



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204524171 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 05

(21) 申请号 201520162493. 9

(22) 申请日 2015. 03. 20

(73) 专利权人 山东康迈信机械有限公司

地址 261300 山东省潍坊市昌邑市经济开发区西环路 289 号

(72) 发明人 袁超 韩维波 巨勳利 刘玉宝
褚海峰

(74) 专利代理机构 潍坊正信专利事务所 37216
代理人 石誉虎

(51) Int. Cl.
B22C 9/00(2006. 01)

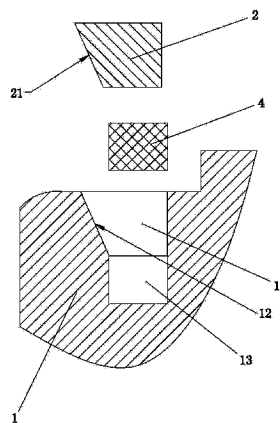
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

铸造模具用炉号固定结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铸造模具用炉号固定结构,包括铸造模具本体,铸造模具本体上设有用于容纳炉号的第一凹槽,位于第一凹槽下方的铸造模具本体上设有用于吸附炉号的吸附元件;与第一凹槽对应位置的铸造模具本体上设有第一倾斜部,炉号上设有与第一倾斜部相适配的第二倾斜部;所述炉号底部的宽度小于所述炉号顶部的宽度。更换炉号时,通过另一吸附元件将炉号吸出,同时放上新的炉号并通过吸附元件吸住,无需连接件进行连接,保证了铸造模具本体的使用寿命,而且缩短了更换时间,保证了正常生产工作的持续性和衔接性,有效提高了生产效率和生产效益;通过相互配合的第一倾斜部和第二倾斜部,避免了炉号易放反的问题,进一步节省了炉号的更换时间。



1. 铸造模具用炉号固定结构,包括铸造模具本体,其特征在于,所述铸造模具本体上设有用于容纳炉号的第一凹槽,位于所述第一凹槽下方的所述铸造模具本体上设有用于吸附所述炉号的吸附元件;

与所述第一凹槽对应位置的所述铸造模具本体上设有第一倾斜部,所述炉号上设有与所述第一倾斜部相适配的第二倾斜部;所述炉号底部的宽度小于所述炉号顶部的宽度。

2. 根据权利要求 1 所述的铸造模具用炉号固定结构,其特征在于,与所述吸附元件对应位置的所述铸造模具本体上设有与所述吸附元件相适配的第二凹槽,所述第二凹槽与所述第一凹槽相互连通;所述吸附元件镶嵌在所述第二凹槽内。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的铸造模具用炉号固定结构,其特征在于,所述炉号为铁质炉号,所述吸附元件为磁铁。

铸造模具用炉号固定结构

技术领域

[0001] 本实用新型属于铸造模具技术领域,尤其涉及一种铸造模具用炉号固定结构。

背景技术

[0002] 现阶段,在铸造生产过程中,铸造模具本体上需要用炉号来表征铸造出铸件是哪一生产炉生产的(炉号也俗称字块,是用字母、数字组成并用来达到在生产的铸件上实现标记的目的),以便进行日后的质量跟踪,同时,若在抽检时,发现问题后,通过辨别炉号的方式,便于对该生产炉生产的所有铸件进行批量处理。

[0003] 目前,炉号 2 的固定是通过连接件(如:螺钉 3)穿过炉号 2 并将炉号 2 固定的铸造模具本体 1 上(如图 1 所示),采用此方式,根据生产的需要,进行更换炉号 2 时,需要先将连接件松开,再将炉号 2 取出,然后再放上新的炉号 2,最后再通过连接件将炉号 2 紧固。

[0004] 采用上述更换方式,在应用中存在以下缺陷:

[0005] 1、更换时间长,无法保证与正常生产工作进行良好的衔接,从而耽误生产,进而影响生产效率和生产效益;同时,若一个铸造模具本体 1 上具有两套模具,则需要对两个炉号 2 进行更换,从而会进一步的延长更换时间,更加的不利于生产工作的进行;

