



(21) 申请号 202322917400.6

(22) 申请日 2023.10.30

(73) 专利权人 泉州市精英阀业有限公司

地址 362000 福建省泉州市南安市英都镇
恒阪大道181号

(72) 发明人 黄儒誉 黄吴平

(74) 专利代理机构 泉州智尚果知识产权代理事
务所(普通合伙) 35274

专利代理师 郭添镇

(51) Int.Cl.

B28B 3/26 (2006.01)

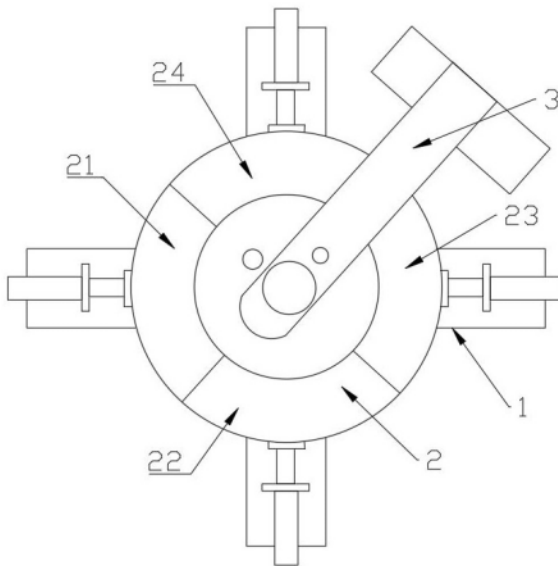
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件

(57) 摘要

本实用新型提供一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件,属于真空练泥机技术领域,包括压泥底板、活动套设于压泥底板顶面的压泥侧板组、活动压合于压泥侧板组顶面的压泥顶板进料机构,通过压泥侧板组于压泥底板与压泥顶板进料机构之间的多分板活动设计,使压泥板为多块板构成,减小每块板压泥槽与铸造物件的贴合面积,且每个压泥槽外表面都有防粘涂层,通过多板开模,解决现有单板因贴合面积较大出现粘泥情况,避免再次修补物件外观问题,省时省力,工作效率高。



1. 一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件,其特征在于:包括压泥底板(1)、活动套设于压泥底板(1)顶面的压泥侧板组(2)、活动压合于压泥侧板组(2)顶面的压泥顶板进料机构(3);

所述压泥侧板组(2)由第一侧板组(21)、第二侧板组(22)、第三侧板组(23)以及第四侧板组(24)首尾相连活动拼接构成。

2. 根据权利要求1所述的一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件,其特征在于:所述压泥底板(1)包括底座(11)、设置于底座(11)顶面中部的底板(12)、设置于底板(12)边侧的若干个滑轨(13),所述底板(12)顶面开设有压泥底槽(14)。

3. 根据权利要求2所述的一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件,其特征在于:所述压泥顶板进料机构(3)包括支架(31)、垂直设置于支架(31)上的伸缩器(32)、连接于伸缩器(32)下端的顶板(33)、垂直设置于顶板(33)顶面一侧的稳定杆(34),所述稳定杆(34)另一端贯穿支架(31),所述顶板(33)底面开设有压泥顶槽(35),所述压泥顶槽(35)上贯通开设有进泥口(36)。

4. 根据权利要求3所述的一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件,其特征在于:所述第一侧板组(21)包括侧板(211)、开设于侧板(211)内侧的压泥侧槽(212)、横向设置于侧板(211)外侧的第一伸缩器(213)以及固定座(214),所述侧板(211)底面开设有滑轨槽(215),所述第一侧板组(21)、第二侧板组(22)、第三侧板组(23)以及第四侧板组(24)结构相同。

5. 根据权利要求4所述的一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件,其特征在于:所述压泥底槽(14)、各个压泥侧槽(212)以及压泥顶槽(35)相互拼接构成压泥板槽,所述压泥底槽(14)、各个压泥侧槽(212)以及压泥顶槽(35)表面均喷涂有防粘涂层。

