



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207447284 U

(45)授权公告日 2018.06.05

(21)申请号 201721575935.8

(22)申请日 2017.11.21

(73)专利权人 黄石坤海铸业有限公司

地址 435000 湖北省黄石市下陆区新下陆
街169号

(72)发明人 向鸿

(74)专利代理机构 武汉智嘉联合知识产权代理
事务所(普通合伙) 42231

代理人 黄君军

(51)Int.Cl.

B22C 9/20(2006.01)

B22C 9/02(2006.01)

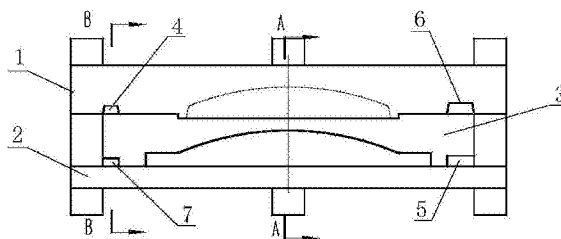
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种可成型多个铸件的可叠箱造型模具

(57)摘要

本实用新型属于铸造模具技术领域,尤其是一种可成型多个铸件的可叠箱造型模具,包括相互配合的上箱体和下箱体,所述上箱体位于所述下箱体的上部,所述上箱体和下箱体之间形成用于成型砂型的型腔,所述型腔的上表面形状与铸件的下表面的形状相对应,所述型腔的下表面的形状与铸件的上表面的形状相对应,所述型腔的上表面上和下表面上设有用于砂型相互定位配合的定位结构。本实用新型提供的模具做出的砂型可以叠加在一起,砂型的上下面与铸件的上下外形相对应,这样砂型上下叠加在一起就可以铸出零件,多层砂型叠加就可以成型多个铸件,与现有模具只能一箱一件相比,大大提高生产效率,降低了生产成本。



1. 一种可成型多个铸件的可叠箱造型模具,其特征在于,包括相互配合的上箱体和下箱体,所述上箱体位于所述下箱体的上部,所述上箱体和下箱体之间形成用于成型砂型的型腔,所述型腔的上表面形状与铸件的下表面的形状相对应,所述型腔的下表面的形状与铸件的上表面的形状相对应,所述型腔的上表面上和下表面上设有用于砂型相互定位配合的定位结构。

2. 如权利要求1所述的可成型多个铸件的可叠箱造型模具,其特征在于,所述定位结构为定位止口,所述定位止口包括分别设置在所述型腔上表面和下表面上的凹止口和凸止口。

3. 根据权利要求2所述的可成型多个铸件的可叠箱造型模具,其特征在于,所述凹止口设置在所述型腔的上表面,所述凸止口设置在所述型腔的下表面。

4. 根据权利要求3所述的可成型多个铸件的可叠箱造型模具,其特征在于,所述定位止口设置在所述型腔的四周,所述定位止口包括一个以上的第一定位止口和一个以上的第二定位止口,所述第一定位止口的横截面积大于第二定位止口的横截面积,所述第一定位止口和第二定位止口间隔设置。

一种可成型多个铸件的可叠箱造型模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于铸造模具技术领域,尤其是一种可成型多个铸件的可叠箱造型模具。

背景技术

[0002] 铸造模具是指为了获得零件的结构形状,预先用其他容易成型材料做成零件的结构形状,然后再在砂型中放入模具,于是砂型中就形成了一个和零件结构尺寸一样的空腔,再在该空腔中浇注流动性液体,该液体冷却凝固之后就能形成和模具形状结构完全一样的零件了。

[0003] 现在通常使用的模具都是一箱模具一次只能成型一件铸件,效率较低,成本高。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服上述技术不足,提供一种可成型多个铸件的可叠箱造型模具,做出的砂型看叠加在一起,砂型的上下表面做成零件上下外形,这样叠加在一起就可以铸出零件,多层叠加,一箱就可以成型多个零件,提高效率,降低成本。

[0005] 为达到上述技术目的,本实用新型提供的方案是:

[0006] 一种可成型多个铸件的可叠箱造型模具,包括相互配合的上箱体和下箱体,所述上箱体位于所述下箱体的上部,所述上箱体和下箱体之间形成用于成型砂型的型腔,所述型腔的上表面形状与铸件的下表面的形状相对应,所述型腔的下表面的形状与铸件的上表面的形状相对应,所述型腔的上表面上和下表面上设有用于砂型相互定位配合的定位结构。

[0007] 作为一种改进,所述定位结构为定位止口,所述定位止口包括分别设置在所述型腔上表面和下表面上的凹止口和凸止口。

[0008] 作为进一步地改进,所述凹止口设置在所述型腔的上表面,所述凸止口设置在所述型腔的下表面。

[0009] 作为进一步地改进,所述定位止口设置在所述型腔的四周,所述定位止口包括一个以上的第一定位止口和一个以上的第二定位止口,所述第一定位止口的横截面积大于第二定位止口的横截面积,所述第一定位止口和第二定位止口间隔设置。

