



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202877512 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 17

(21) 申请号 201220542468. X

(22) 申请日 2012. 10. 23

(73) 专利权人 东风(十堰)有色铸件有限公司  
地址 442000 湖北省十堰市花果放马坪路 4 号

(72) 发明人 李精俭 李文巧 朱辛国 李文兵  
徐燕

(74) 专利代理机构 十堰博迪专利事务所 42110  
代理人 高良军

(51) Int. Cl.  
B22D 17/22(2006. 01)

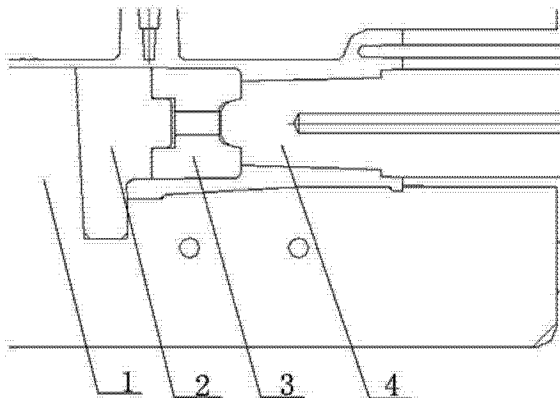
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

一种模外抽芯的压铸模具结构

### (57) 摘要

本实用新型提供了一种模外抽芯的压铸模具结构,包括静模体和活块组,活块组由多个活动镶块组成,各活动镶块上均设有定位槽,相邻的活动镶块之间通过连接销进行连接,静模体上设有安装槽,活块组安装在安装槽内,静模体的一侧面设有伸入安装槽的抽芯型芯,活块组通过抽芯型芯和静模体安装槽的主腔侧面配合夹紧。使用本实用新型所述的模外抽芯的压铸模具结构,在模具中设置定位准确牢固的活块组,能够生产内腔尺寸大于抽芯口径、但有一端开放的压铸件,模具的结构简单、方便操作。



1. 一种模外抽芯的压铸模具结构,其特征在于:包括静模体和活块组,活块组由多个活动镶块组成,各活动镶块上均设有定位槽,相邻的活动镶块之间通过连接销进行连接,静模体上设有安装槽,活块组安装在安装槽内,静模体的一侧面设有伸入安装槽的抽芯型芯,活块组通过抽芯型芯和静模体安装槽的主腔侧面配合夹紧。

## 一种模外抽芯的压铸模具结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,尤其是一种模外抽芯的压铸模具结构。

### 背景技术

[0002] 压铸模是没有溃散性的金属模具,压铸件的结构必须符合这一特性才能够生产。对于内腔尺寸大于抽芯口径的铸件,由于普通的模具结构无法进行抽芯,所以不适用于一般压铸模结构生产。因此,就需要设计一种特殊的模具结构来解决这一问题。

### 发明内容

[0003] 本实用新型提供了一种模外抽芯的压铸模具结构,能够解决普通模具结构对于内腔尺寸大于抽芯口径的铸件无法抽芯、不能对铸件进行压铸生产的问题。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型的技术方案如下:一种模外抽芯的压铸模具结构,其特征在于:包括静模体和活块组,活块组由多个活动镶块组成,各活动镶块上均设有定位槽,相邻的活动镶块之间通过连接销进行连接,静模体上设有安装槽,活块组安装在安装槽内,静模体的一侧面设有伸入安装槽的抽芯型芯,活块组通过抽芯型芯和静模体安装槽的主腔侧面配合夹紧。

[0005] 有益效果:

[0006] 使用本实用新型所述的模外抽芯的压铸模具结构,在模具中设置定位准确牢固的活块组,能够生产内腔尺寸大于抽芯口径、但有一端开放的压铸件,模具的结构简单、方便操作。

### 附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0008] 如图1所示的本实用新型一种模外抽芯的压铸模具结构,包括静模体1和活块组,活块组由两个活动镶块2、3组成,活动镶块2、3上均设有定位槽,活动镶块2、3之间通过连接销进行连接,静模体1上设有安装槽,活块组安装在安装槽内,静模体1的一侧面设有伸入安装槽的抽芯型芯4,活块组通过抽芯型芯4和静模体1安装槽的主腔侧面配合夹紧。

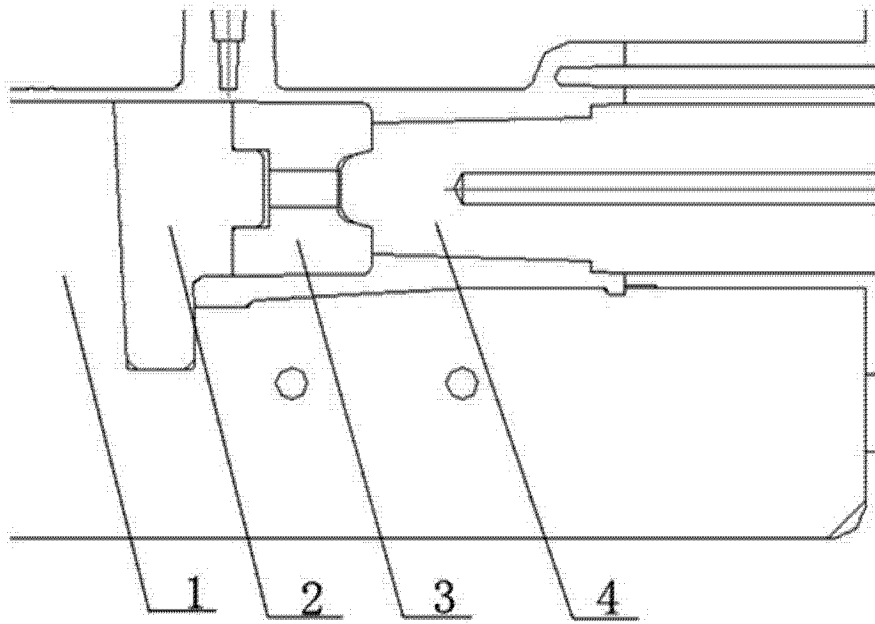


图 1