一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件,属于真空练泥机技术领域。

背景技术

[0002] 练泥作为陶瓷制备过程的中间环节,广泛应用于多种陶瓷成型工艺中。陶瓷泥料主要由粉料、水和粘结剂混合制得,通常会存在混合不均匀、存在一定方向性的问题。此外,泥料中还包含一定气孔,因此需要对泥料作进一步处理,提高泥料的均匀性和致密度。

[0003] 压泥板是一种真空练泥机配套用的模板,用于物件压泥铸造的模型板,主要由底模板以及顶模板压合构成,在使用过程中,由于只有底模板以及顶模板,因此泥模槽的面积较大,在压泥成型后,取模铸造件时,有时会存在粘泥情况,使铸造件外观不平,需要再次进行手工修补,费时费力,工作效率低,针对上述问题,本实用新型提出一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术存在的不足,本实用新型目的是提供一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件,以解决现有的问题。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型是通过如下的技术方案来实现:一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件,包括压泥底板、活动套设于压泥底板顶面的压泥侧板组、活动压合于压泥侧板组顶面的压泥顶板进料机构;

[0006] 所述压泥侧板组由第一侧板组、第二侧板组、第三侧板组以及第四侧板组首尾相连活动拼接构成。

[0007] 进一步改进的是,所述压泥底板包括底座、设置于底座顶面中部的底板、设置于底板边侧的若干个滑轨,所述底板顶面开设有压泥底槽。

[0008] 进一步改进的是,所述压泥顶板进料机构包括支架、垂直设置于支架上的伸缩器、连接于伸缩器下端的顶板、垂直设置于顶板顶面一侧的稳定杆,所述稳定杆另一端贯穿支架,所述顶板底面开设有压泥顶槽,所述压泥顶槽上贯通开设有进泥口。

[0009] 进一步改进的是,所述第一侧板组包括侧板、开设于侧板内侧的压泥侧槽、横向设置于侧板外侧的第一伸缩器以及固定座,所述侧板底面开设有滑轨槽,所述第一侧板组、第二侧板组、第三侧板组以及第四侧板组结构相同。

[0010] 进一步改进的是,所述压泥底槽、各个压泥侧槽以及压泥顶槽相互拼接构成压泥板槽,所述压泥底槽、各个压泥侧槽以及压泥顶槽表面均喷涂有防粘涂层。

[0011] 进一步改进的是,本实用新型压泥板铸造件装于外部真空练泥机上,所述进泥口另一端与外部真空练泥机出泥端相互连通。

[0012] 进一步改进的是,所述滑轨与滑轨槽相适配。

[0013] 本实用新型的有益效果是:

[0014] 本实用新型提供一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件,通过压泥侧板组于压泥底板与压泥顶板进料机构之间的多分板活动设计,使压泥板为多块板构成,减小每块板压泥槽与铸造物件的贴合面积,且每个压泥槽外表面都有防粘涂层,通过多板开模,解决现有单板因贴合面积较大出现粘泥情况,避免再次修补物件外观问题,省时省力,工作效率高。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件顶面结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件侧面结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型压泥底板结构示意图;

[0018] 图4为本实用新型第一侧板组顶面结构示意图;

