



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209867310 U

(45)授权公告日 2019.12.31

(21)申请号 201822237900.4

(22)申请日 2018.12.28

(73)专利权人 广东鸿泰科技股份有限公司

地址 526114 广东省肇庆市高要区南岸城  
区二期开发区

(72)发明人 李肇财 吴湛芳 麦进飞 刘金刚  
周永君 李柄伟

(74)专利代理机构 广州恒华智信知识产权代理  
事务所(普通合伙) 44299

代理人 姜宗华

(51)Int.Cl.

B22D 17/20(2006.01)

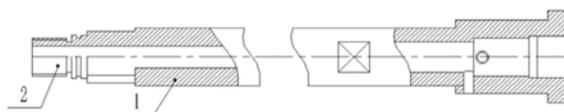
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种新型整体式压铸射杆

(57)摘要

本实用新型公开了一种新型整体式压铸射杆,包括射杆和接头,所述射杆为具有通孔的圆柱形结构体;且所述射杆的一端为设置成插入端,另一端为设置成外露端;所述插入端为通过插入部位以及紧固部位组成;所述接头为内置有通孔的柱形结构体;且所述接头的匹配于所述射杆的一端为设置成槽口;所述槽口中插入所述射杆插入端形成组合体。本实用新型的压铸整体射杆能够提高安装使用的效率,消除了传统的射杆和接头安装和拆卸困难,同轴度差,容易漏水等缺陷,提高了生产连续性和生产效率,节约了生产成本,满足公司推进精益生产的要求。



1. 一种新型整体式压铸射杆,包括射杆和接头,其特征在于:所述射杆为具有通孔的圆柱形结构体;且所述射杆的一端为设置成插入端,另一端为设置成外露端;所述插入端为通过插入部位以及紧固部位组成;所述接头为内置有通孔的柱形结构体;且所述接头的匹配于所述射杆的一端为设置成槽口;所述槽口中插入所述射杆插入端形成组合体。

2. 根据权利要求1所述的一种新型整体式压铸射杆,其特征在于:所述射杆的插入端的尺寸略大于外露端的尺寸。

3. 根据权利要求1所述的一种新型整体式压铸射杆,其特征在于:所述槽口包括有尺寸与所述插入部位相同的圆孔以及尺寸相同与所述紧固部位的孔位。

4. 根据权利要求1所述的一种新型整体式压铸射杆,其特征在于:所述射杆和接头组成的压铸射杆适用于所有冷室压铸机。

5. 根据权利要求1所述的一种新型整体式压铸射杆,其特征在于:所述射杆和接头组成的压铸射杆损坏后可以重新加工成传统的射杆,与接头再重复使用。

## 一种新型整体式压铸射杆

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于压铸压铸配件领域,具体涉及一种新型整体式压铸射杆。

### 背景技术

[0002] 射杆和接头是压铸生产的重要配件,其作用是射杆与接头连接再与冲头连接,通过此结构将铝液压进模具型腔,实现产品的成型。传统的射杆和接头安装和拆卸困难,同轴度差,容易漏水等缺陷,射杆和接头的配合质量严重影响压铸生产,因此为了改善上述缺陷而设计的整体射杆将成为提高生产效率的一个重要环节。综上所述,所以我设计了一种新型整体式压铸射杆。

### 发明内容

[0003] 为了解决上述存在的问题,本实用新型提供一种新型整体式压铸射杆。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案实现:

[0005] 一种新型整体式压铸射杆,包括射杆和接头,所述射杆为具有通孔的圆柱形结构体;且所述射杆的一端为设置成插入端,另一端为设置成外露端:所述插入端为通过插入部位以及紧固部位组成;所述接头为内置有通孔的柱形结构体;且所述接头的匹配于所述射杆的一端为设置成槽口;所述槽口中插入所述射杆插入端形成组合体。

[0006] 作为本实用新型的进一步优化方案,所述射杆的插入端的尺寸略大于外露端的尺寸。

[0007] 作为本实用新型的进一步优化方案,所述槽口包括有尺寸与所述插入部位相同的圆孔以及尺寸相同与所述紧固部位的孔位。

[0008] 作为本实用新型的进一步优化方案,所述射杆和接头组成的压铸射杆适用于所有冷室压铸机。

[0009] 作为本实用新型的进一步优化方案,所述射杆和接头组成的压铸射杆损坏后可以重新加工成传统的射杆,与接头再重复使用。

[0010] 与现有的技术相比,本实用新型的有益效果是:该新型压铸用整体射杆具有安装使用方便,同轴度高,防止漏水等特点,改变了传统的射杆和接头安装和拆卸困难,同轴度差,射杆与接头连接配合处容易漏水等缺陷。相对于传统的射杆和接头,整体射杆使用寿命更长,且当射杆与冲头配合处损坏后可以将整体射杆加工成传统射杆,与接头再配合使用,可以大幅度降低生产成本。总的来说,本实用新型的压铸整体射杆能够提高安装使用的效率,消除了传统的射杆和接头安装和拆卸困难,同轴度差,容易漏水等缺陷,提高了生产连续性和生产效率,节约了生产成本,满足公司推进精益生产的要求。

### 附图说明

[0011] 图1是本实用新型的射杆结构主视图;

[0012] 图2是本实用新型的接头结构主视图;

[0013] 图3是本实用新型的整体射杆结构主视图。

[0014] 图中:1、射杆;2、接头;1-1、插入部位;1-2、紧固部位;2-1、槽口。

### 具体实施方式

[0015] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述:

