



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220347149 U

(45) 授权公告日 2024. 01. 16

(21) 申请号 202321789740.9

(22) 申请日 2023.07.10

(73) 专利权人 宁波旺东昌机械有限公司

地址 315800 浙江省宁波市北仑区大碶庐山路22号2幢(2)1层

(72) 发明人 汪登涛

(74) 专利代理机构 北京鼎云升知识产权代理事

务所(普通合伙) 11495

专利代理师 李国荣

(51) Int. Cl.

B22D 17/22 (2006.01)

B22D 17/20 (2006.01)

B22D 31/00 (2006.01)

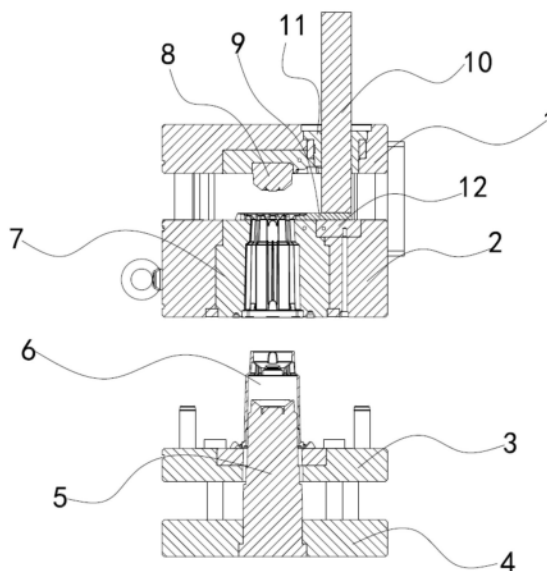
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种自动去浇口系统的压铸模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种自动去浇口系统的压铸模具,包括定模固定板,所述的定模固定板上位于模腔的一侧设置有进料口;定模,可活动设置在所述定模固定板的一侧,所述的定模的内部嵌入安装有定模仁,所述的定模仁内部的模腔与进料口之间形成浇口结构;动模,设置在所述定模的一侧,所述的动模的中部安装有插入到定模仁内部模腔内的成型镶柱;压射推杆,可从进料口插入顶住浇口结构并将定模推离定模固定板。本实用新型可以解决现有的超高产品的浇口很难除去的问题。



1. 一种自动去浇口系统的压铸模具,其特征在于,包括:
定模固定板(1),所述的定模固定板(1)上位于模腔的一侧设置有进料口(11);
定模(2),可活动设置在所述定模固定板(1)的一侧,所述的定模(2)的内部嵌入安装有定模仁(7),所述的定模仁(7)内部的模腔与进料口(11)之间形成浇口结构(9);
动模(4),设置在所述定模(2)的一侧,所述的动模(4)的中部安装有插入到定模仁(7)内部模腔内的成型镶柱(5);
压射推杆(10),可从进料口(11)插入顶住浇口结构(9)并将定模(2)推离定模固定板(1)。
2. 根据权利要求1所述的自动去浇口系统的压铸模具,其特征在于:所述的定模固定板(1)的内侧安装有穿过浇口结构(9)插入到模腔内的定模镶块(8)。
3. 根据权利要求1所述的自动去浇口系统的压铸模具,其特征在于:所述的动模(4)的一侧设置有位于成型镶柱(5)外侧的顶出推板(3)。
4. 根据权利要求1所述的自动去浇口系统的压铸模具,其特征在于:所述的定模(2)朝向定模固定板(1)的一侧与压射推杆(10)相对应的可拆卸嵌块(12)。

一种自动去浇口系统的压铸模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及压铸模具技术领域,具体为一种自动去浇口系统的压铸模具。

背景技术

[0002] 压铸模具是目前常用的一种金属件成型模具,现有的压铸模具对于高度超过260mm的产品来说浇口系统是放在模腔的底部向上压铸,产品成品率低下,而且浇口难除去。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种自动去浇口系统的压铸模具,可以解决现有的超高产品的浇口很难除去的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种自动去浇口系统的压铸模具,包括定模固定板,所述的定模固定板上位于模腔的一侧设置有进料口;定模,可活动设置在所述定模固定板的一侧,所述的定模的内部嵌入安装有定模仁,所述的定模仁内部的模腔与进料口之间形成浇口结构;动模,设置在所述定模的一侧,所述的动模的中部安装有插入到定模仁内部模腔内的成型镶柱;压射推杆,可从进料口插入顶住浇口结构并将定模推离定模固定板。

[0005] 作为优选,所述的定模固定板的内侧安装有穿过浇口结构插入到模腔内的定模镶块。

[0006] 作为优选,所述的动模的一侧设置有位于成型镶柱外侧的顶出推板。

[0007] 作为优选,所述的定模朝向定模固定板的一侧与压射推杆相对应的可拆卸嵌块。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0009] 结构简单,采用顶面向下压铸进行成型,可以利用压射推杆来推动浇口结构和定模进行移动,将浇口结构与定模固定板脱离,然后再实现动模的活动,将成型镶柱上的产品与浇口结构脱离,从而这样就可以将浇口结构从模具上取下来,从而解决现有的超高产品的浇口很难除去的问题。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的主视剖视结构图。

具体实施方式

[0011] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0012] 如图1所示,本实用新型提供一种自动去浇口系统的压铸模具,包括定模固定板1,所述的定模固定板1上位于模腔的一侧设置有进料口11;定模2,可活动设置在所述定模固

定板1的一侧,所述的定模2的内部嵌入安装有定模仁7,所述的定模仁7内部的模腔与进料口11之间形成浇口结构9;动模4,设置在所述定模2的一侧,所述的动模4的中部安装有插入到定模仁7内部模腔内的成型镶柱5;压射推杆10,可从进料口11插入顶住浇口结构9并将定模2推离定模固定板1。