[0019] 图5为本实用新型第一侧板组侧面结构示意图。

具体实施方式

[0020] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0021] 请参阅图1-图5,本实用新型提供一种不易粘泥的真空练泥机压泥板铸造件示意图技术方案:包括压泥底板1、活动套设于压泥底板1顶面的压泥侧板组2、活动压合于压泥侧板组2顶面的压泥顶板进料机构3,所述压泥侧板组2由第一侧板组21、第二侧板组22、第三侧板组23以及第四侧板组24首尾相连活动拼接构成,所述压泥底板1包括底座11、设置于底座11顶面中部的底板12、设置于底板12边侧的若干个滑轨13,所述底板12顶面开设有压泥底槽14,所述压泥顶板进料机构3包括支架31、垂直设置于支架31上的伸缩器32、连接于伸缩器32下端的顶板33、垂直设置于顶板33顶面一侧的稳定杆34,所述稳定杆34另一端贯穿支架31,所述顶板33底面开设有压泥顶槽35,所述压泥顶槽35上贯通开设有进泥口36,所述第一侧板组21包括侧板211、开设于侧板211内侧的压泥侧槽212、横向设置于侧板211外侧的第一伸缩器213以及固定座214,所述侧板211底面开设有滑轨槽215,所述第一侧板组21、第二侧板组22、第三侧板组23以及第四侧板组24结构相同,所述压泥底槽14、各个压泥侧槽212以及压泥顶槽35相互拼接构成压泥板槽,所述压泥底槽14、各个压泥侧槽212以及压泥顶槽35表面均喷涂有防粘涂层。

[0022] 工作原理:

[0023] 当第一侧板组21、第二侧板组22、第三侧板组23以及第四侧板组24相互首尾拼接后,通过顶板33压合于压泥侧板组2上,构成密封压泥板槽,然后外部真空练泥机进行挤压进料,铸造成型物件,然后压泥顶板进料机构3上的顶板33先上升开压泥顶槽35,然后压泥侧板组2上的各个侧板组同步外展,使各个侧板211水平外移位,分板开各个压泥侧槽212,这时的铸造物件只有与压泥底槽14相贴,然后手动取件。

[0024] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点,对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所

附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0025] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

