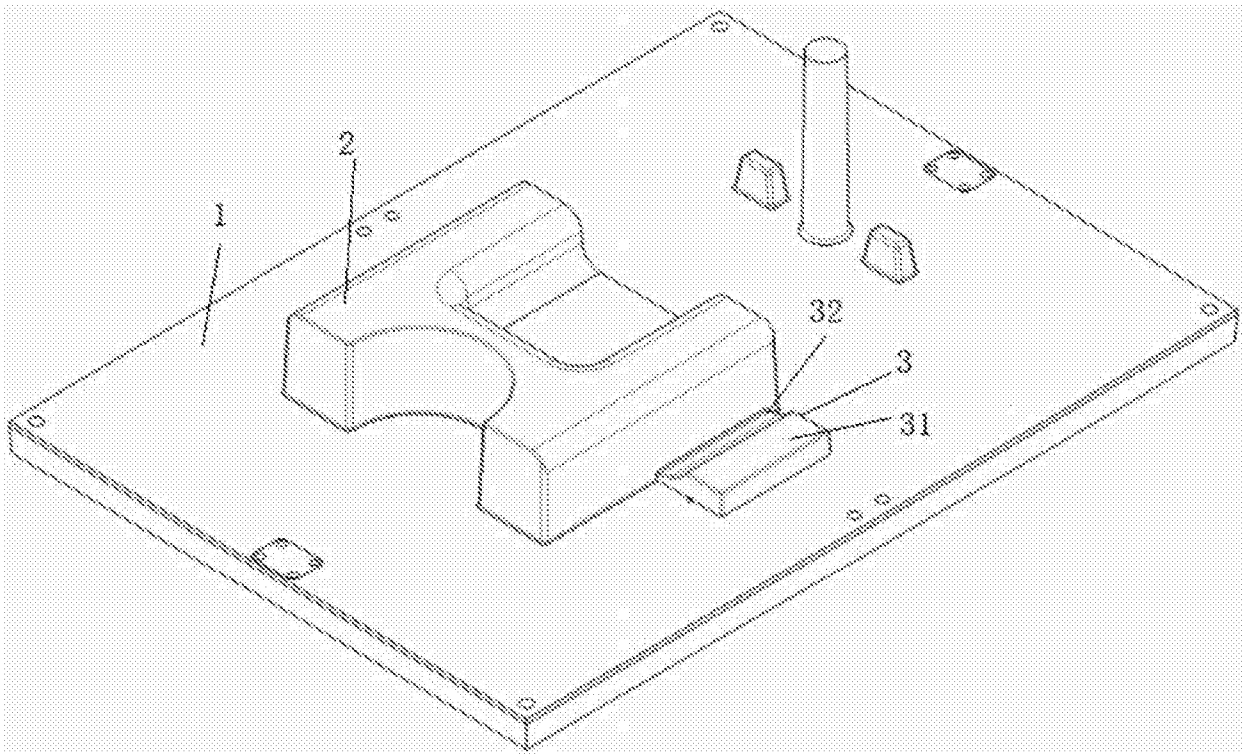


图1

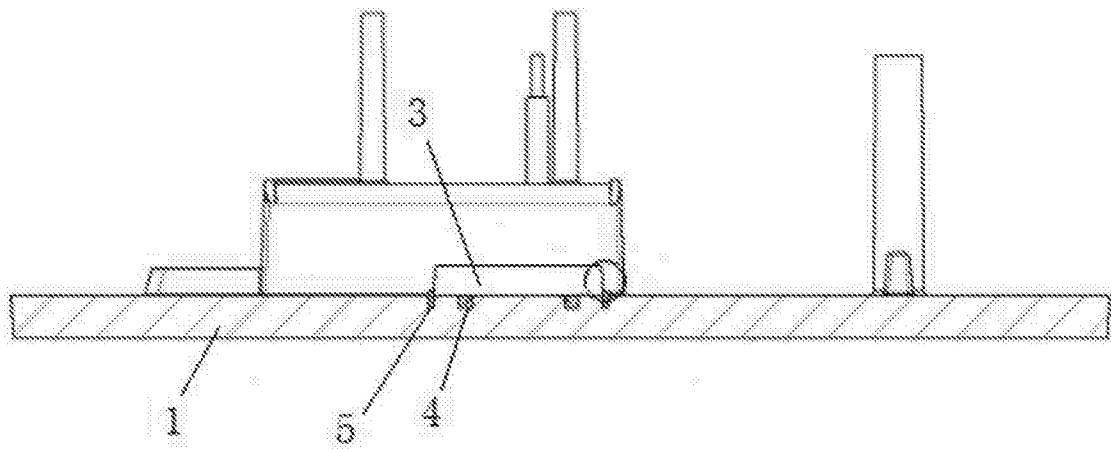


图2

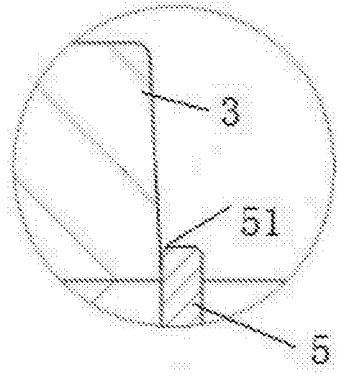


图3