[0006] 2、连接件反复拆卸,会对铸造模具本体 1 造成损伤,进而影响铸造模具本体 1 的使用寿命;

[0007] 3、在铸造模具本体 1 上安放炉号 2 时,炉号 2 易放反,由于要求炉号 2 上数字、字母的字体不能反放,从而需要重新取出、重新放置,进而又大大的延长了炉号 2 的更换时间。

实用新型内容

[0008] 本实用新型的目的在于提供一种铸造模具用炉号固定结构,在保证铸造模具使用寿命,解决炉号易放反的前提下,达到炉号更换方便,缩短炉号更换时间,提高生产效率和生产效益的目的。

[0009] 为解决上述技术问题,本实用新型的技术方案是:铸造模具用炉号固定结构,包括铸造模具本体,所述铸造模具本体上设有用于容纳炉号的第一凹槽,位于所述第一凹槽下方的所述铸造模具本体上设有用于吸附所述炉号的吸附元件;

[0010] 与所述第一凹槽对应位置的所述铸造模具本体上设有第一倾斜部,所述炉号上设有与所述第一倾斜部相适配的第二倾斜部;所述炉号底部的宽度小于所述炉号顶部的宽度。

[0011] 作为一种改进,与所述吸附元件对应位置的所述铸造模具本体上设有与所述吸附元件相适配的第二凹槽,所述第二凹槽与所述第一凹槽相互连通;所述吸附元件镶嵌在所述第二凹槽内。

[0012] 作为进一步的改进,所述炉号为铁质炉号,所述吸附元件为磁铁。

[0013] 由于采用了上述技术方案,本实用新型提供的铸造模具用炉号固定结构的有益效果是:

[0014] 由于铸造模具本体上设有用于容纳炉号的第一凹槽,位于第一凹槽下方的铸造模具本体上设有用于吸附炉号的吸附元件,从而在工作中通过吸附元件进行吸附炉号,当需要更换炉号时,通过另一吸附元件将第一凹槽内的炉号吸出,同时放上新的炉号并通过吸附元件吸住,与传统相比,无需连接件进行连接,保证了铸造模具本体的使用寿命,同时,大大缩短了更换时间,保证了正常生产工作的持续性和衔接性,进而有效提高了生产效率和生产效益;由于铸造模具本体上设有第一倾斜部,炉号上设有第二倾斜部,从而通过相互配合的第一倾斜部和第二倾斜部,有效避免了炉号易放反的问题,从而进一步节省了炉号的更换时间。

[0015] 由于第二凹槽与第一凹槽相互连通,从而当吸附元件损坏或吸力不够时,便于及时的更换,保证了铸造生产的顺利进行;由于吸附元件镶嵌在第二凹槽内,从而保证了吸附元件在第二凹槽内的固定性,为吸附元件可靠吸附炉号奠定了基础。

[0016] 由于炉号为铁质炉号,吸附元件为磁铁,便于取材,成本低,且使用效果好。

附图说明

[0017] 图 1 是现有技术结构示意图;

[0018] 图 2 是本实用新型的结构示意图;

[0019] 图 3 是图 2 的爆炸图;

[0020] 图中,1- 铸造模具本体;11- 第一凹槽;12- 第一倾斜部;13- 第二凹槽;2- 炉号;21- 第二倾斜部;3- 螺钉;4- 吸附元件。

具体实施方式

[0021] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0022] 如图 2 和图 3 共同所示,该铸造模具用炉号固定结构,包括铸造模具本体 1,该铸造模具本体 1 上设有用于容纳炉号 2 的第一凹槽 11,位于第一凹槽 11 下方的铸造模具本体 1 上设有用于吸附炉号 2 的吸附元件 4;与第一凹槽 11 对应位置的铸造模具本体 1 上设有第一倾斜部 12,该炉号 2 上设有与第一倾斜部 12 相适配的第二倾斜部 21;该炉号 2 底部的宽度小于炉号 2 顶部的宽度。

