



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203992266 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 10

(21) 申请号 201420443370. 8

(22) 申请日 2014. 08. 07

(73) 专利权人 遵义拓特机械有限公司

地址 563003 贵州省遵义市汇川区泗渡镇观
坝村新力公司第二园区

(72) 发明人 许小祥 程孝华

(74) 专利代理机构 贵阳中新专利商标事务所
52100

代理人 刘楠

(51) Int. Cl.

B22C 9/20 (2006. 01)

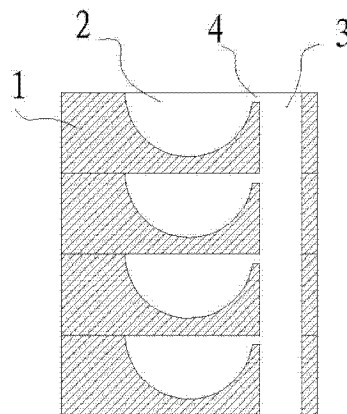
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种大批量同时浇铸铸型

(57) 摘要

本实用新型公开一种大批量同时浇铸铸型, 包括至少 2 个单体铸型, 在单体铸型上设有模型槽, 在模型槽旁设有浇铸口, 该浇铸口贯通单体铸型, 在模型槽与浇铸口设置导向槽, 排气槽与模型槽连接, 把单体铸型叠放一起并使得彼此间浇注口对齐, 本实用新型结构简单, 能完成大批量零件的浇注, 降低工人操作的劳动强度, 极大的提高单位时间内的生产效率, 故而成本低廉, 具有很好的市场前景。



1. 一种大批量同时浇铸铸型,包括至少 2 个单体铸型(1),其特征在于:在单体铸型(1)上设有铸型槽(2),在铸型槽(2)旁设有浇铸口(3),该浇铸口(3)贯通单体铸型(1),在铸型槽(2)与浇铸口(3)设置导向槽(4),排气槽(5)与铸型槽(2)连接,把单体铸型(1)叠放一起并使得彼此间浇注口(3)对齐。

2. 根据权利要求 1 所述的大批量同时浇铸铸型,其特征在于:所述的排气槽(5)截面形状为半圆形。

一种大批量同时浇铸铸型

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种大批量同时浇铸铸型,属于铸造模具设备领域。

背景技术

[0002] 现有铸造技术中,每个零件的铸造都是独自浇铸,该方法不但费时费力,且铸造时间长,经济性差,相同生产批量下,模具使用寿命短。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是:提供一种结构简单的大批量同时浇铸铸型,能实现同一尺寸零件的同时铸造,极大延长模具使用寿命,以克服现有技术的不足。

[0004] 本实用新型的技术方案

[0005] 一种大批量同时浇铸铸型,包括至少 2 个单体铸型,在单体铸型上设有模型槽,在模型槽旁设有浇铸口,该浇铸口贯通单体铸型,,在模型槽与浇铸口设置导向槽,排气槽与模型槽连接,把单体铸型叠放一起并使得彼此间浇注口对齐。

[0006] 前述的大批量同时浇铸铸型中,所述的排气槽截面形状为半圆形。

[0007] 本实用新型原理:利用相互单体铸型构成完成零件铸型,相互单体铸型的接触面为该零件模型的分型面,摒弃了原有技术中每个零件都需要独自的上、下模具的情况,且在单体铸型相互叠放一起后,其浇铸口为贯通相互位置对齐,使得能完成多个零件的同时浇铸。

[0008] 由于采用了上述技术方案,与现有技术相比,本实用新型适用于小尺寸零件的批量铸造,特别适用于其中一面为平面的小零件铸造,单体铸型上的模型槽构成小零件的外形结构,再利用另一个单体铸型的下表面与该单体铸型的模型槽配合,构成完整小零件结构的模型,该单体铸型的排气槽与另一个单体铸型的下表面配合,构成完整的排气口,且该排气口为半圆柱结构,排气容易,产品实收率高,本实用新型结构简单,能完成大批量零件的浇筑,成本低廉,具有很好的市场前景。

附图说明

[0009] 附图 1 为本实用新型结构示意图;

[0010] 附图 2 为本实用新型单体铸型俯视图;

[0011] 附图 3 为附图 2 中 A-A 剖视图。

[0012] 附图中的标记为:1- 单体铸型、2- 铸型槽、3- 浇铸口、4- 导向槽、5- 排气槽。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本发明进一步的详细说明,但不作为对本发明的任何限制。

[0014] 本实用新型实施例:一种大批量同时浇铸铸型,如附图所示,包括至少 2 个单体铸型 1,在单体铸型 1 上设有模型槽 2,在模型槽 2 旁设有浇铸口 3,该浇铸口 3 贯通单体铸型

1,在模型槽 2 与浇铸口 3 设置导向槽 4,排气槽 5 与模型槽 2 连接,该排气槽 5 截面形状为半圆形,把单体铸型 1 叠放一起并使得彼此间浇注口 3 对齐。