[0010] 由于采用上述技术方案,本实用新型的有益效果是:

[0011] 本实用新型提供的新模具做出的砂型可以叠加在一起,砂型的上下面与铸件的上下外形相对应,这样砂型上下叠加在一起就可以铸出零件,多层砂型叠加就可以成型多个铸件,与现有模具只能一箱一件相比,大大提高生产效率,降低了生产成本。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0013] 图2是本实用新型的俯视图;

[0014] 图3是沿图1中A-A向的结构示意图；

[0015] 图4是沿图1中B-B向的结构示意图；

[0016] 附图中,1-上箱体,2-下箱体,3-型腔,4-凹止口,5-凸止口,6-第一定位止口,7-第二定位止口。

具体实施方式

[0017] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0018] 如图1至图4共同所示,一种可成型多个铸件的可叠箱造型模具,其中铸件具体为过滤器盖,包括相互配合的上箱体1和下箱体2,上箱体1位于下箱体2的上部,上箱体1和下箱体2之间形成用于成型砂型的型腔3,型腔3的上表面形状与铸件的下表面的形状相对应,型腔3的下表面的形状与铸件的上表面的形状相对应,型腔3的上表面上和下表面上设有用于砂型相互定位配合的定位结构。

[0019] 本实施例中,所述定位结构为定位止口,定位止口包括分别设置在型腔3上表面和下表面上的凹止口4和凸止口5。

[0020] 本实施例中,凹止口4设置在型腔3的上表面,凸止口5设置在型腔3的下表面。

[0021] 本实施例中,定位止口设置在型腔3的四周,定位止口包括两个第一定位止口6和两个第二定位止口7,第一定位止口6的横截面积大于第二定位止口7的横截面积,第一定位止口6和第二定位止口7间隔设置。

[0022] 本实用新型提供的可成型多个铸件的可叠箱造型模具做出的砂型可以叠加在一起,砂型的上下面与铸件的上下外形相对应,这样砂型上下叠加在一起就可以铸出零件,多层砂型叠加就可以成型多个铸件,与现有模具只能一箱一件相比,大大提高生产效率,降低了生产成本。

[0023] 本实用新型提供的可成型多个铸件的可叠箱造型模具,不局限于用于铸造过滤器盖,可以广泛适应于制造各种铸件,有利于大大提高社会生产效率。

[0024] 以上所述本实用新型的具体实施方式,并不构成对本实用新型保护范围的限定。任何根据本实用新型的技术构思所做出的各种其他相应的改变与变形,均应包含在本实用新型权利要求的保护范围。

