(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 213052654 U
(45)授权公告日 2021.04.27

(21)申请号 202022027718.3

(22)申请日 2020.09.16

(73)专利权人 仁寿县正鑫通用部件有限公司
地址 620562 四川省仁寿县龙正镇工业园区

(72)发明人 万华 万子中 邱平华 王习忠 马天平

(74)专利代理机构 成都华风专利事务所(普通合伙) 51223
代理人 王梓丞

(51)Int.Cl.
B22C 9/22(2006.01)
B22C 9/20(2006.01)
B22D 27/04(2006.01)
B22C 9/06(2006.01)

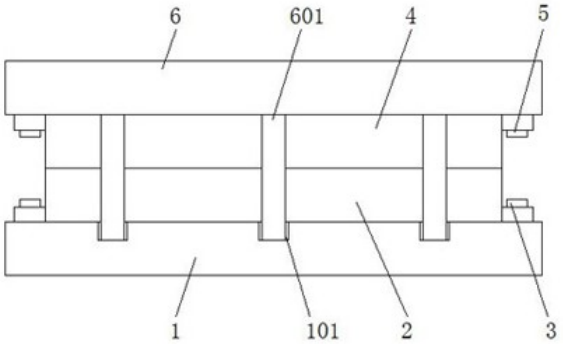
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具,包括第一模座和冷却进口,所述第一模座上端设置有第一模具,且第一模具上设置有第一螺栓,所述第一模具上方设置有第二模具,且第二模具上设置有第二螺栓,所述冷却进口分别设置在第一模具和第二模具左侧,且第二模具和第一模具内均设置有冷却通道,所述冷却通道和冷却进口相连通,且冷却通道远离冷却进口的一端与冷却出口相连通,同时冷却出口分别设置在第一模具和第二模具右侧。该便于批量铸造锚下垫板的铸造模具,第一模具和第二模具内分别等间距设置有第一模腔和第二模腔,且第一模腔通过第一料道连通,第二模腔通过第二料道相连通,可同时批量进行锚下垫板的铸造。



CN 213052654 U

1.一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具，包括第一模座(1)和冷却进口(7)，其特征在于：

第一模座(1)，所述第一模座(1)上端设置有第一模具(2)，且第一模具(2)上设置有第一螺栓(3)，所述第一模具(2)上方设置有第二模具(4)，且第二模具(4)上设置有第二螺栓(5)，同时第二模具(4)设置在第二模座(6)下端；

冷却进口(7)，所述冷却进口(7)分别设置在第一模具(2)和第二模具(4)左侧，且第二模具(4)和第一模具(2)内均设置有冷却通道(8)，所述冷却通道(8)和冷却进口(7)相连通，且冷却通道(8)远离冷却进口(7)的一端与冷却出口(9)相连通，同时冷却出口(9)分别设置在第一模具(2)和第二模具(4)右侧。

2.根据权利要求1所述的一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具，其特征在于：所述第一模座(1)包括有定位孔(101)，且第一模座(1)上端开设有定位孔(101)。

3.根据权利要求1所述的一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具，其特征在于：所述第一模具(2)包括有第一模腔(201)和第一料道(202)，且第一模具(2)内设置有第一模腔(201)和第一料道(202)，所述第一模腔(201)和第一料道(202)相连通，且第一模腔(201)设置在第一料道(202)的外侧。

4.根据权利要求1所述的一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具，其特征在于：所述第二模具(4)包括有注料口(401)、第二料道(402)和第二模腔(403)，且第二模具(4)上端设置有注料口(401)，所述注料口(401)下端与第二料道(402)相连通，且第二料道(402)设置在第二模具(4)内，所述第二料道(402)远离注料口(401)一端与第二模腔(403)相连通，且第二模腔(403)设置在第二模具(4)内。

5.根据权利要求1所述的一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具，其特征在于：所述第二模座(6)包括有限位插杆(601)，且限位插杆(601)固定在第二模座(6)下端面上，同时限位插杆(601)设置在第二模具(4)外侧。

一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及锚下垫板加工相关技术领域，具体为一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具。

