(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 201889395 U
(45)授权公告日 2011.07.06

(21)申请号 201020544247.7

(22)申请日 2010.09.25

(73)专利权人 蔡纪绍
地址 315141 浙江省宁波市鄞州区咸祥镇里蔡村

(72)发明人 蔡纪绍

(51)Int.Cl.
B22D 7/08(2006.01)

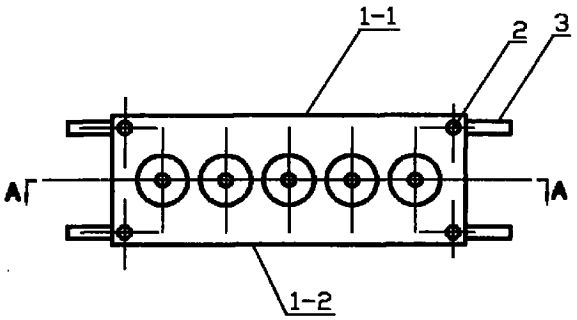
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种可拆卸焊锡丝浇铸模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种可拆卸的焊锡丝浇铸模具。该实用新型由于模板分成两块，在浇铸时，将两块模板(1-1)和(1-2)合并，再在定位孔(2)上放进螺栓，利用螺栓将模具定位于基板；当需要脱模时，只需从定位孔(2)中卸掉螺栓，然后将手柄(3)往外拉，就完成了脱模。该模具操作简单，脱模方便，能极大提高生产效率。



CN 201889395 U

1. 一种可拆卸的焊锡丝浇铸模具，包括两块模板，其特征在于，该模具的模板上设置有定位孔。

一种可拆卸焊锡丝浇铸模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉一种焊锡丝生产过程中的工具，具体讲是一种可拆卸的焊锡丝浇铸模具。

背景技术

[0002] 在焊锡丝制作过程中，浇铸是比较重要的一个步骤，一般是在“合金熔合”这个程序之后展开。所谓“浇铸”是指将熔合好的合金倒入成型模中的一个过程。目前在使用的成型模具基本都是一块整体的模具钢，再在内部设所需要的模具形状。这样的缺点是脱模比较耗费时间，影响生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是，提供一种操作简单、可拆卸、同时又可定位的焊锡丝浇铸模具。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型提供的一种可拆卸的焊锡丝浇铸模具，由模板、定位孔和手柄组成。所述的模板分成两块；所述的定位孔在铸模时用螺栓固定定位。

[0005] 采用以上的技术措施后，本实用新型与现比，具有以下的优点：由于模板分成两块，在浇铸时，将两块模板合并，然后在定位孔上放进螺栓，利用螺栓将模具定位于基板；当需要脱模时，只需从定位孔中卸掉螺栓，然后将手柄往外拉，就完成了脱模。该模具操作简单，脱模方便，可大大提高生产效率。

附图说明

[0006] 图 1 所示的是本实用新型一种可拆卸的焊锡丝浇铸模具的结构图。

[0007] 其中：1-1 模板；1-2 模板；2、定位孔；3、手柄。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细地说明。

[0009] 由图 1 所示的本实用新型结构图，由于模板分成两块，在浇铸时，将两块模板 1-1 和 1-2 合并，然后在定位孔 2 上放进螺栓，利用螺栓将模具定位于基板；当需要脱模时，只需从定位孔 2 中卸掉螺栓，然后将手柄 3 往外拉，就完成了脱模。该模具操作简单，脱模方便，能极大提高生产效率。

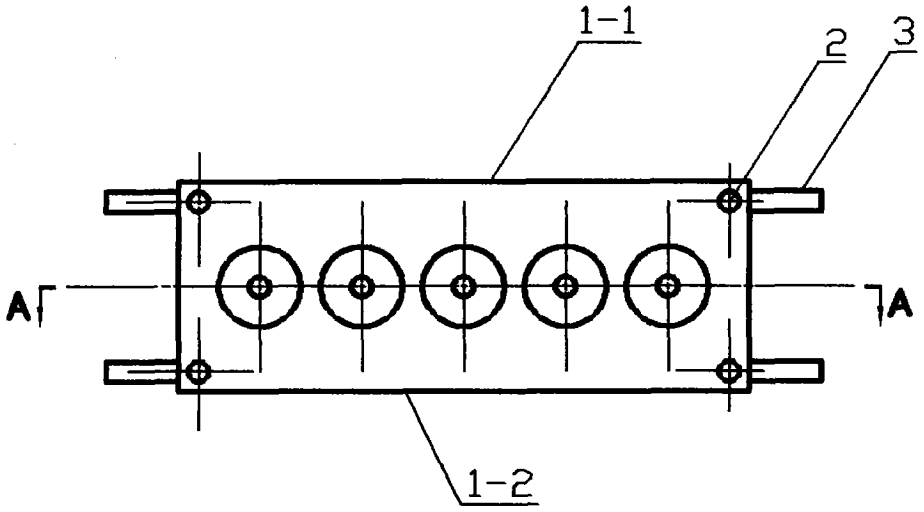


图 1

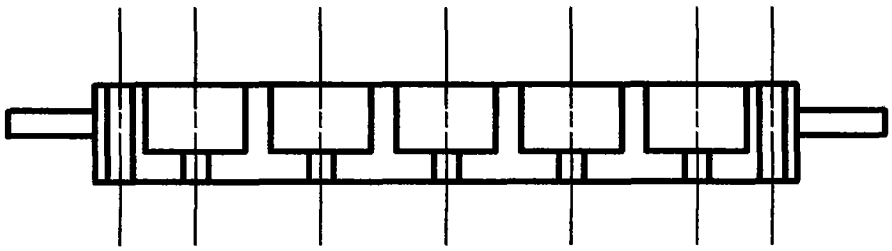


图 2