



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204672904 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 30

(21) 申请号 201520222810. 1

(22) 申请日 2015. 04. 14

(73) 专利权人 重庆市城口县江川铸造有限公司

地址 400000 重庆市城口县葛城镇复兴社区
友谊村一组

(72) 发明人 张光川

(51) Int. Cl.

B22C 9/08(2006. 01)

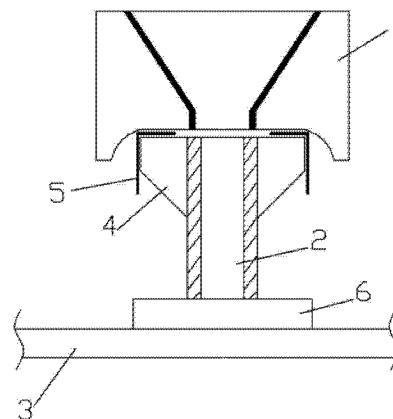
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

消失模浇铸浇道

(57) 摘要

本实用新型涉及消失模铸造浇铸领域,具体涉及一种消失模浇铸浇道;包括杯体、直浇道、横浇道和砂套,杯体内设有圆锥形浇铸口,所述杯体设在直浇道顶端,浇铸口对准所述直浇道的端口,直浇道底端连接横浇道;所述砂套套在直浇道端部,所述杯体的底部设有定位槽,定位槽的槽端为圆滑过渡,砂套的外径与定位槽的尺寸相匹配;所述杯体与砂套之间还设有玻璃纤维布;采用本方案的消失模浇铸浇道密封效果较好。



1. 消失模浇铸浇道, 其特征在于: 包括杯体、直浇道、横浇道和砂套, 杯体内设有圆锥形浇铸口, 所述杯体设在直浇道顶端, 浇铸口对准所述直浇道的端口, 直浇道底端连接横浇道; 所述砂套套在直浇道端部, 所述杯体的底部设有定位槽, 定位槽的槽端为圆滑过渡, 砂套的外径与定位槽的尺寸相匹配; 所述杯体与砂套之间还设有玻璃纤维布。

2. 根据权利要求 1 所述的消失模浇铸浇道, 其特征在于: 所述直浇道与横浇道之间还设有过滤网。

3. 根据权利要求 1 所述的消失模浇铸浇道, 其特征在于: 所述杯体为圆柱形。

4. 根据权利要求 1 所述的消失模浇铸浇道, 其特征在于: 所述玻璃纤维布为两层。

消失模浇铸浇道

技术领域

[0001] 本实用新型涉及消失模铸造浇铸领域,具体涉及一种消失模浇铸浇道。

背景技术

[0002] 在消失模铸造领域,在浇铸工序中需要用到浇铸杯体和浇铸通道,通常浇铸杯体和浇铸通道为分体式,在浇铸时需要将两者连接起来,浇铸杯体与浇铸通道的连接处容易出现密封不严的现象,这样容易造成产品质量不稳定。

实用新型内容

[0003] 本实用新型意在提供一种密封严密的消失模浇铸浇道。

[0004] 本方案中的消失模浇铸浇道,包括杯体、直浇道、横浇道和砂套,杯体内设有圆锥形浇铸口,所述杯体设在直浇道顶端,浇铸口对准所述直浇道的端口,直浇道底端连接横浇道;所述砂套套在直浇道端部,所述杯体的底部设有定位槽,定位槽的槽端为圆滑过渡,砂套的外径与定位槽的尺寸相匹配;所述杯体与砂套之间还设有玻璃纤维布。

[0005] 本实用新型的优点是:杯体通过底部的定位槽与直浇道外套接的砂套紧密贴合,浇铸液通过杯体内浇铸口浇铸进去,浇铸液再进入直浇道内,通过过滤网将浇铸液中的杂质过滤后进入横浇道再流入浇铸模中,玻璃纤维布用于将定位槽与砂套之间密封。