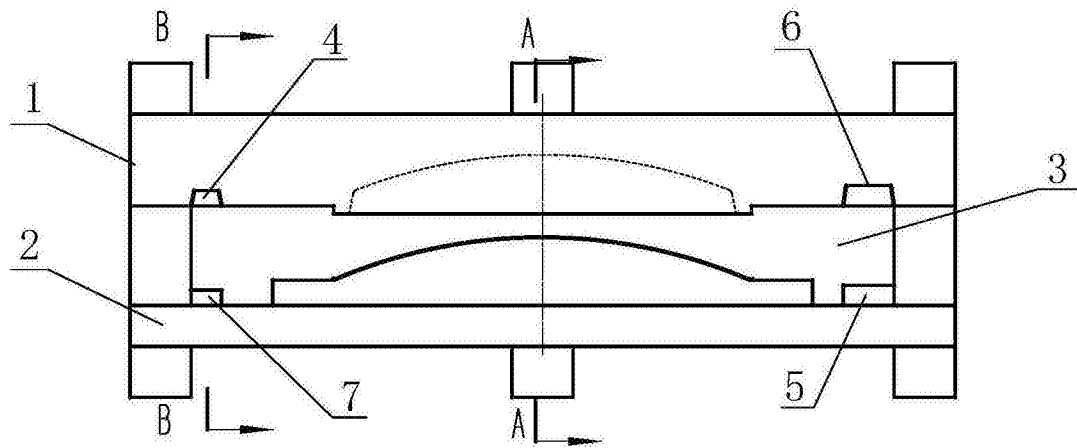


图1

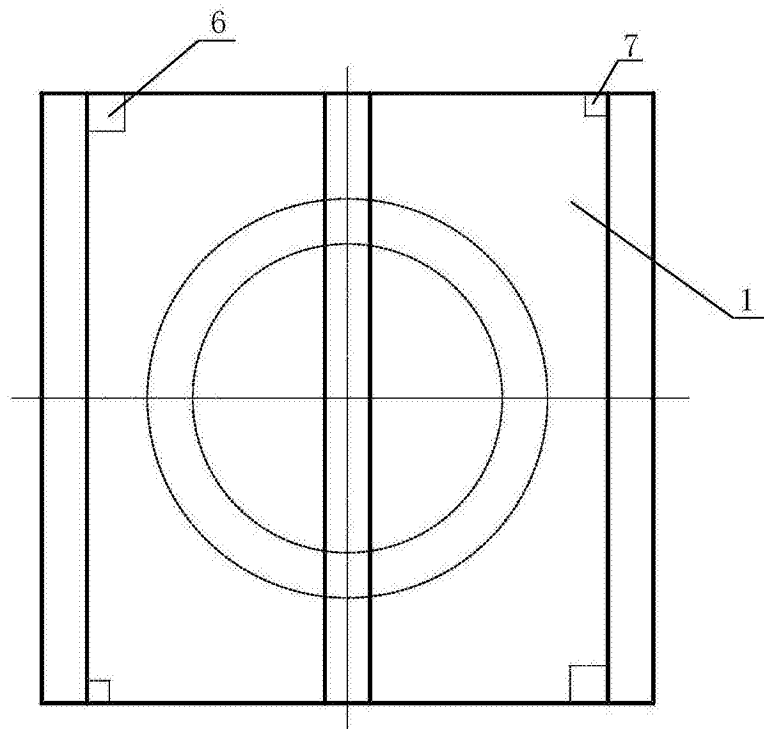


图2

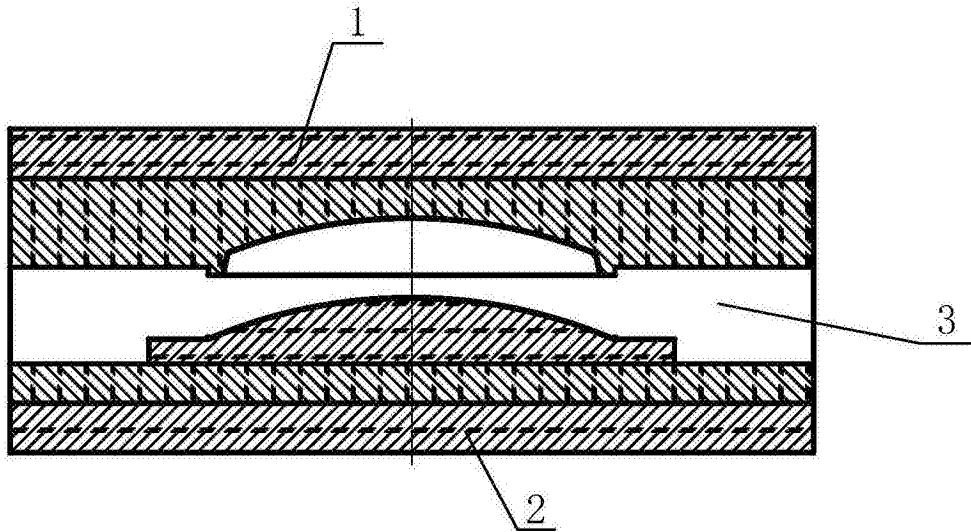


图3

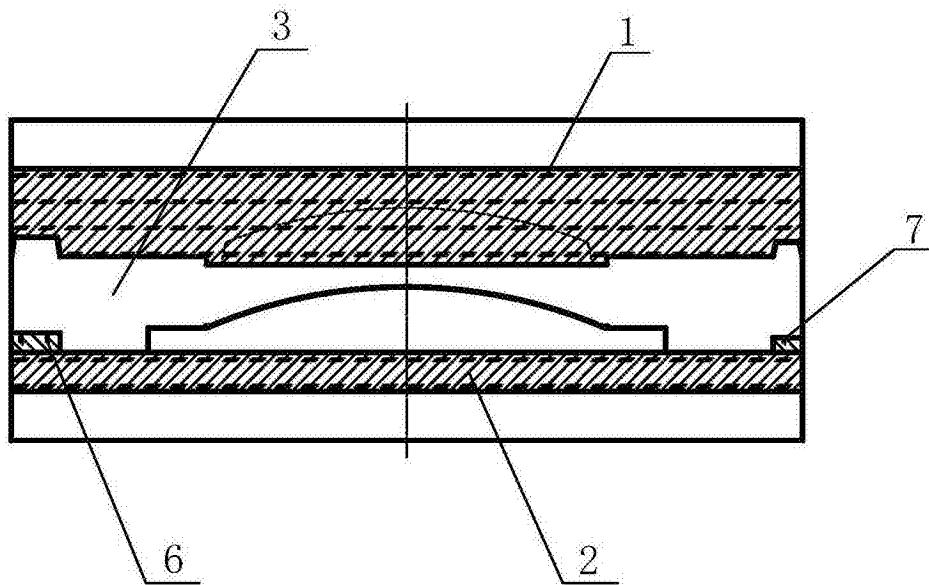


图4