



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203804152 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 03

(21) 申请号 201420161010. 9

(22) 申请日 2014. 04. 04

(73) 专利权人 遵义博信科技咨询有限责任公司
地址 563000 贵州省遵义市香港路乌江大厦
6 楼

(72) 发明人 都忠兴 李林

(74) 专利代理机构 重庆博凯知识产权代理有限
公司 50212

代理人 李雪梅

(51) Int. Cl.

B22C 9/06 (2006. 01)

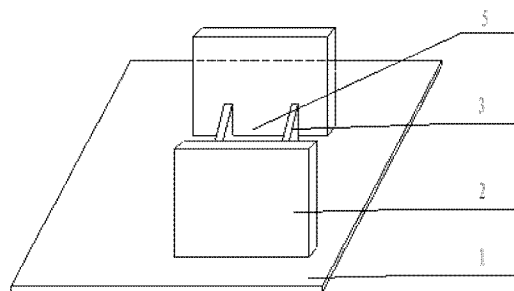
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

磁吸式柔性铸造装置

(57) 摘要

本实用新型公开了磁吸式柔性铸造装置,包括底板和模板,所述模板包括直模板和侧模板,在所述侧模板的两侧面设置有凹槽,在凹槽中镶嵌有磁铁,直模板和侧模板置于底板上相互吸合构成型腔,所述的底板和模板均由带有磁性的黑色金属材料制成。所述型腔由底板和至少三块模板构成。所述模板的工作面为直平面或斜平面。所述侧模板的两侧面为直平面或斜平面。采用本实用新型的磁吸式柔性铸造装置,具有结构简单,能够快速自由组合,可以铸造出各种尺寸和造型的铸件。制造成本低。安装和使用简单方便,可适用于各类铸件的铸造,用途十分广泛。



1. 磁吸式柔性铸造装置,包括底板(1)和模板,其特征在于:所述模板包括直模板(2)和侧模板(3),在所述侧模板(3)的两侧面设置有凹槽(4),在凹槽(4)中镶嵌有磁铁,直模板(2)和侧模板(3)置于底板(1)上相互吸合构成型腔(5),所述的底板(1)和模板均由带有磁性的黑色金属材料制成。

2. 根据权利要求1所述的磁吸式柔性铸造装置,其特征在于:所述型腔(5)由底板(1)和至少三块模板构成。

3. 根据权利要求1或2所述的磁吸式柔性铸造装置,其特征在于:所述模板的工作面(6)为直平面。

4. 根据权利要求1或2所述的磁吸式柔性铸造装置,其特征在于:所述模板的工作面(6)为斜平面。

5. 根据权利要求1所述的磁吸式柔性铸造装置,其特征在于:所述侧模板(3)的两侧面为直平面。

6. 根据权利要求1所述的磁吸式柔性铸造装置,其特征在于:所述侧模板(3)的两侧面为斜平面。

磁吸式柔性铸造装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是铸造领域,更具体地说是磁吸式柔性铸造装置。

背景技术

[0002] 现有的铸造装置一般都是整体式或者是一体式,铸造一种产品需要一整套装置,装置的生产成本比较高,从而导致产品的成本也上升,装置的循环再利用效率不高,制造装置花费大量时间和劳动力,工作效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是为了克服现有技术中的不足,提供一种能够自由组合,可重复利用,安装方便的磁吸式柔性铸造装置。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:磁吸式柔性铸造装置,包括底板和模板,所述模板包括直模板和侧模板,在所述侧模板的两侧面设置有凹槽,在凹槽中镶嵌有磁铁,直模板和侧模板置于底板上相互吸合构成型腔,所述的底板和模板均由带有磁性的黑色金属材料制成。

[0005] 所述型腔由底板和至少三块模板构成。

[0006] 所述模板的工作面为直平面或者斜平面。

[0007] 所述侧模板的两侧面为直平面或者斜平面。

[0008] 采用本实用新型的磁吸式柔性铸造装置,具有结构简单,底板和模板之间能够快速自由组合,可以铸造出各种尺寸和造型的铸件。同时底板和模板可以反复进行利用,节约了大量装置制造成本,制造成本低。安装和使用简单方便,可节省大量时间和劳动力,提高了工作效率。可适用于各类铸件的铸造,用途十分广泛。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0010] 图 1 是本实用新型的磁吸式柔性铸造装置结构示意图。

