(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 103894541 A
(43)申请公布日 2014.07.02

(21)申请号 201210579804.2

(22)申请日 2012.12.28

(71)申请人 泰州康乾机械制造有限公司
地址 225300 江苏省泰州市海陵区九龙工业园区府前集中园(世纪大道北侧)

(72)发明人 唐大林

(74)专利代理机构 泰州地益专利事务所 32108
代理人 王楚云

(51)Int.Cl.
B22C 7/06(2006.01)
B22C 9/10(2006.01)

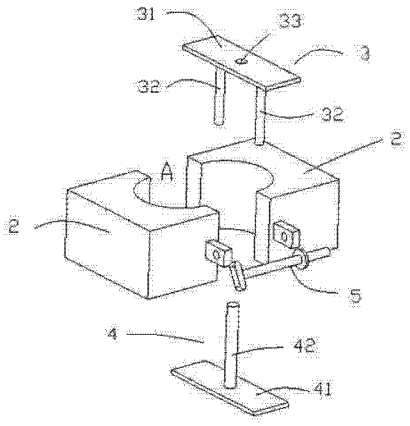
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具

(57)摘要

本发明公开了一种带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具，包含一对相互啮合的模具，所述的模具之间形成一注模腔，所述的模具上设有一上退模部和一下退模部，所述的上退模部和下退模部贯穿所述的注模腔并固定连接。本发明的带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具利用注模腔内的可拆卸的上退模部和下退模部，当模具完成浇铸和成型后，操作者可以利用两个退模部的相对运动实现快速退模，简单方便，大大提高了生产效率。



CN 103894541 A

1. 一种带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具，包含一对相互啮合的模具（2），所述的模具（2）之间形成一注模腔（20），其特征在于，所述的模具（2）上设有一上退模部（3）和一下退模部（4），所述的上退模部（3）和下退模部（4）贯穿所述的注模腔（20）并固定连接。

2. 根据权利要求 1 所述的带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具，其特征在于，所述的上退模部（3）包含一矩形的上退模板（31），所述的上退模板（31）的中部设有一连接通孔（33），所述的上退模板（31）的两侧分别设有一导杆（32），所述的下退模部（4）包含一矩形的下退模板（41），所述的下退模板（41）的中部设有一连接长杆（42），所述的连接长杆（42）贯穿所述的连接通孔（33）。

3. 根据权利要求 2 所述的带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具，其特征在于，所述的连接长杆（42）的末端设有连接螺纹。

带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及一种铸铝加工装置，更确切地说，是一种带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具。

[0003]

背景技术

[0004] 在铸铝行业中，树脂砂芯成型模具是极为常见的铸造工具，用于铝水的浇铸和成型。现有的铸铝模具完成浇铸后进行脱模时，需要较长的时间，对工人的操作水平要求也较高，效率低下。

[0005]

发明内容

[0006] 本发明主要是解决现有技术所存在的技术问题，从而提供一种带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具。

[0007] 本发明的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的：

一种带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具，包含一对相互啮合的模具，所述的模具之间形成一注模腔，所述的模具上设有一上退模部和一下退模部，所述的上退模部和下退模部贯穿所述的注模腔并固定连接。

[0008] 作为本发明的较佳的实施例，所述的上退模部包含一矩形的上退模板，所述的上退模板的中部设有一连接通孔，所述的上退模板的两侧分别设有一导杆，所述的下退模部包含一矩形的下退模板，所述的下退模板的中部设有一连接长杆，所述的连接长杆贯穿所述的连接通孔。

[0009] 作为本发明的较佳的实施例，所述的连接长杆的末端设有连接螺纹。

[0010] 本发明的带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具利用注模腔内的可拆卸的上退模部和下退模部，当模具完成浇铸和成型后，操作者可以利用两个退模部的相对运动实现快速退模，简单方便，大大提高了生产效率。

[0011]

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0013] 图 1 为本发明的带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具的立体结构示意图；

