(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206415572 U
(45)授权公告日 2017.08.18

(21)申请号 201720082636.4

(22)申请日 2017.01.20

(73)专利权人 鹤山市联邦金属材料有限公司
地址 529700 广东省江门市鹤山市共和镇大凹工业区

(72)发明人 曾祥勇

(74)专利代理机构 广州天河恒华智信专利代理事务所(普通合伙) 44299
代理人 区长钊

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

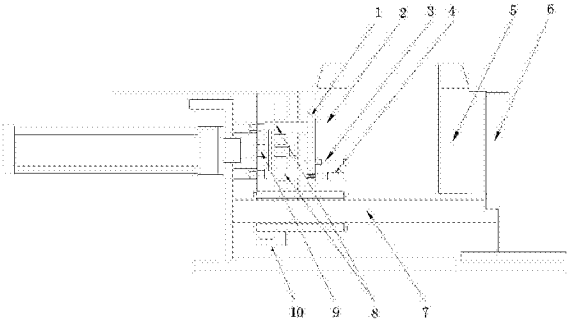
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种自动脱模的浇注机

(57)摘要

本实用新型公开了一种自动脱模的浇注机，包括通过螺栓连接的动模和动模座、通过螺栓连接的静模和静模座、顶出板、顶出销、复位销、模具驱动装置、顶出驱动装置和支撑杆：静模座安装有动模座导向滑动的支撑杆，模具驱动装置与动模座固定连接，与顶出驱动装置固定连接的顶出板安装在动模座和动模之间，顶出板固定安装有可穿过动模模芯到达产品分型面的顶出销，顶出板通过复位装置与一端抵住静模的复位销可复位连接。该浇注机可实现产品自动脱模，代替传统人工脱模，有利于降低人力成本，提高生产效率。



CN 206415572 U

1.一种自动脱模的浇注机，其特征在于：包括通过螺栓连接的动模和动模座、通过螺栓连接的静模和静模座、顶出板、顶出销、复位销、模具驱动装置、顶出驱动装置和支撑杆：静模座安装有动模座导向滑动的支撑杆，模具驱动装置与动模座固定连接，与顶出驱动装置固定连接的顶出板安装在动模座和动模之间，顶出板固定安装有可穿过动模模芯到达产品分型面的顶出销，顶出板通过复位装置与一端抵住静模的复位销可复位连接。

2.根据权利要求1所述的一种自动脱模的浇注机，其特征在于：所述的模具驱动装置为双向液压油缸。

3.根据权利要求1所述的一种自动脱模的浇注机，其特征在于：所述的顶出驱动装置为两个单向液压油缸。

4.根据权利要求1所述的一种自动脱模的浇注机，其特征在于：所述的复位装置为弹簧。

一种自动脱模的浇注机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种浇注机，具体说是一种自动脱模的浇注机。

背景技术

[0002] 传统的金属型铸造浇注机在产品脱模时，需人工操作完成铸件脱模，工作环境温度高，工作强度高，易发生事故。而且人为操作容易对铸件造成损坏，人力成本高，工作效率低下。因此，迫切需要一种能够实现自动脱模的低成本高效率的浇注机。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对上述存在的问题，提供了代替人工脱模的低成本高效率的自动脱模的浇注机。

[0004] 本实用新型为了达到以上目的，采用以下的技术方案：

[0005] 一种自动脱模的浇注机，包括通过螺栓连接的动模和动模座、通过螺栓连接的静模和静模座、顶出板、顶出销、复位销、模具驱动装置、顶出驱动装置和支撑杆：静模座安装有动模座导向滑动的支撑杆，模具驱动装置与动模座固定连接，与顶出驱动装置固定连接的顶出板安装在动模座和动模之间，顶出板固定安装有可穿过动模模芯到达产品分型面的顶出销，顶出板通过复位装置与一端抵住静模的复位销可复位连接。

[0006] 优选地，所述的模具驱动装置为双向液压油缸。

[0007] 优选地，所述的顶出驱动装置为两个单向液压油缸。

[0008] 优选地，所述的复位装置为弹簧。

[0009] 本实用新型可实现自动脱模，降低了人力成本，大幅提高了生产效率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型实施例的结构图。