[0011] 图 2 是图 1 中直模板结构示意图。

[0012] 图 3 是图 1 中侧模板结构示意图。

[0013] 图中所示:1-底板,2-直模板,3-侧模板,4-凹槽,5-型腔,6-工作面。

具体实施方式

[0014] 如图 1 至图 3 所示,本实用新型的磁吸式柔性铸造装置,包括底板 1 和模板,所述模板包括直模板 2 和侧模板 3,在所述侧模板 3 的两侧面设置有凹槽 4,在凹槽 4 中镶嵌有磁铁,将直模板 2 和侧模板 3 置于底板 1 上利用磁力作用相互吸合构成型腔 5。将所述的模板的工作面 6 设置为直平面或者斜平面,将所述的侧模板 3 的两侧面设置为直平面或者斜平面。所述的底板 1 和模板均由带有磁性的黑色金属材料制成。

[0015] 在实际铸造过程中,根据所需要的铸件外形造型和实际尺寸大小,可以选择不同的直模板 2 和侧模板 3,将直模板 2 和侧模板 3 置于底板 1 上利用磁力作用相互吸合构成型腔 5,然后将铸件原材料置入型腔 5 中从而得到所需要的铸件。

[0016] 采用本实用新型的磁吸式柔性铸造装置,具有结构简单,底板 1 和模板之间能够快速自由组合,可以铸造出各种尺寸和造型的铸件。同时底板 1 和模板可以反复进行利用,节约了大量装置制造成本,制造成本低。安装和使用简单方便,可节省大量时间和劳动力,提高了工作效率。可适用于各类铸件的铸造,用途十分广泛。

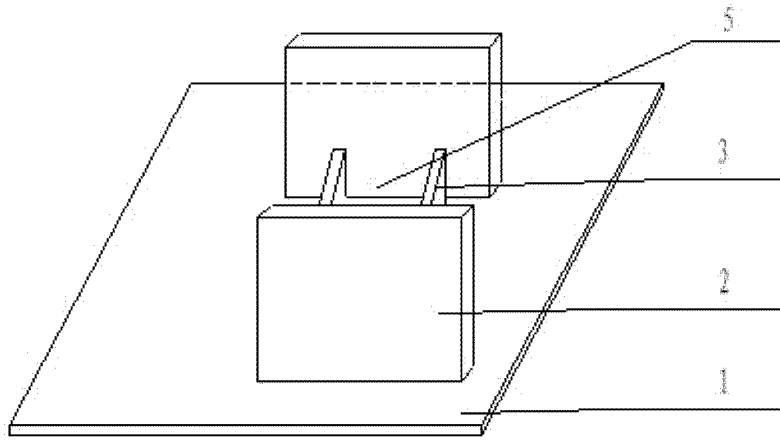


图 1

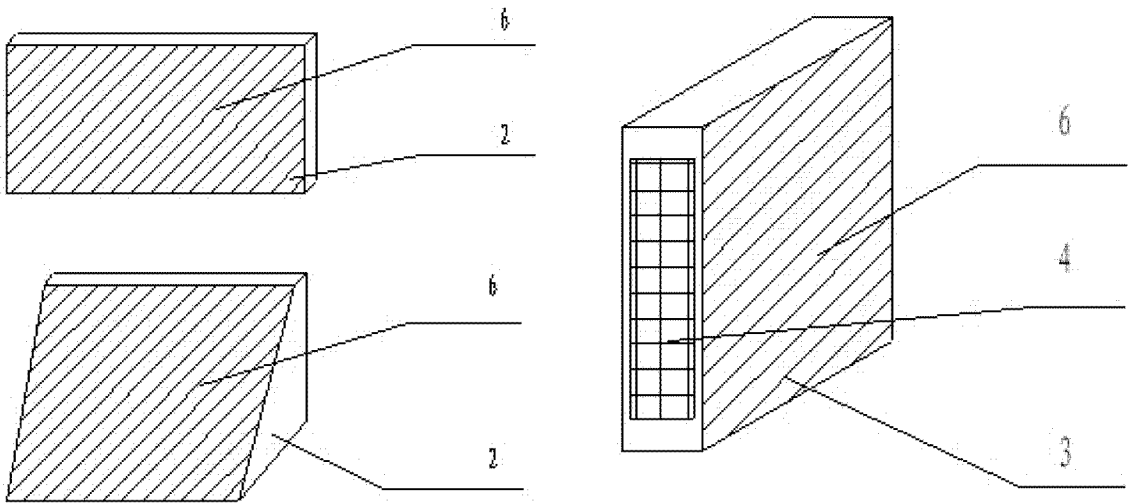


图 2

图 3