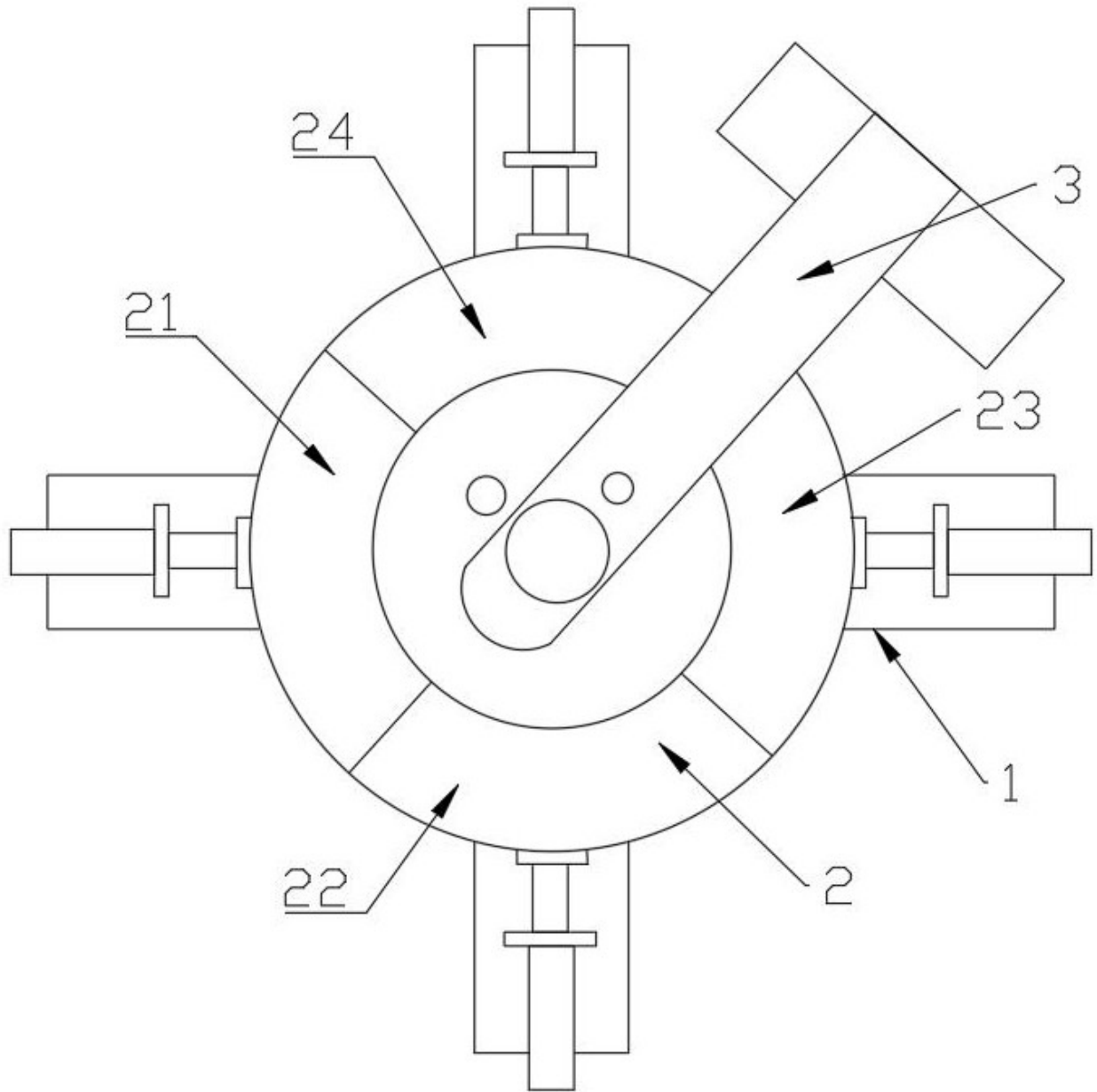


图 1