背景技术

[0002] 锚下垫板生产加工时通常会使用到锚下垫板铸造模具进行加工，而常见的锚下垫板铸造模具不能批量对锚下垫板进行加工，工作效率降低，且不便于对其模具拆卸维护或更换，现需要一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具解决上述问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具，以解决上述背景技术中提出的常见的锚下垫板铸造模具不能批量对锚下垫板进行加工，工作效率降低，且不便于对其模具拆卸维护或更换的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具，包括第一模座和冷却进口，

[0005] 第一模座，所述第一模座上端设置有第一模具，且第一模具上设置有第一螺栓，所述第一模具上方设置有第二模具，且第二模具上设置有第二螺栓，同时第二模具设置在第二模座下端；

[0006] 冷却进口，所述冷却进口分别设置在第一模具和第二模具左侧，且第二模具和第一模具内均设置有冷却通道，所述冷却通道和冷却进口相连通，且冷却通道远离冷却进口的一端与冷却出口相连通，同时冷却出口分别设置在第一模具和第二模具右侧。

[0007] 优选的，所述第一模座包括有定位孔，且第一模座上端开设有定位孔。

[0008] 优选的，所述第一模具包括有第一模腔和第一料道，且第一模具内设置有第一模腔和第一料道，所述第一模腔和第一料道相连通，且第一模腔设置在第一料道的外侧。

[0009] 优选的，所述第二模具包括有注料口、第二料道和第二模腔，且第二模具上端设置有注料口，所述注料口下端与第二料道相连通，且第二料道设置在第二模具内，所述第二料道远离注料口一端与第二模腔相连通，且第二模腔设置在第二模具内。

[0010] 优选的，所述第二模座包括有限位插杆，且限位插杆固定在第二模座下端面上，同时限位插杆设置在第二模具外侧。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：该便于批量铸造锚下垫板的铸造模具，

[0012] (1)第一模座上设置的定位孔和第二模座上设置的限位插杆相配合，便于第一模具和第二模具的定位使用，另外第一模具和第二模具分别通过第一螺栓和第二螺栓螺纹安装在第一模座和第二模座上，方便拆卸维护或更换；

[0013] (2)第一模具和第二模具内分别等间距设置有第一模腔和第二模腔，且第一模腔通过第一料道连通，第二模腔通过第二料道相连通，可同时批量进行锚下垫板的铸造，另外

通过设置的冷却进口、冷却通道和冷却出口流通冷却介质对其进行冷却。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型正视剖面结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型第一模具结构示意图；

[0016] 图3为本实用新型第一模腔和第二模腔之间结构示意图；

[0017] 图4为本实用新型冷却进口、冷却通道和冷却出口之间结构示意图；

[0018] 图5为本实用新型注料口和第二料道之间结构示意图。

[0019] 图中：1、第一模座，101、定位孔，2、第一模具，201、第一模腔，202、第一料道，3、第一螺栓，4、第二模具，401、注料口，402、第二料道，403、第二模腔，5、第二螺栓，6、第二模座，601、限位插杆，7、冷却进口，8、冷却通道，9、冷却出口。

具体实施方式

[0020] 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。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 请参阅图1-5，本实用新型提供一种技术方案：一种便于批量铸造锚下垫板的铸造模具，如图1、图2和图3所示，第一模座1上端设置有第一模具2，且第一模具2上设置有第一螺栓3，第一模座1包括有定位孔101，且第一模座1上端开设有定位孔101，定位孔101设置在第一模具2的外侧，便于第一模座1和第二模座6之间定位使用，第一模具2包括有第一模腔201和第一料道202，且第一模具2内设置有第一模腔201和第一料道202，第一模腔201和第一料道202相连通，且第一模腔201设置在第一料道202的外侧，第一模具2内设置有两组第一模腔201，且每组第一模腔201等间距分布在第一模具2内，可对锚下垫板批量铸造。