[0015] 具体使用时,将已做好的单体铸型叠放一起,并使得浇铸口对齐并贯通,然后按照现有浇铸技术实施浇铸。

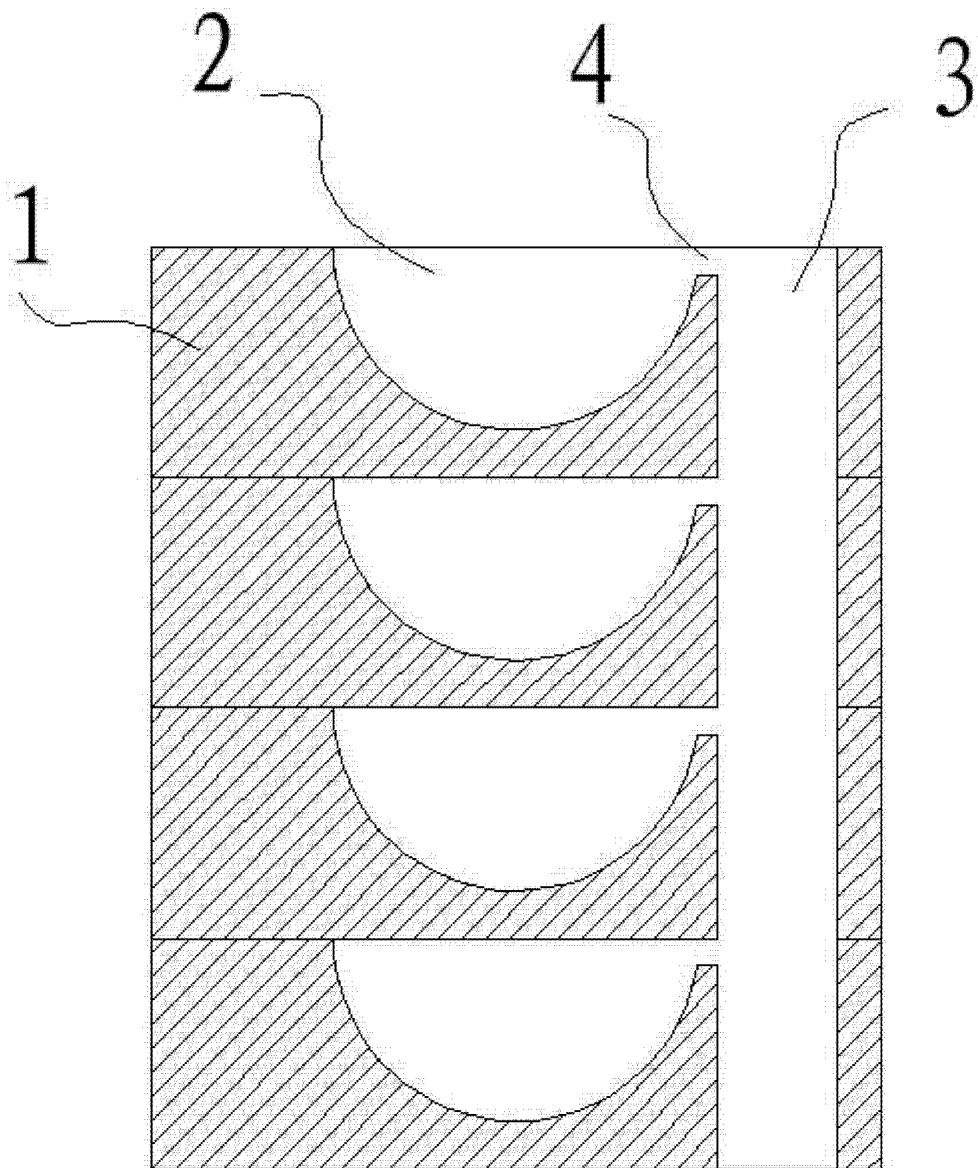