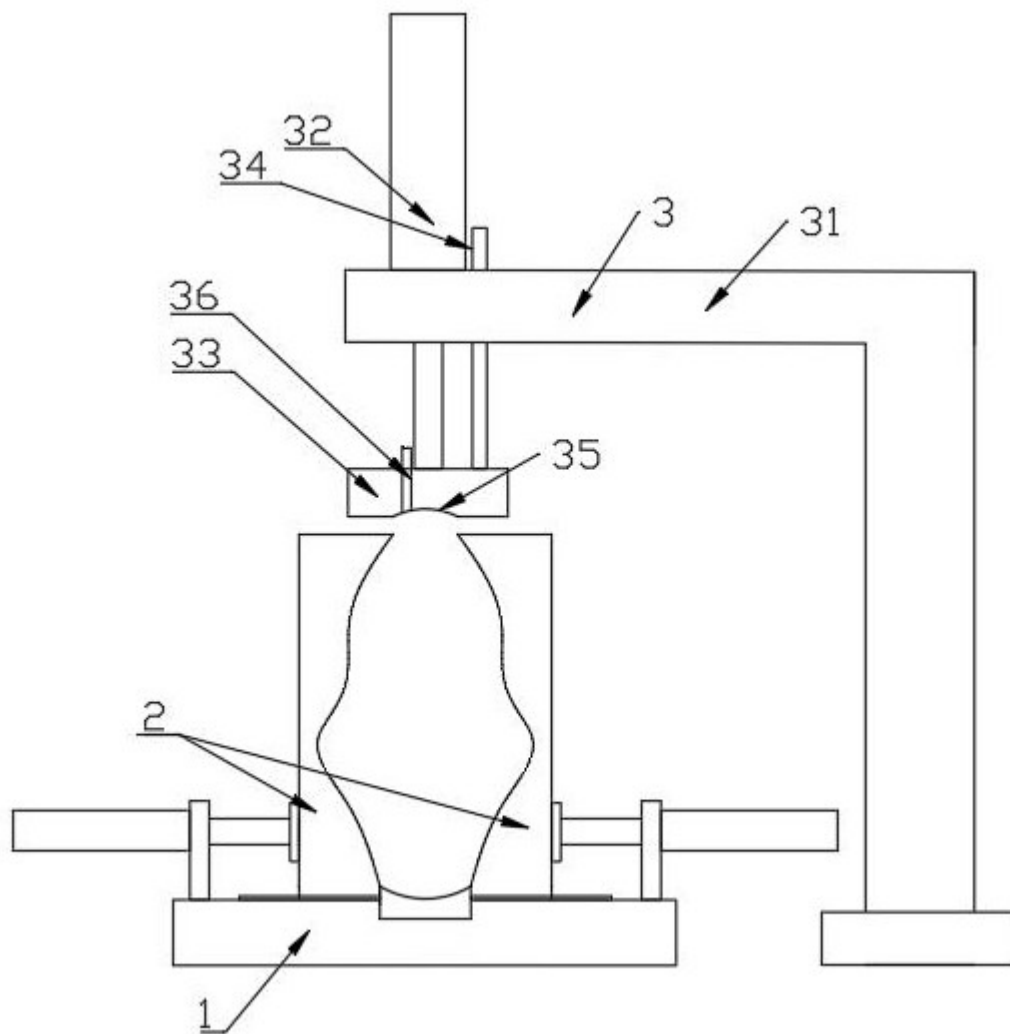


图 2

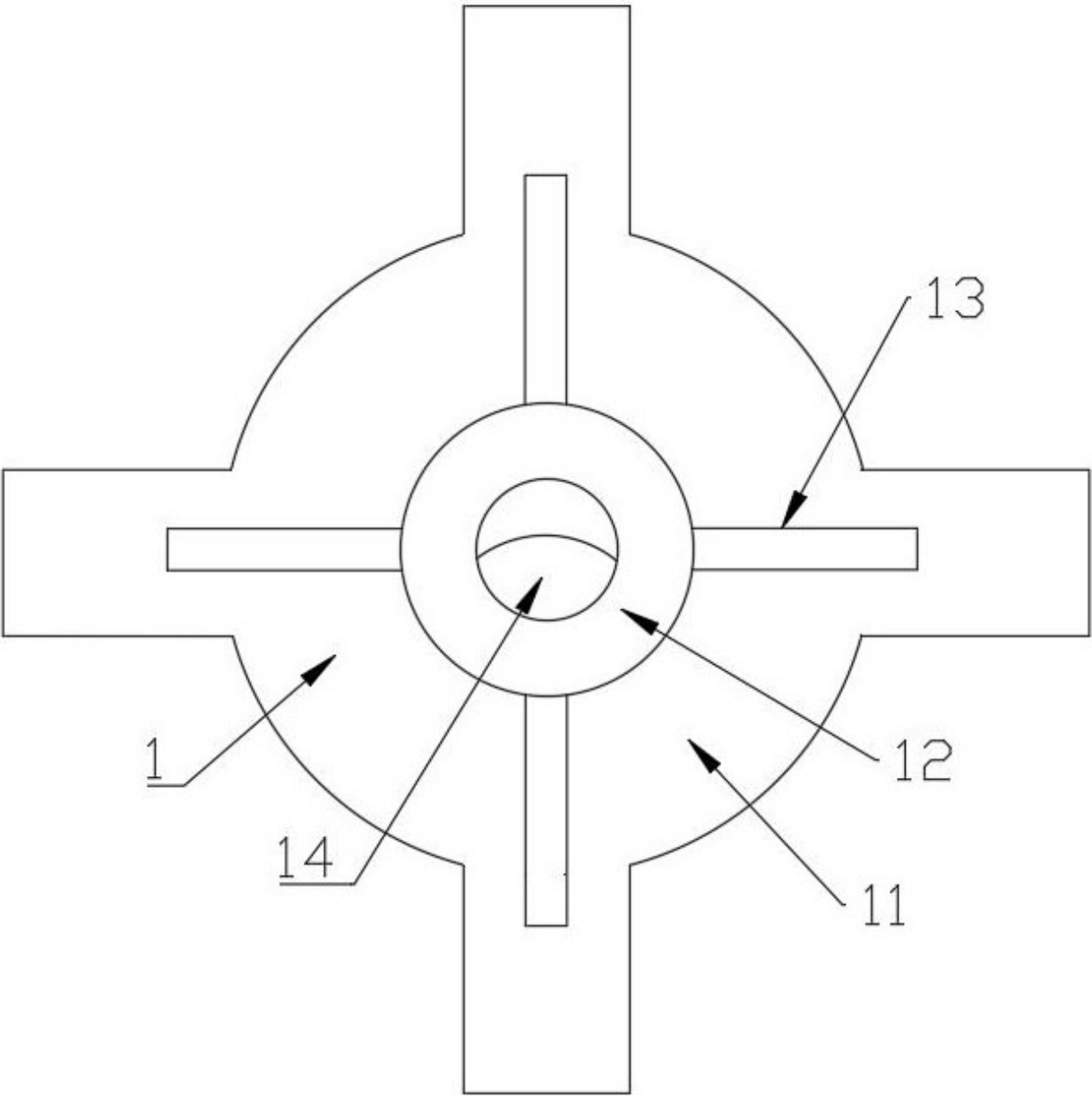


