



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202192217 U

(45) 授权公告日 2012. 04. 18

(21) 申请号 201120319026. 4

(22) 申请日 2011. 08. 29

(73) 专利权人 瑞鼎机电科技(昆山)有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市花桥镇新
联路 288 号

(72) 发明人 徐建忠

(74) 专利代理机构 昆山四方专利事务所 32212

代理人 盛建德

(51) Int. Cl.

B22C 9/08 (2006. 01)

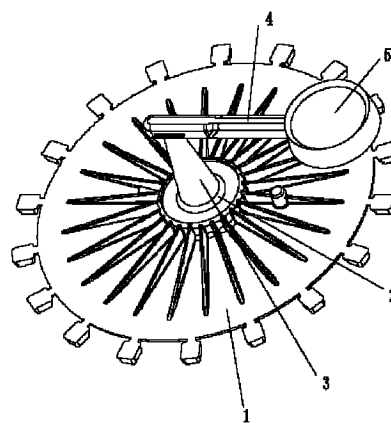
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

圆形物浇注流道结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种圆形物浇注流道结构,包括与待浇注物形状一致的圆形模,在所述圆形模的上侧面中心设有浇注口。该圆形物浇注流道结构不仅简单,而且温度一致,填充均匀,无变形、疏松、冷隔和气孔等缺陷。



1. 一种圆形物浇注流道结构,包括与待浇注物形状一致的圆形模(1),其特征在于:在所述圆形模的上侧面中心设有浇注口(2)。

2. 根据权利要求1所述的圆形物浇注流道结构,其特征在于:还设有竖直流道(3)和水平流道(4),所述竖直流道一端连接所述浇注口另一端连接所述水平流道一端,所述水平流道的另一端设有进料口(5)。

圆形物浇注流道结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铸造成型领域,尤涉及一种圆形物浇注流道结构。

背景技术

[0002] 目前,圆形物体如圆盘或圆形盖在铸造成型时,浇口均设置在产品的一侧,由于流道较长,使溶液在填充过程中温度损失过大,造成密度严重不均匀而产生变形、疏松、冷隔和气孔等缺陷。

发明内容

[0003] 为了克服上述缺陷,本实用新型提供了一种圆形物浇注流道结构,该结构不仅简单,而且温度一致,填充均匀,无变形、疏松、冷隔和气孔等缺陷。

[0004] 本实用新型为了解决其技术问题所采用的技术方案是:一种圆形物浇注流道结构,包括与待浇注物形状一致的圆形模,在所述圆形模的上侧面中心设有浇注口。这样,通过圆形物的中心进料填充,由于铸造时熔液流程距离和压力传递一致,从而可获得熔液均匀填充,解决铸件密度、变形与气密性等缺陷;另外,由于铸件投影面积的减少,锁模力降低,可选用小机器压铸大件,降低生产成本。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,还设有竖直流道和水平流道,所述竖直流道一端连接所述浇注口另一端连接所述水平流道一端,所述水平流道的另一端设有进料口。

[0006] 本实用新型的有益效果是:通过设置流道在圆形模的中心位置,从而可使熔液在温度和压力一致的情况下均匀流动,填充均匀,解决铸件密度、变形与气密性等缺陷;另外,由于铸件投影面积的减少,锁模力降低,可选用小机器压铸大件,降低生产成本。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型结构示意图;

[0008] 图2为本实用新型剖面结构示意图。

[0009] 结合附图,作以下说明:

[0010] 1——圆形模 2——浇注口

[0011] 3——竖直流道 4——水平流道

[0012] 5——进料口

具体实施方式

[0013] 一种圆形物浇注流道结构,包括与待浇注物形状一致的圆形模1,在圆形模的上侧面中心设有浇注口2,另设有竖直流道3和水平流道4,竖直流道一端连接浇注口另一端连接水平流道一端,水平流道的另一端设有进料口5。

[0014] 这样,通过圆形物的中心进料填充,由于铸造时熔液流程距离和压力传递一致,从而可获得熔液均匀填充,解决铸件密度、变形与气密性等缺陷;另外,由于铸件投影面积的