[0022] 如图1、图3、图4和图5所示，第一模具2上方设置有第二模具4，且第二模具4上设置有第二螺栓5，同时第二模具4设置在第二模座6下端，第二模具4包括有注料口401、第二料道402和第二模腔403，且第二模具4上端设置有注料口401，注料口401下端与第二料道402相连通，且第二料道402设置在第二模具4内，第二料道402远离注料口401一端与第二模腔403相连通，且第二模腔403设置在第二模具4内，通过注料口401向第二料道402内注入铸造料，第二料道402向前后两侧的第二模腔403内流入铸造料，第二模座6包括有限位插杆601，且限位插杆601固定在第二模座6下端面上，同时限位插杆601设置在第二模具4外侧，第二模座6通过限位插杆601和定位孔101配合与第一模座1之间定位固定，冷却进口7分别设置在第一模具2和第二模具4左侧，且第二模具4和第一模具2内均设置有冷却通道8，冷却通道8和冷却进口7相连通，且冷却通道8远离冷却进口7的一端与冷却出口9相连通，同时冷却出口9分别设置在第一模具2和第二模具4右侧。

[0023] 工作原理：在使用该便于批量铸造锚下垫板的铸造模具时，第二模座6通过限位插杆601和定位孔101配合与第一模座1之间定位固定，将铸造料通过注料口401倒入，由第二料道402向第二模具4前后两侧的第二模腔403内，在第一料道202作用下，第二模腔403内溢出的铸造料通过第一料道202向两侧流动，可批量铸造锚下垫板，当注料口401溢出铸造料

时，则第一模具2和第二模具4内对应的第一模腔201和第二模腔403注入满，可将冷却进口7可与水冷设备或风冷设备连接，通过冷却通道8对其进行冷却，拆卸第一螺栓3和第二螺栓5，可对第一模具2和第二模具4拆卸维护或更换，本说明书中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0024] 术语“中心”、“纵向”、“横向”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为便于描述本实用新型的简化描述，而不是指示或暗指所指的装置或元件必须具有特定的方位、为特定的方位构造和操作，因而不能理解为对本实用新型保护内容的限制。