图 3

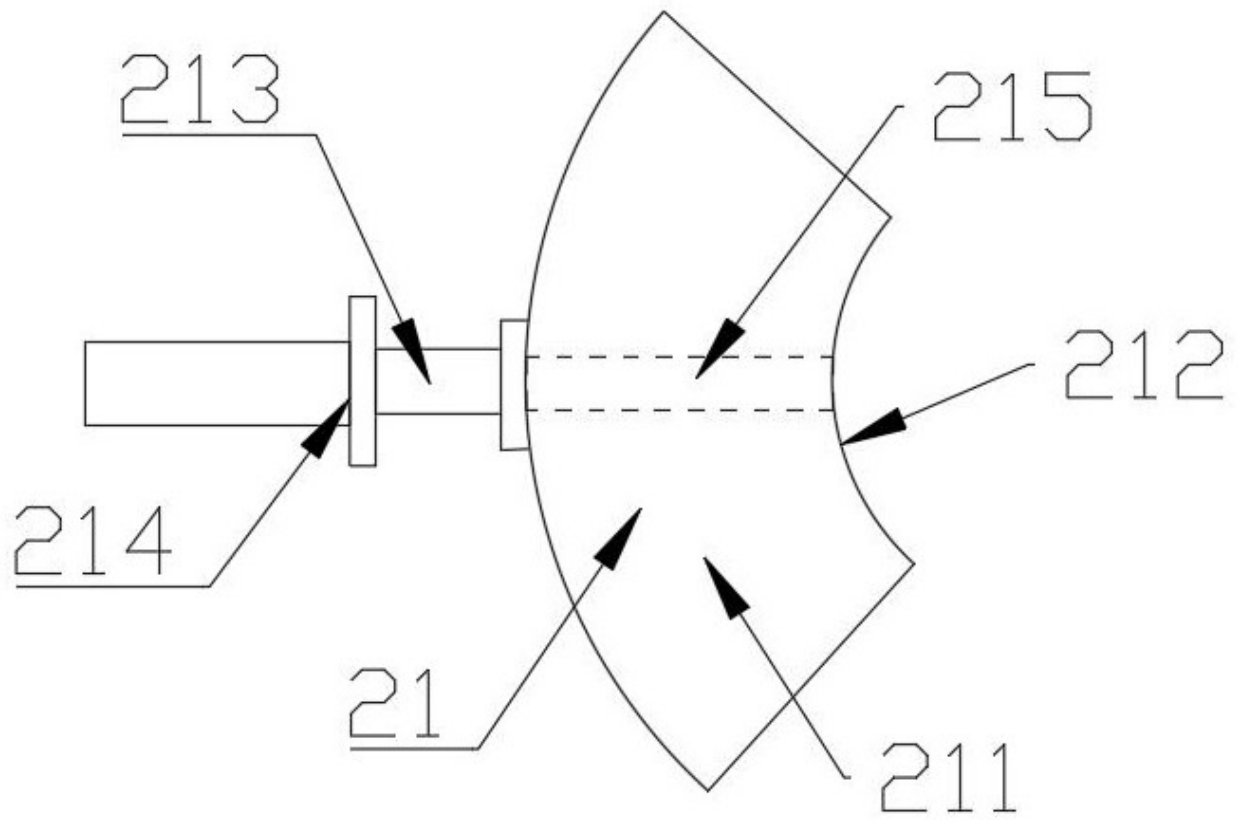


