



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104107881 A

(43) 申请公布日 2014. 10. 22

(21) 申请号 201410354735. 4

(22) 申请日 2014. 07. 24

(71) 申请人 苏州淮通电气有限公司

地址 215168 江苏省苏州市吴中区吴中经济
开发区澄湖路南侧

(72) 发明人 张薇华 候潇寒 周长根 陆俊芳
叶爱琴

(74) 专利代理机构 南京同泽专利事务所(特殊
普通合伙) 32245

代理人 石敏

(51) Int. Cl.

B22C 9/08(2006. 01)

B22C 9/22(2006. 01)

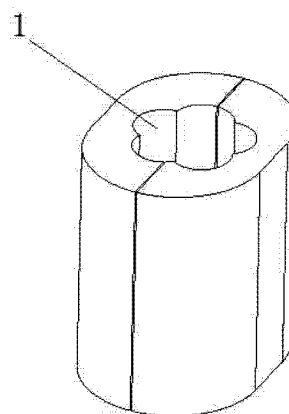
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种电机外壳铸造模具

(57) 摘要

本发明涉及一种电机外壳铸造模具,包括用于在对合后围出型腔的一对公、母模板,从所述母模板表面向型腔方向开设有竖浇道,所述竖浇道与铅垂线之间存有4-6度的斜角,所述竖浇道通过主、次浇道与型腔相通,所述主、次浇道与型腔相接处的浇口形状为梅花形。所述浇口具有4-5mm的高度。本发明中模具的竖浇道具有4-6度的斜角,方便于脱模。另外对于梅花形的浇口仅需进行长度上的处理便可。



1. 一种电机外壳铸造模具,包括用于在对合后围出型腔的一对公、母模板,从所述母模板表面向型腔方向开设有竖浇道,其特征在于:所述竖浇道与铅垂线之间存有 4-6 度的斜角,所述竖浇道通过主、次浇道与型腔相通,所述主、次浇道与型腔相接处的浇口形状为梅花形。

2. 根据权利要求 1 所述电机外壳铸造模具,其特征在于:所述浇口具有 4-5mm 的高度。

一种电机外壳铸造模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种铸造模具,具体涉及一种电机外壳铸造模具。

背景技术

[0002] 传统电机外壳铸造模具因竖浇道不具有角度,导致脱模困难。

[0003] 另外,虽然电机外壳的表面无需太光滑,但是传统浇口太过突兀,不将其打磨掉有碍观瞻。

发明内容

[0004] 本发明要解决的技术问题是:提出一种脱模方便且无需对浇口太过仔细处理的电机外壳铸造模具。

[0005] 本发明为解决上述技术问题提出的技术方案是:一种电机外壳铸造模具,包括用于在对合后围出型腔的一对公、母模板,从所述母模板表面向型腔方向开设有竖浇道,所述竖浇道与铅垂线之间存有 4-6 度的斜角,所述竖浇道通过主、次浇道与型腔相通,所述主、次浇道与型腔相接处的浇口形状为梅花形。

[0006] 进一步的,所述浇口具有 4-5mm 的高度。

[0007] 本发明的有益效果是:

本发明中模具的竖浇道具有 4-6 度的斜角,方便于脱模。另外对于梅花形的浇口仅需进行长度上的处理便可。

附图说明

[0008] 下面结合附图对本发明的一种电机外壳铸造模具作进一步说明。

[0009] 图 1 是梅花形浇口处的结构示意图。

[0010]

[0011] 具体实施方式

实施例

[0012] 一种电机外壳铸造模具,包括用于在对合后围出型腔的一对公、母模板,从母模板表面向型腔方向开设有竖浇道,竖浇道与铅垂线之间存有 4-6 度的斜角,竖浇道通过主、次浇道与型腔相通,根据图 1 所示,主、次浇道与型腔相接处的浇口 1 形状为梅花形。浇口 1 具有 4-5mm 的高度。

[0013] 本发明的不局限于上述实施例,本发明的上述各个实施例的技术方案彼此可以交叉组合形成新的技术方案,另外凡采用等同替换形成的技术方案,均落在本发明要求的保护范围内。

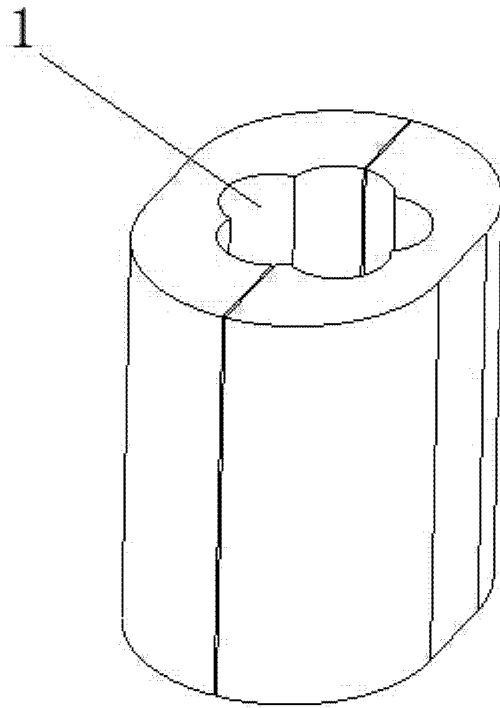


图 1