[0016] 如图1-3所示,一种新型整体式压铸射杆,包括射杆(1)和接头(2),所述射杆(1)为具有通孔的圆柱形结构体;且所述射杆(1)的一端为设置成插入端,另一端为设置成外露端;所述插入端为通过插入部位(1-1)以及紧固部位(1-2)组成;所述接头(2)为内置有通孔的柱形结构体;且所述接头(2)的匹配于所述射杆(1)的一端为设置成槽口(2-1);所述槽口(2-1)中插入所述射杆(1)插入端形成组合体;所述射杆(1)的插入端的尺寸略大于外露端的尺寸;所述槽口(2-1)包括有尺寸与所述插入部位(1-1)相同的圆孔以及尺寸相同与所述紧固部位(1-2)的孔位;所述射杆(1)和接头(2)组成的压铸射杆适用于所有冷室压铸机;所述射杆(1)和接头(2)组成的压铸射杆损坏后可以重新加工成传统的射杆(1),与接头(2)再重复使用。

[0017] 所述本新型装置在这个实施例中,该新型压铸用整体射杆具有安装使用方便,同轴度高,防止漏水等特点,改变了传统的射杆和接头安装和拆卸困难,同轴度差,射杆与接头连接配合处容易漏水等缺陷。相对于传统的射杆和接头,整体射杆使用寿命更长,且当射杆与冲头配合处损坏后可以将整体射杆加工成传统射杆,与接头再配合使用,可以大幅度降低生产成本。总的来说,本实用新型的压铸整体射杆能够提高安装使用的效率,消除了传统的射杆和接头安装和拆卸困难,同轴度差,容易漏水等缺陷,提高了生产连续性和生产效率,节约了生产成本,满足公司推进精益生产的要求。

[0018] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

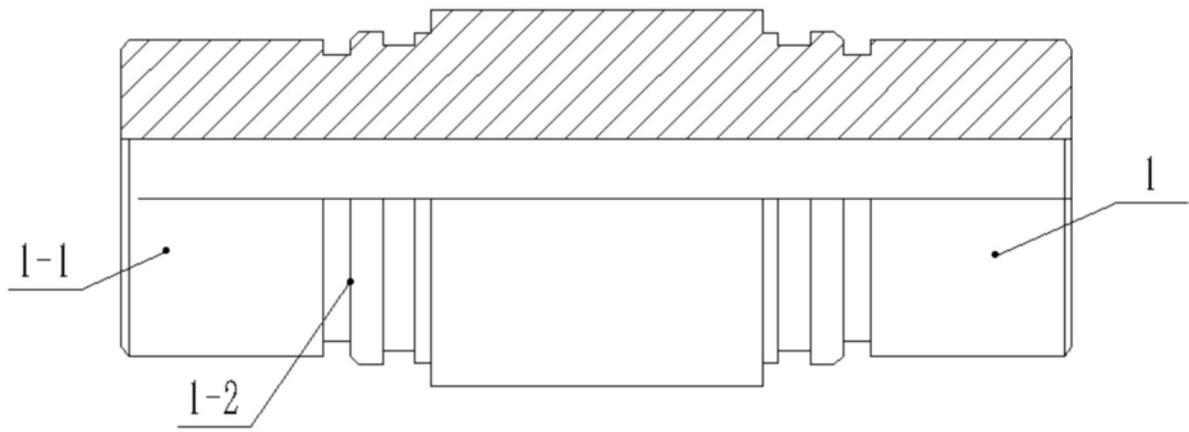


图1

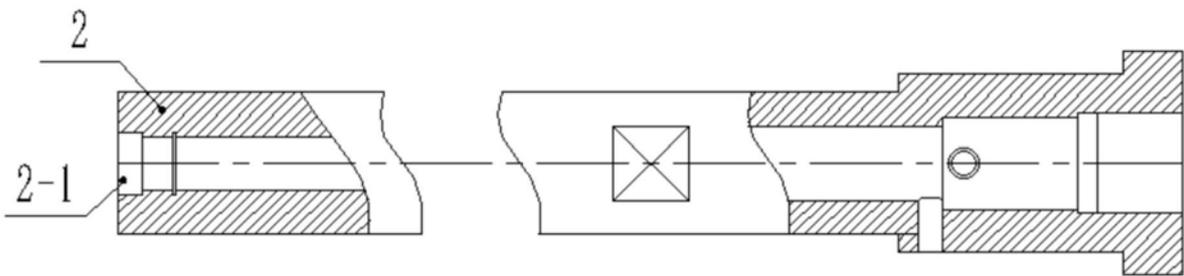


图2

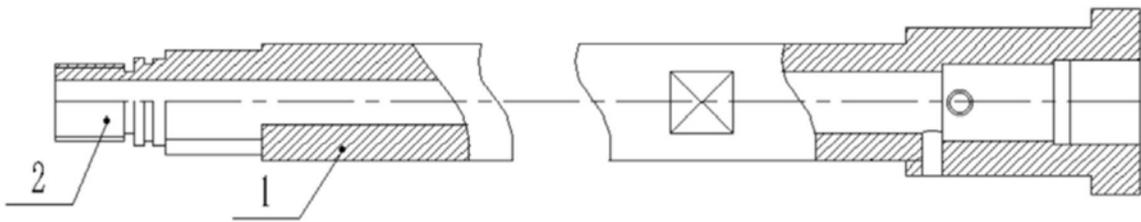


图3