图 4

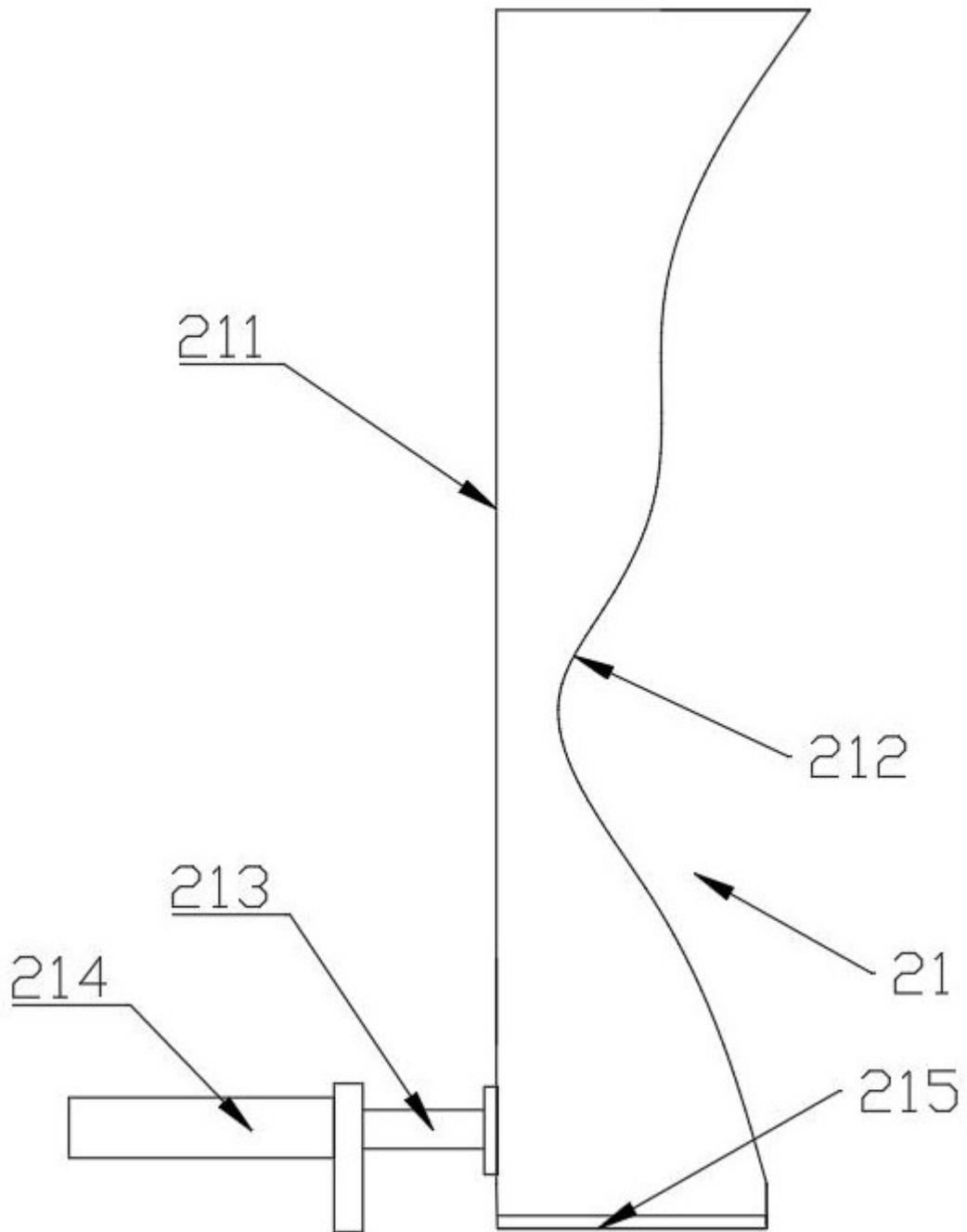


图 5