图 1

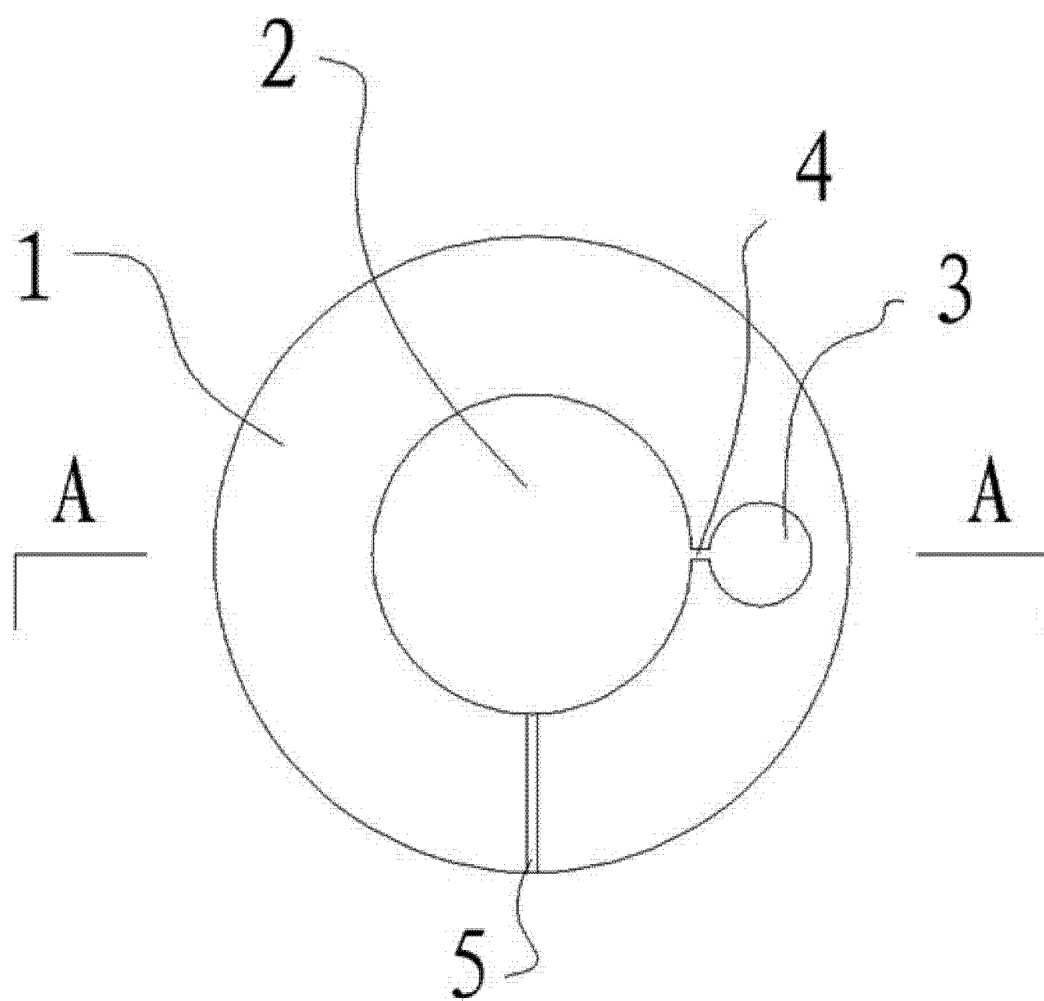


图 2

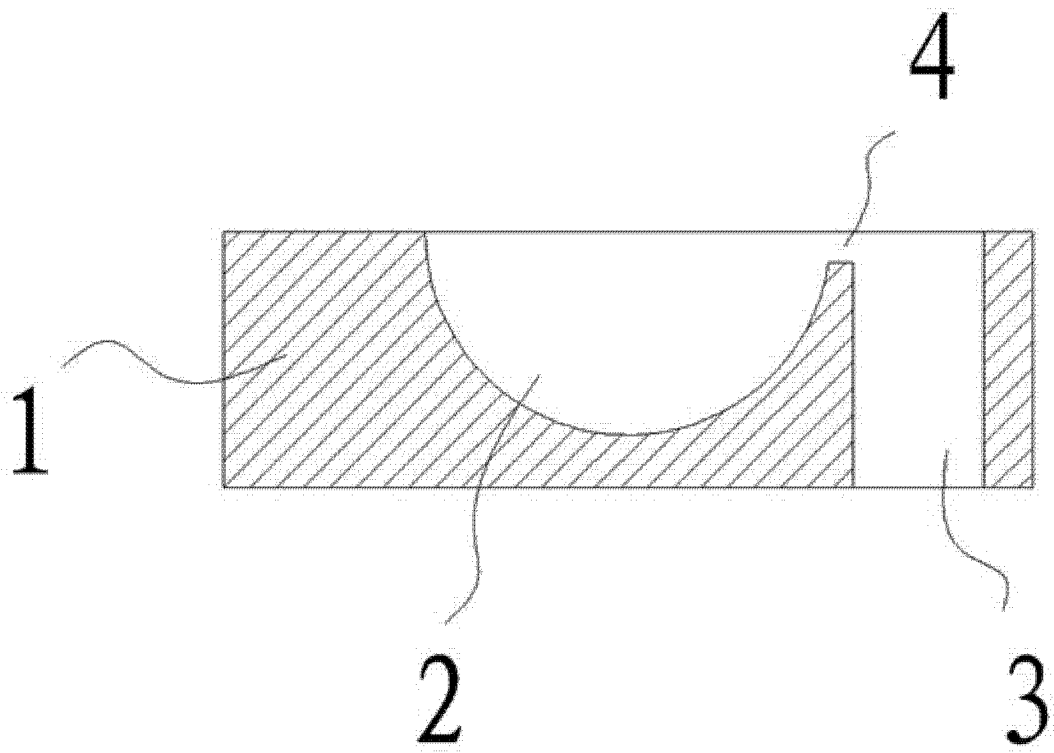


图 3