



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720080124.0

[45] 授权公告日 2008年5月28日

[11] 授权公告号 CN 201064819Y

[22] 申请日 2007.6.29

[21] 申请号 200720080124.0

[73] 专利权人 绵阳市鑫宇铸造有限公司

地址 621000 四川省绵阳市西南科技大学工业
园

[72] 发明人 唐德才

[74] 专利代理机构 成都九鼎天元知识产权代理有限公司

代理人 吴彦峰

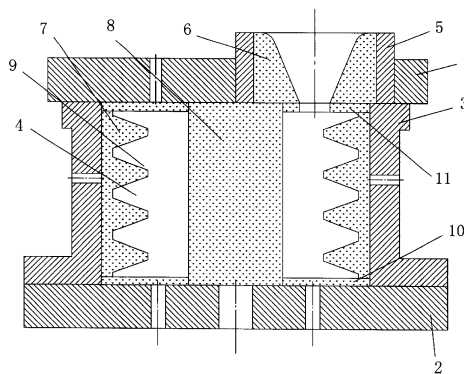
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

一种生产三角皮带轮的专用模具

[57] 摘要

本实用新型为一种生产三角皮带轮的专用模具，涉及一种模具。本实用新型的目的是提供一种结构简单、可以直接生产出规定尺寸的三角皮带轮、节约材料、节约能源、成品率高、生产成本低的一种生产三角皮带轮的专用模具。本实用新型采用的技术方案为：一种生产三角皮带轮的专用模具，包括上模板，下模板，位于上模板和下模板之间的模筒，位于模筒内部的型腔，位于型腔上部的浇口杯，位于浇口杯内壁的浇口砂，型腔的内壁有至少一个向型腔中心轴线突出的环形结构；型腔的中心有一个坭芯；突出的环形结构上有棱角；型腔的上下端安装有环形端盖；在型腔的上端与浇口杯的下端连接处安装有一个带浇口环形盖。本实用新型可用于三角皮带轮的生产。



- 1、一种生产三角皮带轮的专用模具，包括上模板（1），下模板（2），位于上模板（1）和下模板（2）之间的模筒（3），位于模筒（3）内部的型腔（4），位于型腔（4）上部的浇口杯（5），位于浇口杯（5）内壁的浇口砂（6），其特征在于型腔（4）的内壁有至少一个向型腔（4）中心轴线突出的环形结构（7）。
- 2、根据权利要求1所述的一种生产三角皮带轮的专用模具，其特征在于型腔（4）的中心有一个坭芯（8）。
- 3、根据权利要求1或2所述的一种生产三角皮带轮的专用模具，其特征在于突出的环形结构（7）上有棱角（9）。
- 4、根据权利要求1或2所述的一种生产三角皮带轮的专用模具，其特征在于型腔（4）的上下端安装有环形端盖（10）。
- 5、根据权利要求3所述的一种生产三角皮带轮的专用模具，其特征在于型腔（4）的上下端安装有环形端盖（10）。
- 6、根据权利要求1或2所述的一种生产三角皮带轮的专用模具，其特征在于在型腔（4）的上端与浇口杯（5）的下端连接处安装有一个带浇口环形盖（11）。
- 7、根据权利要求3所述的一种生产三角皮带轮的专用模具，其特征在于在型腔（4）的上端与浇口杯（5）的下端连接处安装有一个带浇口环形盖（11）。
- 8、根据权利要求5所述的一种生产三角皮带轮的专用模具，其特征在于在型腔（4）的上端与浇口杯（5）的下端连接处安装有一个带浇口环形盖（11）。

一种生产三角皮带轮的专用模具

技术领域

本实用新型涉及一种模具，特别是涉及一种生产三角皮带轮的专用模具。

背景技术

传统的三角皮带轮的铸造一般是按照图纸的要求预先铸造成与图纸略有余量的圆筒形铸件，然后通过机床切削达到图纸尺寸，在这种情况下，切削产生的铁屑占铸件总重的 10-30%，而且切削过程费时费力，成品率低，这将大大的增加企业的生产成本。

发明内容

本实用新型的目的是提供一种结构简单、可以直接生产出规定尺寸的三角皮带轮、节约材料、节约能源、成品率高、生产成本低的一种生产三角皮带轮的专用模具。

本实用新型的目的是通过下列技术方案实现的：一种生产三角皮带轮的专用模具，包括上模板，下模板，位于上模板和下模板之间的模筒，位于模筒内部的型腔，位于型腔上部的浇口杯，位于浇口杯内壁的浇口砂，型腔的内壁有至少一个向型腔中心轴线突出的环形结构。