减少,锁模力降低,可选用小机器压铸大件,降低生产成本。

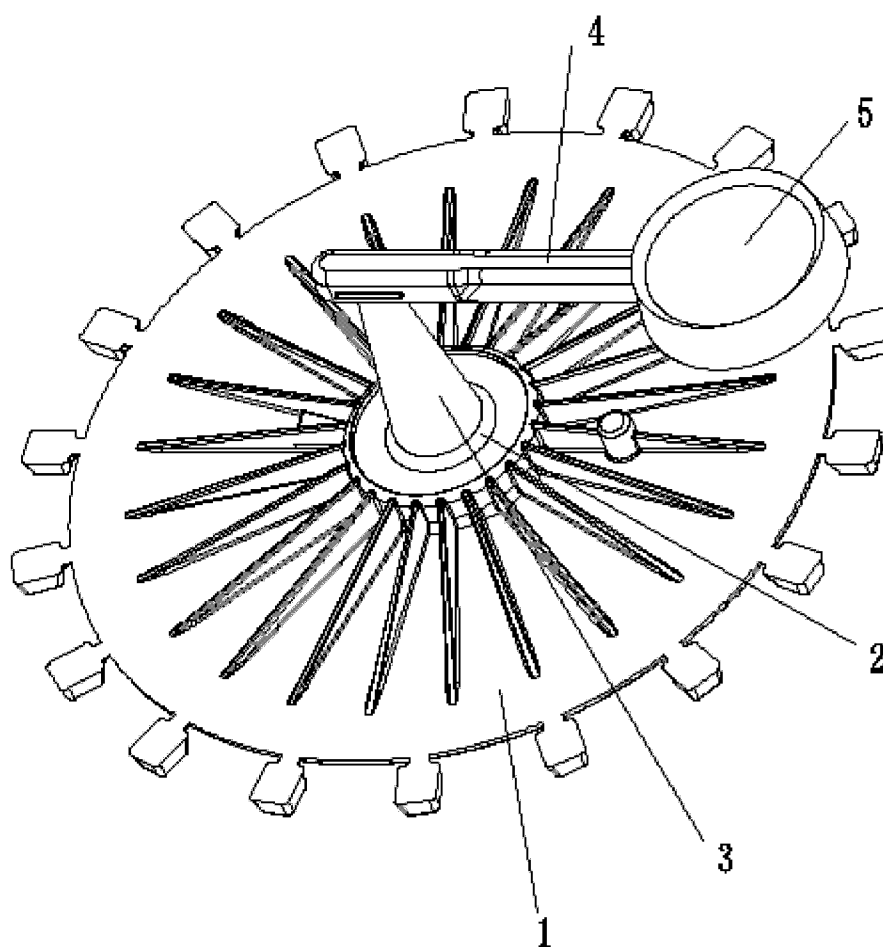


图 1

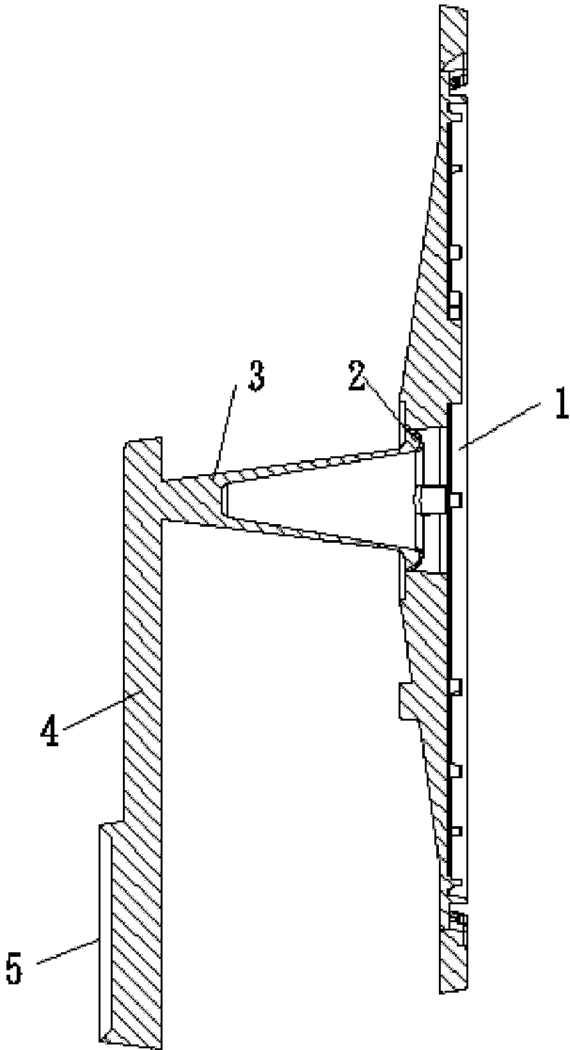


图 2