[0023] 与吸附元件 4 对应位置的铸造模具本体 1 上设有与吸附元件 4 相适配的第二凹槽 13,该第二凹槽 13 与第一凹槽 11 相互连通;该吸附元件 4 镶嵌在第二凹槽 13 内。

[0024] 为了防止吸附元件 4 损坏,该炉号 2 与吸附元件 4 也可隔开设置(即:第一凹槽 11 和第二凹槽 13 相互独立并不连通),该吸附元件 4 预先设置于铸造模具本体 1 内。

[0025] 该炉号 2 为铁质炉号,该吸附元件 4 为磁铁;该炉号 2 和吸附元件 4 还可以为作为本领域的技术人员能够实现相互吸附功能的组合件。

[0026] 在实际应用中,由于铸造模具本体 1 上设有用于容纳炉号 2 的第一凹槽 11,位于第一凹槽 11 下方的铸造模具本体 1 上设有用于吸附炉号 2 的吸附元件 4,从而在工作中通过吸附元件 4 进行吸附炉号 2,当需要更换炉号 2 时,通过另一吸附元件将第一凹槽 11 内的炉号 2 吸出,同时放上新的炉号 2 并通过吸附元件 4 吸住,与传统相比,无需连接件进行连接,

保证了铸造模具本体 1 的使用寿命,同时,大大缩短了更换时间,保证了正常生产工作的持续性和衔接性,进而有效提高了生产效率和生产效益;由于铸造模具本体 1 上设有第一倾斜部 12,炉号 2 上设有第二倾斜部 21,从而通过相互配合的第一倾斜部 12 和第二倾斜部 21,有效避免了炉号 2 易放反的问题,从而进一步节省了炉号 2 的更换时间。