型腔的中心有一个坭芯，坭芯为圆柱体结构。

突出的环形结构上有棱角。

型腔的上下端安装有环形端盖。

在型腔的上端与浇口杯的下端连接处安装有一个带浇口环形盖。

本实用新型通过型腔内的突出的环形结构的设置，与三角皮带轮的形状结构相契合，在浇铸的过程中可以自动形成所需的三角皮带轮的形状结构，本实用新型的优点在于结构简单、可以直接生产出规定尺寸的三角皮带轮、节约材料、节约能源、成品率高、生产成本低。

附图说明

图 1 为本实用新型的结构剖视图

- 1—上模板 2—下模板 3—模筒 4—型腔 5—浇口杯
6—浇口砂 7—突出的环形结构 8—坭芯 9—棱角
10—环形端盖 11——带浇口环形盖

具体实施方式

下面结合附图对本实用新型做进一步的说明：

实施例 1

一种生产三角皮带轮的专用模具，包括上模板 1，下模板 2，位于上模板 1 和下模板 2 之间的模筒 3，位于模筒 3 内部的型腔 4，位于型腔 4 上部的浇口杯 5，位于浇口杯 5 内壁的浇口砂 6，型腔 4 的内壁有至少一个向型腔 4 中心轴线突出的环形结构 7。

实施例 2

一种生产三角皮带轮的专用模具，包括上模板 1，下模板 2，位于上模板 1 和下模板 2 之间的模筒 3，位于模筒 3 内部的型腔 4，位于型腔 4 上部的浇口杯 5，位于浇口杯 5 内壁的浇口砂 6，型腔 4 的内壁有至少一个向型腔 4 中心轴线突出的环形结构 7，型腔 4 的中心有一个坭芯 8。

实施例 3

一种生产三角皮带轮的专用模具，包括上模板 1，下模板 2，位于上模板 1 和下模板 2 之间的模筒 3，位于模筒 3 内部的型腔 4，位于型腔 4 上部的浇口杯 5，位于浇口杯 5 内壁的浇口砂 6，型腔 4 的内壁有至少一个向型腔 4 中心轴线突出的环形结构 7，型腔 4 的中心有一个坭芯 8，突出的环形结构 7 上有棱角 9。

实施例 4

一种生产三角皮带轮的专用模具，包括上模板 1，下模板 2，位于上模板 1 和下模板 2 之间的模筒 3，位于模筒 3 内部的型腔 4，位于型腔 4 上部的浇口杯 5，位于浇口杯 5 内壁的浇口砂 6，型腔 4 的内壁有至少一个向型腔 4 中心轴线突出的环形结构 7，型腔 4 的中心有一个坭芯 8，型腔 4 的上下端安装有环形端盖 10。

实施例 5

一种生产三角皮带轮的专用模具，包括上模板 1，下模板 2，位于上模板 1 和下模板 2 之间的模筒 3，位于模筒 3 内部的型腔 4，位于型腔 4 上部的浇口杯 5，位于浇口杯 5 内壁的浇口砂 6，型腔 4 的内壁有至少一个向型腔 4 中心轴线突出的环形结构 7，型腔 4 的中心有一个坭芯 8，突出的环形结构 7 上有棱角 9，型腔 4 的上下端安装有环形端盖 10。

实施例 6

一种生产三角皮带轮的专用模具，包括上模板 1，下模板 2，位于上模板 1 和下模板 2 之间的模筒 3，位于模筒 3 内部的型腔 4，位于型腔 4 上部的浇口杯 5，位于浇口杯 5 内壁的浇口砂 6，型腔 4 的内壁有至少一个向型腔 4 中心轴线突出的环形结构 7，型腔 4 的中心有一个坭芯 8，在型腔 4 的上端与浇口杯 5 的下端连接处安装有一个带浇口环形盖 11。

实施例 7

一种生产三角皮带轮的专用模具，包括上模板 1，下模板 2，位于上模板 1 和下模板 2 之间的模筒 3，位于模筒 3 内部的型腔 4，位于型腔 4 上部的浇口杯 5，位于浇口杯 5 内壁的浇口砂 6，型腔 4 的内壁有至少一个向型腔 4 中心轴线突出的环形结构 7，型腔 4 的中心有一个坭芯 8，突出的环形结构 7 上有棱角 9，在型腔 4 的上端与浇口杯 5 的下端连接处安装有一个带浇口环形盖 11。

