



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848507 U

(45) 授权公告日 2011.06.01

(21) 申请号 201020549535.1

(22) 申请日 2010.09.30

(73) 专利权人 浙江强广剑铝业有限公司

地址 321300 浙江省永康市经济开发区上浦路208号

(72) 发明人 吴子强

(51) Int. Cl.

B22C 19/00 (2006.01)

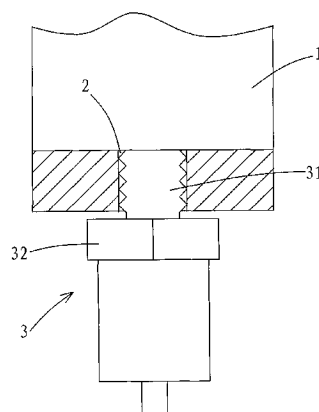
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构

(57) 摘要

一种汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构,包括机体和连接在机体出砂口的射砂头,所述射砂头的上端设有螺纹连接部,所述螺纹连接部采用粗牙螺纹结构。本实用新型将射砂头的螺纹连接部改成粗牙结构后,可有效避免工作时砂粉对该螺纹连接部螺牙的损坏,从而具有连接稳固、工作安全可靠等优点。



1. 一种汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构,包括机体(1)和连接在机体出砂口(2)的射砂头(3),所述射砂头(3)的上端设有螺纹连接部(31),其特征在于:所述螺纹连接部(31)采用粗牙螺纹结构。

2. 如权利要求1所述的汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构,其特征在于:所述粗牙螺纹的螺距为3~5mm。

3. 如权利要求2所述的汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构,其特征在于:所述射砂头(3)上还设有六角螺母部(32),所述六角螺母部(32)紧挨着螺纹连接部(31)设置。

4. 如权利要求1或2或3所述的汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构,其特征在于:所述射砂头(3)整体呈空心旋转体状。

5. 如权利要求4所述的汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构,其特征在于:所述螺纹连接部(31)的直径小于所述射砂头(3)其他部分的直径。

一种汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及制芯机领域，特别是一种汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构。

背景技术：

[0002] 目前，汽车缸盖水道制芯机的射砂头，是通过细牙螺纹连接安装在制芯机的出砂口，由于工作时该细牙螺纹连接部有可能会进入砂粉，而导致细牙螺纹受损，进而使得射砂头的连接部位出现松动或脱落现象，由于使用不同模具会更换射砂头，经常会有射砂头损坏需要更换。影响正常生产工作。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术之不足，提供一种连接牢固、使用安全可靠汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构。

[0004] 为了实现上述发明目的，本实用新型采用了以下技术方案：

[0005] 一种汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构，包括机体和连接在机体出砂口的射砂头，所述射砂头的上端设有螺纹连接部，所述螺纹连接部采用粗牙螺纹结构。

[0006] 所述粗牙螺纹的螺距为 3 ~ 5mm。

[0007] 所述射砂头上还设有六角螺母部，所述六角螺母部紧挨着螺纹连接部设置。

[0008] 所述射砂头整体呈空心旋转体状。

[0009] 所述螺纹连接部的直径小于所述射砂头其他部分的直径。

[0010] 本实用新型相对于现有技术具有如下优点：

[0011] 本实用新型将射砂头的螺纹连接部改成粗牙结构，可有效避免工作时砂粉对该螺纹连接部螺牙的损坏，提高其与机体出砂口连接的稳固性，确保工作的可靠性。此外，本实用新型的射砂头上还设置有供旋拧的六角螺母部，因此安装方便。

附图说明：

[0012] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式：

[0013] 如图 1 所示，按照本实用新型提供的汽车缸盖水道制芯机的射砂头结构，包括机体 1 和连接在机体出砂口 2 的射砂头 3，射砂头 3 的上端设有螺纹连接部 31，螺纹连接部 31 采用粗牙螺纹结构，粗牙螺纹的螺距为 3 ~ 5mm，优选值为 4mm。

[0014] 所述射砂头 3 上还设有六角螺母部 32，六角螺母部 32 紧挨着螺纹连接部 31 设置，安装射砂头 3 时，只需旋拧该六角螺母部 32，因此十分方便。

[0015] 所述射砂头 3 整体呈空心旋转体状，螺纹连接部 31 的直径小于射砂头 3 其他部分的直径。

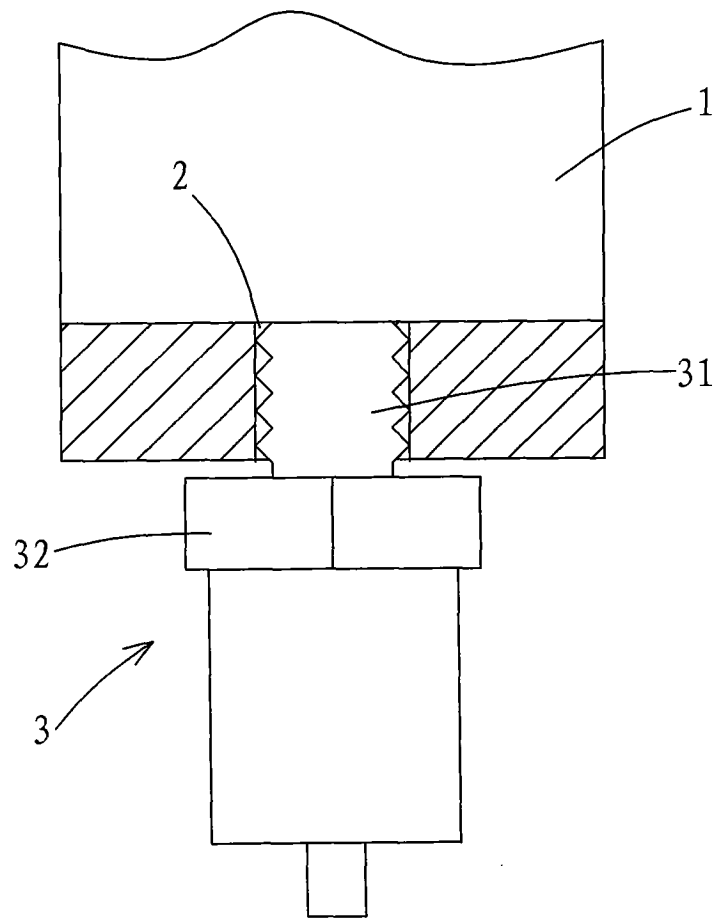


图 1