[0027] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

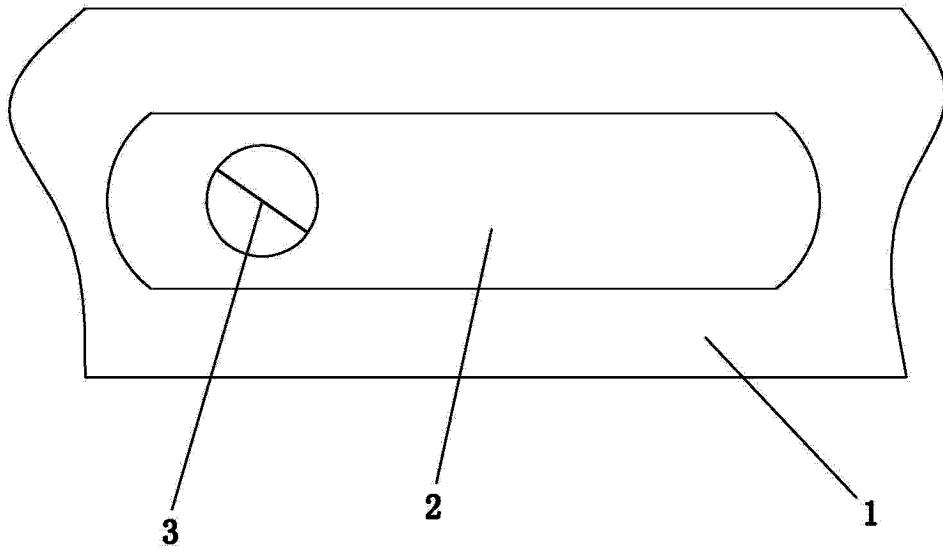


图 1

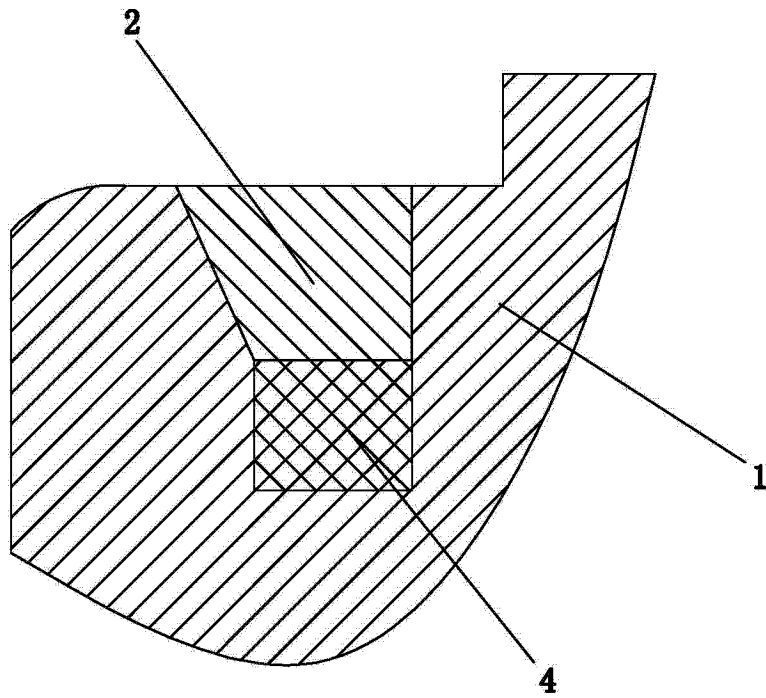


图 2

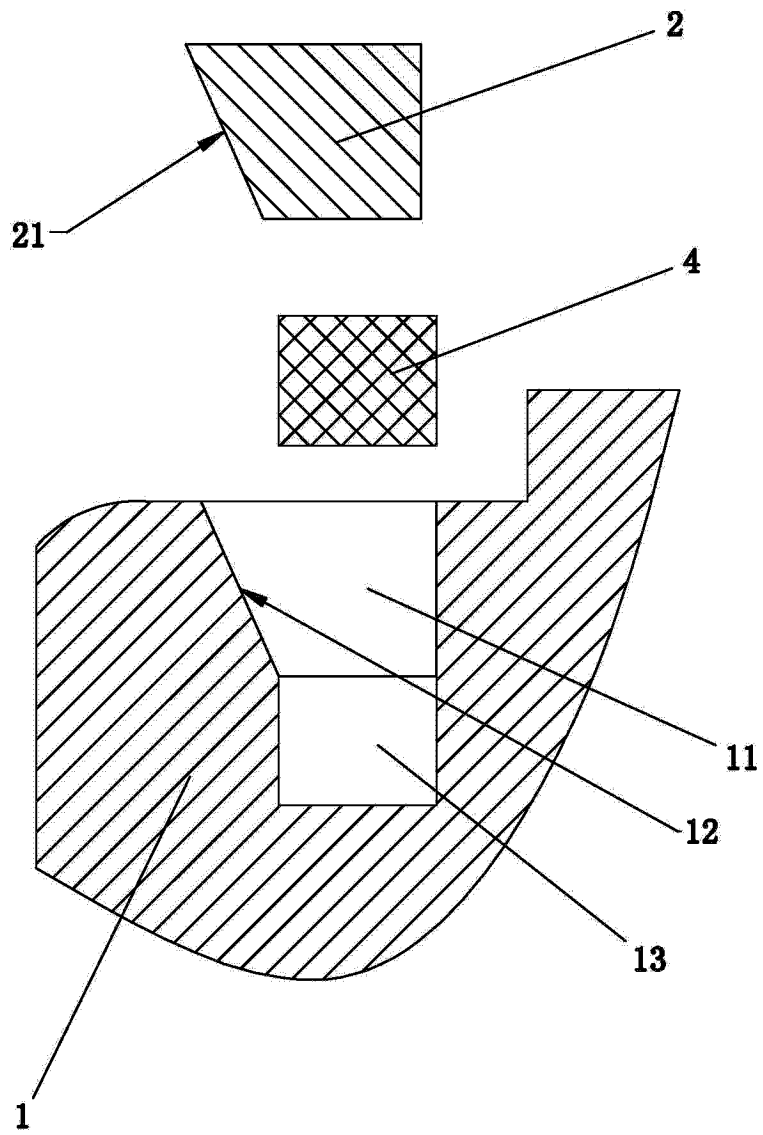


图 3