实施例 8

一种生产三角皮带轮的专用模具，包括上模板 1，下模板 2，位于上模板 1 和下模板 2 之间的模筒 3，位于模筒 3 内部的型腔 4，位于型腔 4 上部的浇口杯 5，位于浇口杯 5 内壁的浇口砂 6，型腔 4 的内壁有至少一个向型腔 4 中心轴线突出的环形结构 7，型腔 4 的中心有一个坭芯 8，突出的环形结构 7 上有棱角 9，型腔 4 的上下端安装有环形端盖 10，在型腔 4 的上端与浇口杯 5 的下端连接处安装有一个带浇口环形盖 11。

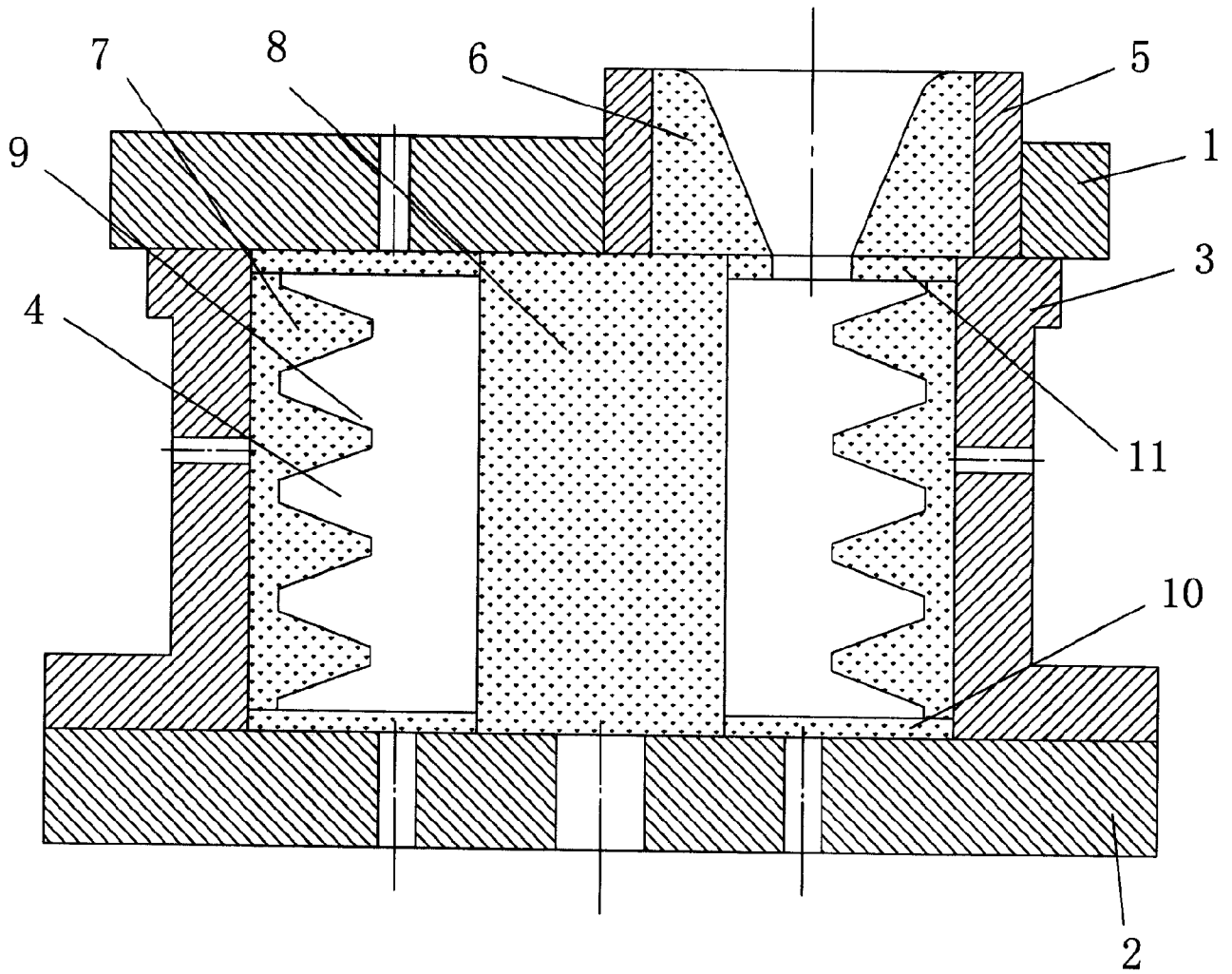


图1