图 2 为图 1 中的带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具的立体结构分解示意图；

其中，

1、带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具；2、模具；20、注模腔；3、上退模部；31、上退模板；32、导杆；33、连接通孔；4、下退模部；41、下退模板；42、连接长杆。

[0014]

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本发明的优选实施例进行详细阐述，以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解，从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0016] 如图 1 至图 2 所示，本发明的带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具 1 包含一对相互啮合的模具 2，该模具 2 之间形成一注模腔 20，该模具 2 上设有一上退模部 3 和一下退模部 4，该上退模部 3 和下退模部 4 贯穿该注模腔 20 并固定连接。

[0017] 该上退模部 3 包含一矩形的上退模板 31，该上退模板 31 的中部设有一连接通孔 33，该上退模板 31 的两侧分别设有一导杆 32，该下退模部 4 包含一矩形的下退模板 41，该下退模板 41 的中部设有一连接长杆 42，该连接长杆 42 贯穿该连接通孔 33。

[0018] 该连接长杆 42 的末端设有连接螺纹。

[0019] 该发明的带快速退模装置的铸铝树脂砂芯成型模具利用注模腔内的可拆卸的上退模部和下退模部，当模具完成浇铸和成型后，操作者可以利用两个退模部的相对运动实现快速退模，简单方便，大大提高了生产效率。

[0020] 以上仅仅以一个实施方式来说明本发明的设计思路，在系统允许的情况下，本发明可以扩展为同时外接更多的功能模块，从而最大限度扩展其功能。

[0021] 以上所述，仅为本发明的具体实施方式，但本发明的保护范围并不局限于此，任何不经过创造性劳动想到的变化或替换，都应涵盖在本发明的保护范围之内。因此，本发明的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

