



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203197213 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 18

(21) 申请号 201320231810. 9

(22) 申请日 2013. 05. 02

(73) 专利权人 谢娟

地址 235000 安徽省淮北市相山区东山路
910 厂学校

(72) 发明人 谢娟

(51) Int. Cl.

B22C 23/00 (2006. 01)

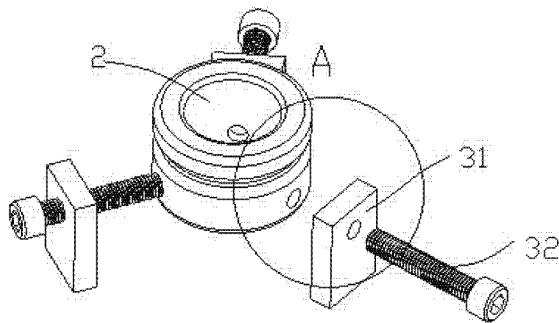
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种可调式铸模夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种可调式铸模夹具, 所述的可调式铸模夹具包含一浇铸圆筒, 所述的浇铸圆筒的侧壁上设有三个均匀分布的连接通孔, 所述的连接通孔内分别设有一夹紧部。本实用新型的可调式铸模夹具利用可调节的夹片, 使用者可以根据模子的实际尺寸来调节夹片到浇铸圆筒的距离, 大大提高了铸模夹具的适用范围, 降低了生产成本。该可调式铸模夹具结构合理, 调节方便, 实用性强。



1. 一种可调式铸模夹具,其特征在于,所述的可调式铸模夹具(1)包含一浇铸圆筒(2),所述的浇铸圆筒(2)的侧壁上设有三个均匀分布的连接通孔(21),所述的连接通孔(21)内分别设有一夹紧部(3)。

2. 根据权利要求1所述的可调式铸模夹具,其特征在于,所述的夹紧部(3)包含一长条状的夹片(31)和一调节螺钉(32),所述的夹片(31)的中部设有一调节通孔(311),所述的调节螺钉(32)贯穿所述的调节通孔(311)。

一种可调式铸模夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铸造装置,更确切地说,是一种可调式铸模夹具。

背景技术

[0002] 铸造工艺是一项传统的金属加工方法,利用预制的模子来浇铸金属溶液。现有的浇铸过程中,通过漏筒直接将溶液倒入到模子中,因此,每一种不同的模子都需要专门尺寸的漏筒,成本比较高。

发明内容

[0003] 本实用新型主要是解决现有技术所存在的技术问题,从而提供一种可调式铸模夹具。

[0004] 本实用新型的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的:

[0005] 一种可调式铸模夹具,所述的可调式铸模夹具包含一浇铸圆筒,所述的浇铸圆筒的侧壁上设有三个均匀分布的连接通孔,所述的连接通孔内分别设有一夹紧部。

[0006] 作为本实用新型较佳的实施例,所述的夹紧部包含一长条状的夹片和一调节螺钉,所述的夹片的中部设有一调节通孔,所述的调节螺钉贯穿所述的调节通孔。

[0007] 本实用新型的可调式铸模夹具利用可调节的夹片,使用者可以根据模子的实际尺寸来调节夹片到浇铸圆筒的距离,大大提高了铸模夹具的适用范围,降低了生产成本。该可调式铸模夹具结构合理,调节方便,实用性强。

附图说明

[0008] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0009] 图1为本实用新型的可调式铸模夹具的立体结构示意图;

[0010] 图2为图1中的可调式铸模夹具的立体结构分解示意图;

[0011] 图3为图2中的可调式铸模夹具的A区域的细节放大示意图;

[0012] 其中,

[0013] 1、可调式铸模夹具;2、浇铸圆筒;21、连接通孔;3、夹紧部;31、夹片;311、调节通孔;32、调节螺钉。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型的优选实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0015] 如图 1 至图 3 所示,本实用新型的可调式铸模夹具 1 包含一浇铸圆筒 2,该浇铸圆筒 2 的侧壁上设有三个均匀分布的连接通孔 21,连接通孔 21 内分别设有一夹紧部 3。