具体实施方式

[0011] 以下结合附图对本实用新型的实施例作详细描述。实施例仅为方便说本实用新型，并非用于限制本实用新型。

[0012] 如图1所示，本实用新型一种自动脱模的浇注机，包括通过螺栓连接的动模2和动模座10、通过螺栓连接的静模5和静模座6、顶出板1、顶出销3、复位销4、模具驱动装置9、顶出驱动装置8和支撑杆7：动模2通过螺栓固定安装在动模座6，静模5通过螺栓固定安装在静模座6，静模座6安装有动模座10导向滑动的支撑杆7，模具驱动装置9与动模座10固定连接，与顶出驱动装置8固定连接的顶出板1安装在动模座10和动模2之间，顶出板固定安装有可穿过动模2模芯到达产品分型面的顶出销3，顶出板1通过复位装置与一端抵住静模的复位销4可复位连接。

[0013] 优选地，所述的模具驱动装置9为双向液压油缸。

[0014] 优选地，所述的顶出驱动装置8为两个单向液压油缸。

[0015] 优选地，所述的复位装置为弹簧。

[0016] 生产时，模具驱动装置9推动动模座10在支撑杆7导向作用下与静模座6紧密贴合，动模2和静模合5模形成型腔。浇注完成后，模具驱动装置9反向驱动动模座10开模，顶出驱动装置8驱动顶出板1，通过顶出销3将铸件顶出。铸件脱落后，顶出驱动装置8泄压，一端抵住静模5的复位销4在弹簧的作用下将顶出板1复位。

[0017] 上述实施例仅例示性说明实用新型的原理及其功效，而非用于限制本实用新型。任何熟悉本技术的人士皆可在不违背本实用新型的精神及范畴下，对上述实施例进行修饰或改变。因此，举凡所属领域内具有通常知识者在未脱离本实用新型所揭示的精神和技术领域下所完成的一切修饰或改变，仍应由本实用新型的权利要求所涵盖。

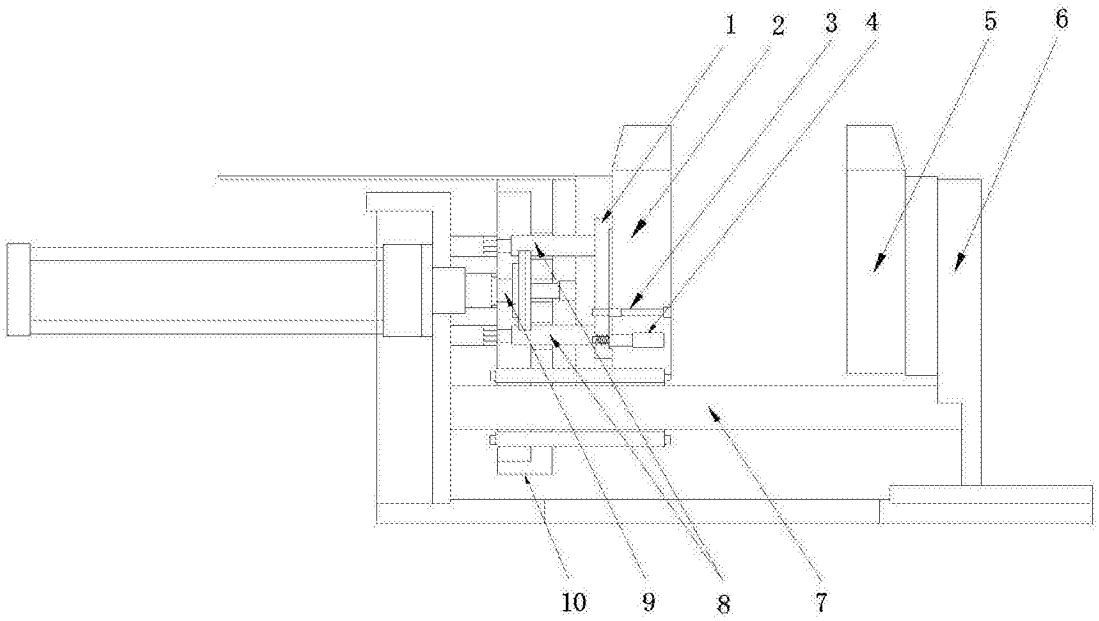


图1