[0025] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

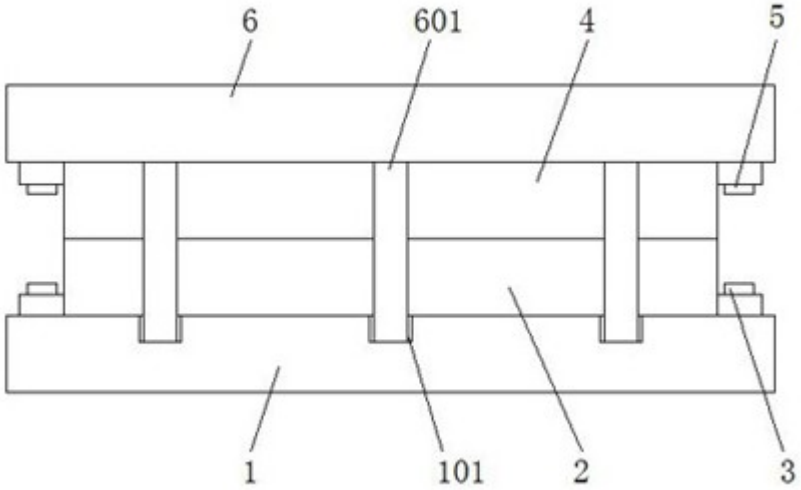


图1

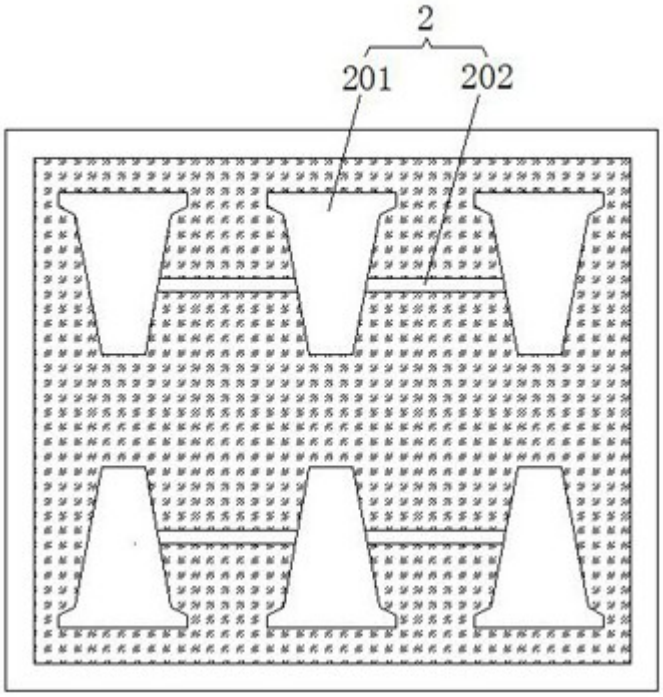


图2

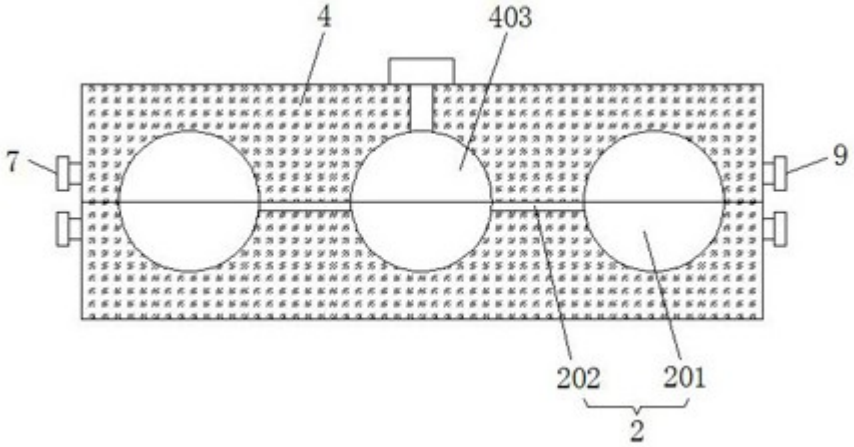


图3

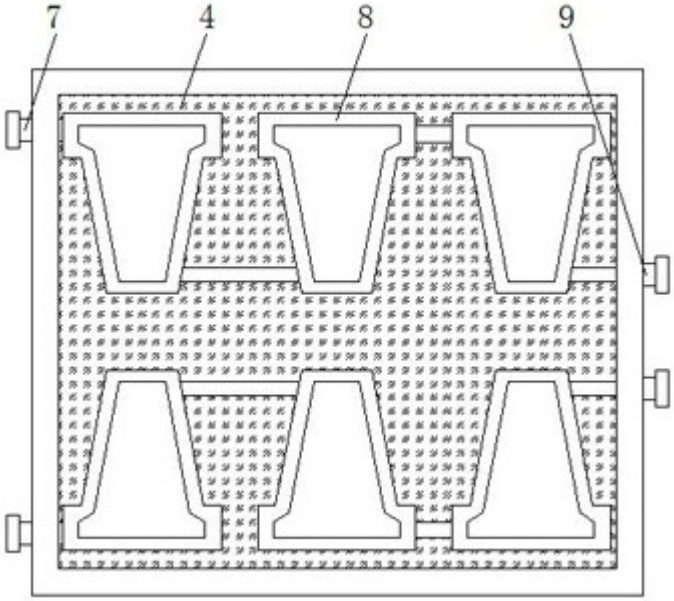


图4

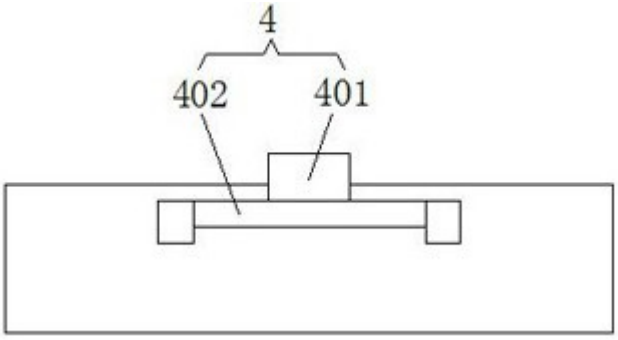


图5