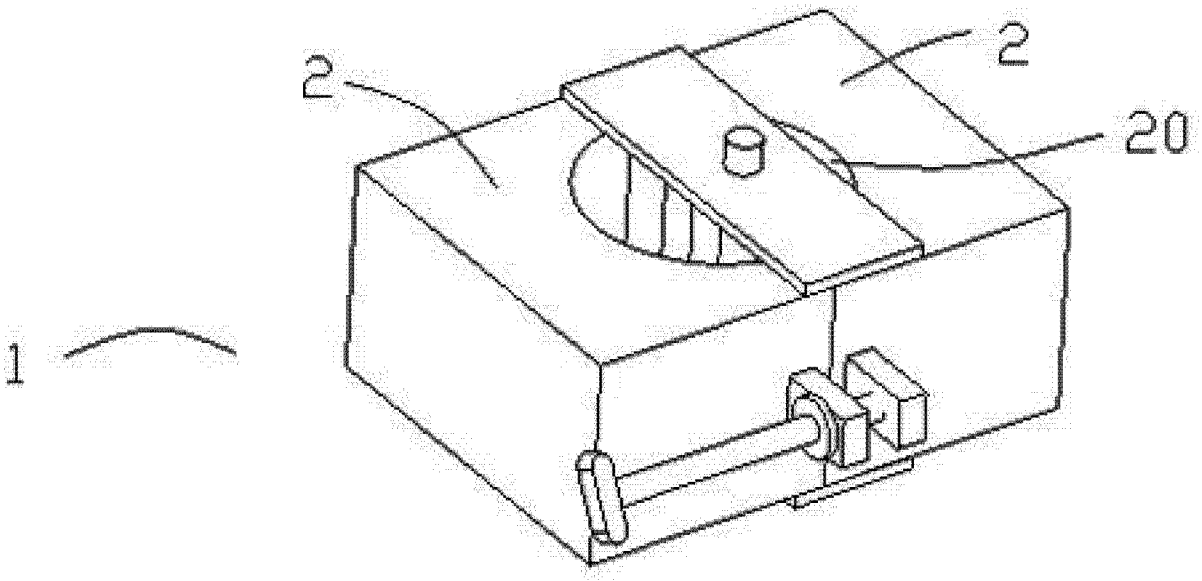


图 1

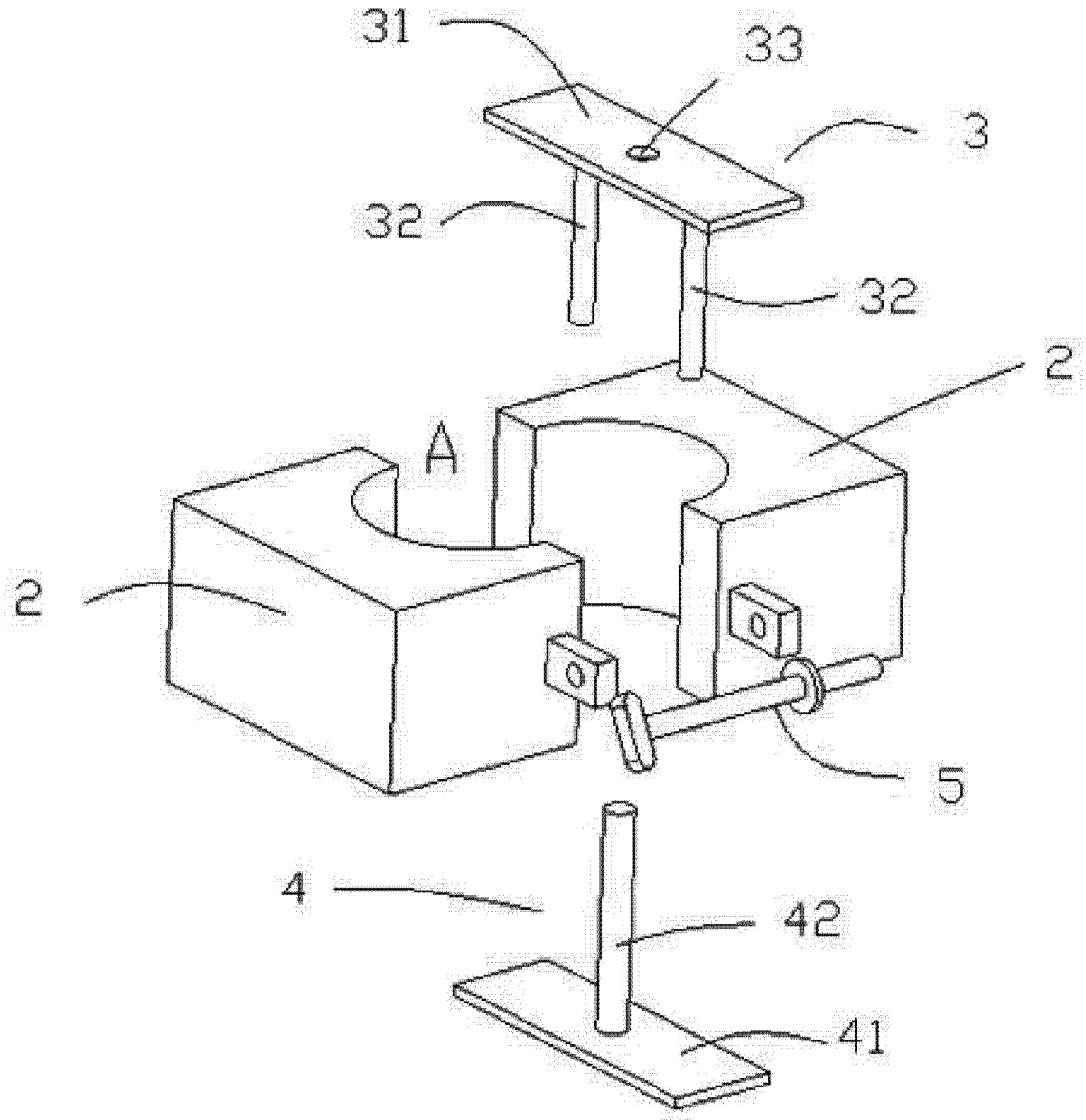


图 2