[0016] 夹紧部 3 包含一长条状的夹片 31 和一调节螺钉 32,夹片 31 的中部设有一调节通孔 311,调节螺钉 32 贯穿调节通孔 311。

[0017] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

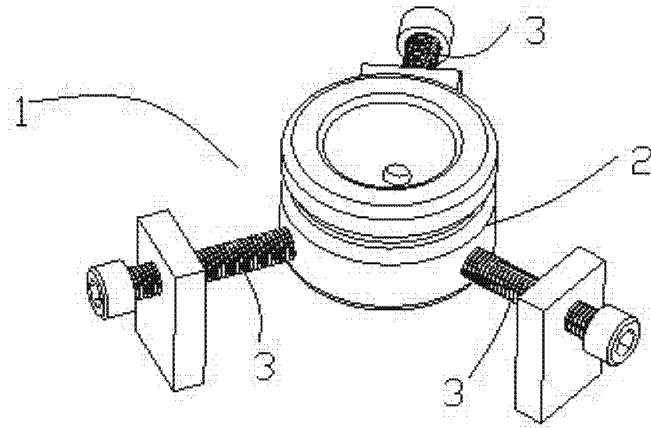


图 1

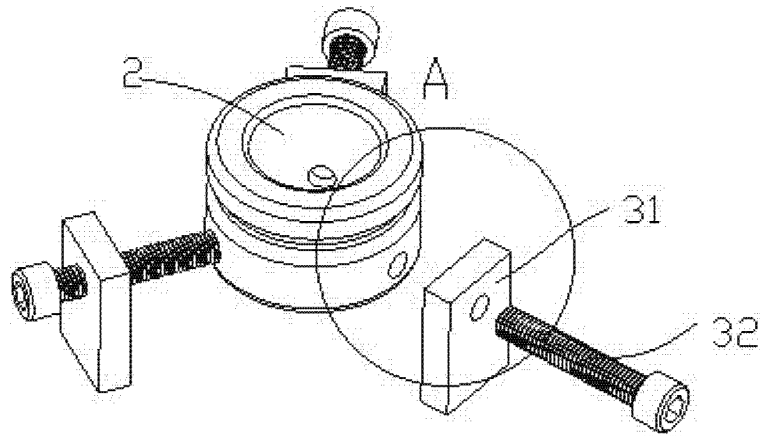


图 2

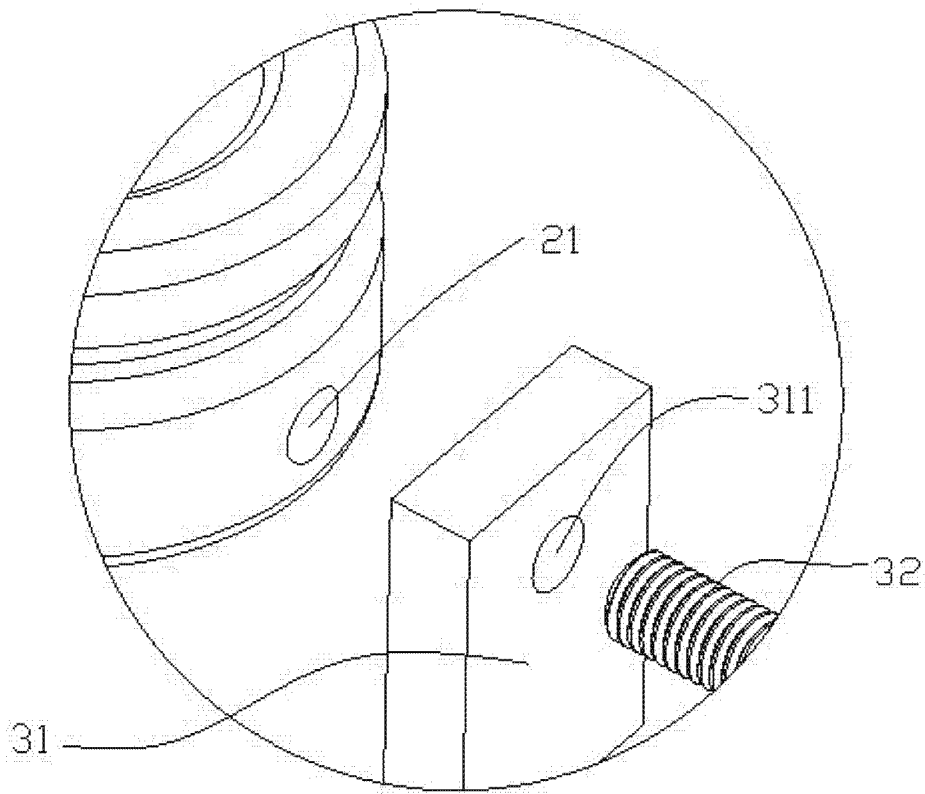


图 3