[0013] 具体的,浇口结构9为金属流体从进料口11进入到模腔内用于成型产品6后形成的,当需要脱模的时候,压射推杆10会插入到进料口11中顶住浇口结构9同时将浇口结构9与定模2一起往外推出,与定模固定板1分离,浇口结构9可以与定模固定板1分离,然后动模4带动产品6从模腔中拉出,产品6与浇口结构9分离,这样就可以实现浇口结构9的脱模取出。同时,所述的定模2朝向定模固定板1的一侧与压射推杆10相对应的可拆卸嵌块12,这个位置受力比较多,容易损坏,所以可拆卸嵌块12可以进行更换。

[0014] 为了对产品6进行成型,所述的定模固定板1的内侧安装有穿过浇口结构9插入到模腔内的定模镶块8。

[0015] 为了方便产品的脱模,所述的动模4的一侧设置有位于成型镶柱5外侧的顶出推板3,顶出推板3可以将成型镶柱5上的产品6与成型镶柱5分离。

[0016] 需要说明,本实用新型实施例中所有方向性指示(诸如上、下、左、右、前、后……)仅用于解释在某一特定姿态(如附图所示)下各部件之间的相对位置关系、运动情况等,如果该特定姿态发生改变时,则该方向性指示也相应地随之改变。

[0017] 另外,在本实用新型中如涉及“第一”、“第二”等的描述仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示其相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括至少一个该特征。在本实用新型的描述中,“多个”的含义是至少两个,例如两个,三个等,除非另有明确具体地限定。

[0018] 在本实用新型中,除非另有明确的规定和限定,术语“连接”、“固定”等应做广义理解,例如,“固定”可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系,除非另有明确的限定。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0019] 另外,本实用新型各个实施例之间的技术方案可以相互结合,但是必须是以本领域普通技术人员能够实现为基础,当技术方案的结合出现相互矛盾或无法实现时应当认为这种技术方案的结合不存在,也不在本实用新型要求的保护范围之内。

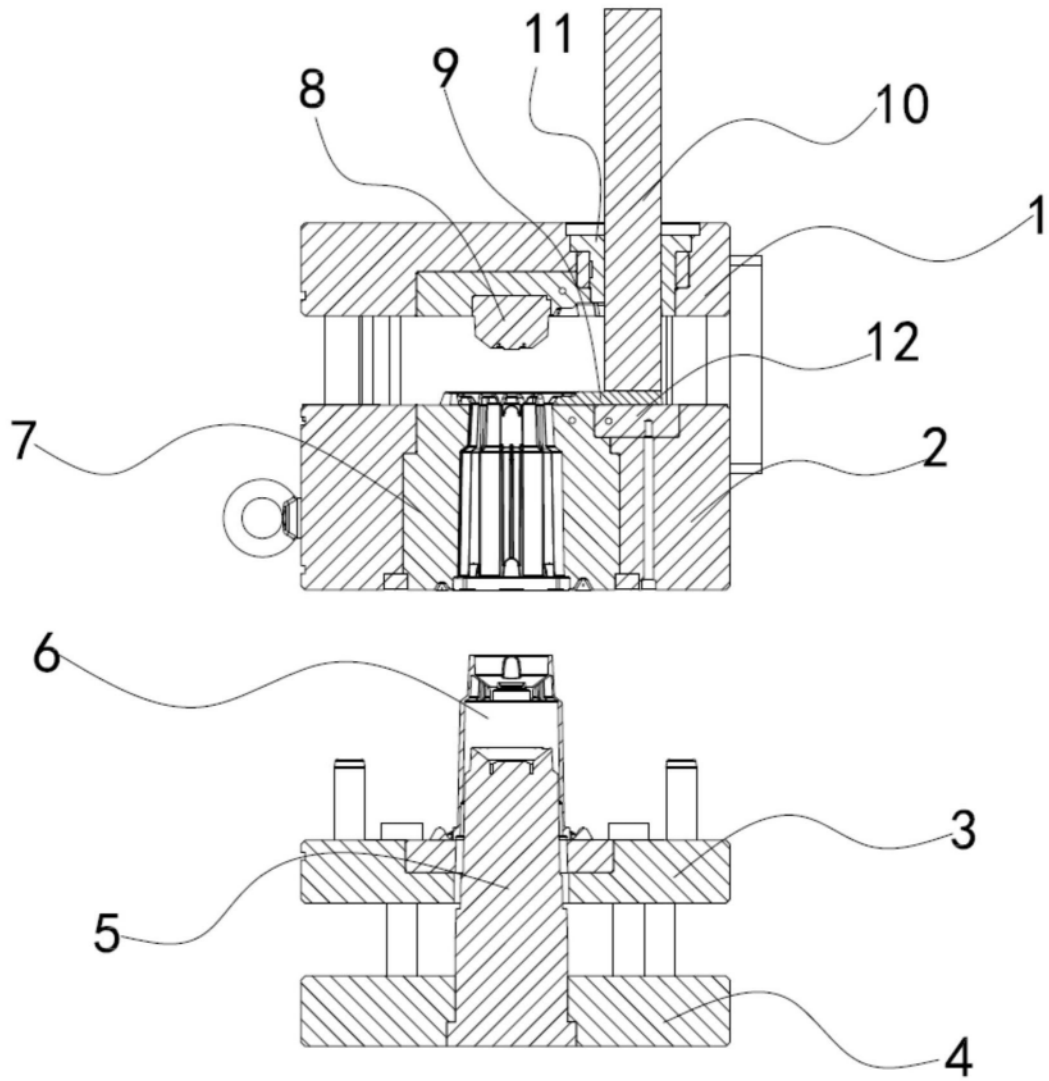


图1