[0006] 进一步,所述直浇道与横浇道之间还设有过滤网。过滤网用于将浇铸液中的杂质过滤。

[0007] 进一步,所述杯体为圆柱形。

[0008] 进一步,所述玻璃纤维布为两层。提高密封性。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型消失模浇铸浇道实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明:

[0011] 根据图1所示,本方案中的消失模浇铸浇道,包括杯体1、直浇道2、横浇道3、砂套4、玻璃纤维布5和过滤网6,杯体1为圆柱形,杯体1内开有圆锥形浇铸口,杯体1放置在直浇道2顶端,浇铸口对准所述直浇道2的端口;直浇道2底端依次连接过滤网6、横浇道3;砂套4套在直浇道2外端部,杯体1的底部开有定位槽,定位槽的槽端为圆滑过渡,砂套4的外径与定位槽的尺寸相匹配;玻璃纤维布5垫在杯体1与砂套4之间,玻璃纤维布5优选为两层。

[0012] 使用时,杯体1通过底部的定位槽与直浇道2外套接的砂套4紧密贴合,浇铸液通过杯体1内浇铸口浇铸进去,浇铸液再进入直浇道2内,通过过滤网6将浇铸液中的杂质过滤后进入横浇道3再流入浇铸模中,玻璃纤维布5可阻挡浇铸液防止其从间隙漏出。以

上所述的仅是本实用新型的实施例,方案中公知的具体结构及特性等常识在此未作过多描述。应当指出,对于本领域的技术人员来说,在不脱离本实用新型结构的前提下,还可以作出若干变形和改进,这些也应该视为本实用新型的保护范围,这些都不会影响本实用新型实施的效果和专利的实用性。

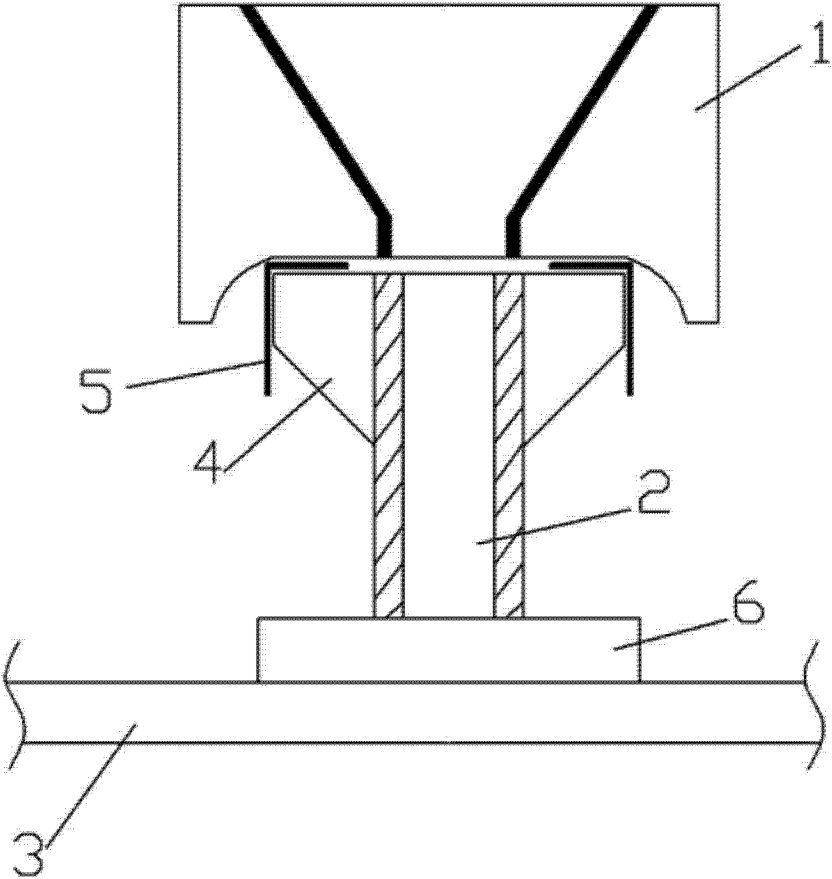


图 1