



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203495185 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201320613550. 1

(22) 申请日 2013. 09. 29

(73) 专利权人 苏州凯贸铸造工业有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴江市芦墟镇临
沪开发区联南东路 289 号

(72) 发明人 蔡英彦 王见福

(74) 专利代理机构 北京康盛知识产权代理有限
公司 11331

代理人 伊美年

(51) Int. Cl.

B22D 18/02 (2006. 01)

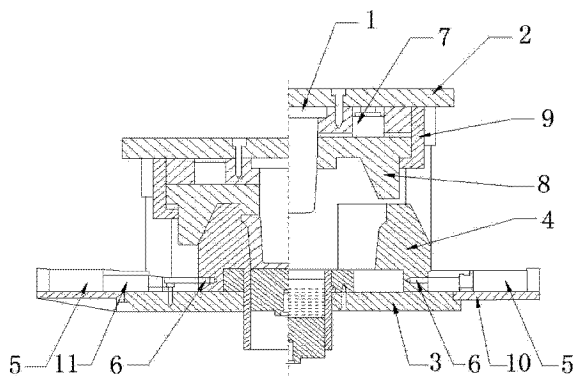
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

法兰盘用挤压铸造模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种法兰盘用挤压铸造模具,包括型芯,上模板以及下模板,其特征在于,所述上模板下方设置一上顶件装置,所述下模板上方设置一组合凹模,所述上顶件装置与所述组合凹模连接,且所述组合凹模两侧分别连接有一水平分模驱动装置,所述组合凹模在所述水平分模驱动装置带动下沿所述下模板做水平往复运动;本实用新型的优点在于增加了两水平分型驱动装置,减少了模具开模行程;采用组合凹模,保证挤压铸件的表面质量的同时,便于加工和维修;该法兰盘用挤压铸造模具适合此类铸件的批量生产,应用前景更好。



1. 一种法兰盘用挤压铸造模具,包括型芯,上模板以及下模板,其特征在于,所述上模板下方设置一上顶件装置,所述下模板上方设置一组合凹模,所述上顶件装置与所述组合凹模连接,且所述组合凹模两侧分别连接有一水平分模驱动装置,所述组合凹模在所述水平分模驱动装置带动下沿所述下模板做水平往复运动。

2. 根据权利要求1所述的法兰盘用挤压铸造模具,其特征在于,所述水平分模驱动装置包括水平设置的液压气缸,所述液压气缸的活塞杆通过一连接件与所述组合凹模连接。

3. 根据权利要求1所述的法兰盘用挤压铸造模具,其特征在于,所述上顶件装置包括弹簧、锁模套以及对称设置的两拉板,所述锁模套套于所述型芯上,所述弹簧与所述锁模套连接,所述两拉板分别设有锁模套两侧。

4. 根据权利要求2所述的法兰盘用挤压铸造模具,其特征在于,所述水平分模驱动装置还包括用于固定所述液压气缸的液压气缸座,所述液压气缸座与所述下模板连接。

5. 根据权利要求2或4所述的法兰盘用挤压铸造模具,其特征在于,所述水平分模驱动装置还包括用于所述液压气缸的活塞杆往复运动的导滑轨道。

6. 根据权利要求3所述的法兰盘用挤压铸造模具,其特征在于,所述弹簧为氮气弹簧。

法兰盘用挤压铸造模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铸造模具,尤其是一种法兰盘用挤压铸造模具。

背景技术

[0002] 法兰又叫法兰盘或突缘,是管子与管子之间相互连接的零件,可用于管端之间的连接,也可用在设备进出口上,用于两个设备之间的连接,对于上述法兰盘的铸造,首先是针对该法兰盘毛坯的铸造,一般法兰盘毛坯的材料为铝合金,目前主要采用整体凹模的铸造模具进行制造法兰盘毛坯,能保证挤压铸件的表面质量,利用上模板挡杆和下顶杆卸料,作用力均匀平稳;但该铸造模具的凹模加工困难,脱模行程长,无导向机构,不适用大型深孔挤压铸件批量化生产。

发明内容

[0003] 本实用新型目的是:提供一种结构简单,开模行程短,且便于加工、维修的法兰盘用挤压铸造模具。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种法兰盘用挤压铸造模具,包括型芯,上模板以及下模板,其特征在于,所述上模板下方设置一上顶件装置,所述下模板上方设置一组合凹模,所述上顶件装置与所述组合凹模连接,且所述组合凹模两侧分别连接有一水平分模驱动装置,所述组合凹模在所述水平分模驱动装置带动下沿所述下模板做水平往复运动。

[0005] 优选地,所述水平分模驱动装置包括水平设置的液压气缸,所述液压气缸的活塞杆通过一连接件与所述组合凹模连接。

[0006] 优选地,所述上顶件装置包括弹簧、锁模套以及对称设置的两拉板,所述锁模套套于所述型芯上,所述弹簧与所述锁模套连接,所述两拉板分别设有锁模套两侧。

[0007] 优选地,所述水平分模驱动装置还包括用于固定所述液压气缸的液压气缸座,所述液压气缸座与所述下模板连接。

[0008] 优选地,所述水平分模驱动装置还包括用于所述液压气缸的活塞杆往复运动的导滑轨道。

[0009] 优选地,所述弹簧为氮气弹簧。

[0010] 本实用新型的优点是:

[0011] 1. 本实用新型增加了两水平分型驱动装置,减少了模具开模行程;

[0012] 2. 本实用新型采用组合凹模,保证挤压铸件的表面质量的同时,便于加工和维修;

[0013] 3. 本实用新型法兰盘用挤压铸造模具适合此类铸件的批量生产,应用前景更好。

附图说明

[0014] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步描述:

[0015] 图1为本实用新型结构示意图;

[0016] 其中：1 型芯，2 上模板，3 下模板，4 组合凹模，5 液压气缸，6 连接件，7 氮气弹簧，8 锁模套，9 拉板，10 液压气缸座，11 导滑轨道。

具体实施方式

[0017] 实施例：参照图 1 所示，一种法兰盘用挤压铸造模具，包括型芯 1，上模板 2 以及下模板 3，上模板 2 下方设置一上顶件装置，下模板 3 上方设置一组合凹模 4，上顶件装置与组合凹模 4 连接，组合凹模 4 两侧分别连接有一水平分模驱动装置，水平分模驱动装置包括水平设置的液压气缸 5，液压气缸 5 的活塞杆通过一连接件 6 与组合凹模 4 连接，组合凹模 4 在水平分模驱动装置带动下沿下模板 3 做水平往复运动；上顶件装置包括氮气弹簧 7、锁模套 8 以及对称设置的两拉板 9，锁模套 8 套于型芯 1 上，氮气弹簧 7 与锁模套 8 连接，两拉板 9 分别设有锁模套 8 两侧；水平分模驱动装置还包括用于固定液压气缸 5 的液压气缸座 10，液压气缸座 10 与下模板 3 连接；水平分模驱动装置还包括用于液压气缸 5 的活塞杆往复运动的导滑轨道 11。

[0018] 本实用新型的优点在于，增加了两水平分型驱动装置，减少了模具开模行程；采用组合凹模 4，保证挤压铸件的表面质量的同时，便于加工和维修；该法兰盘用挤压铸造模具适合此类铸件的批量生产，应用前景更好。

[0019] 上述实施例只为说明本实用新型的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人能够了解本实用新型的内容并据以实施，并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型主要技术方案的精神实质所做的修饰，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

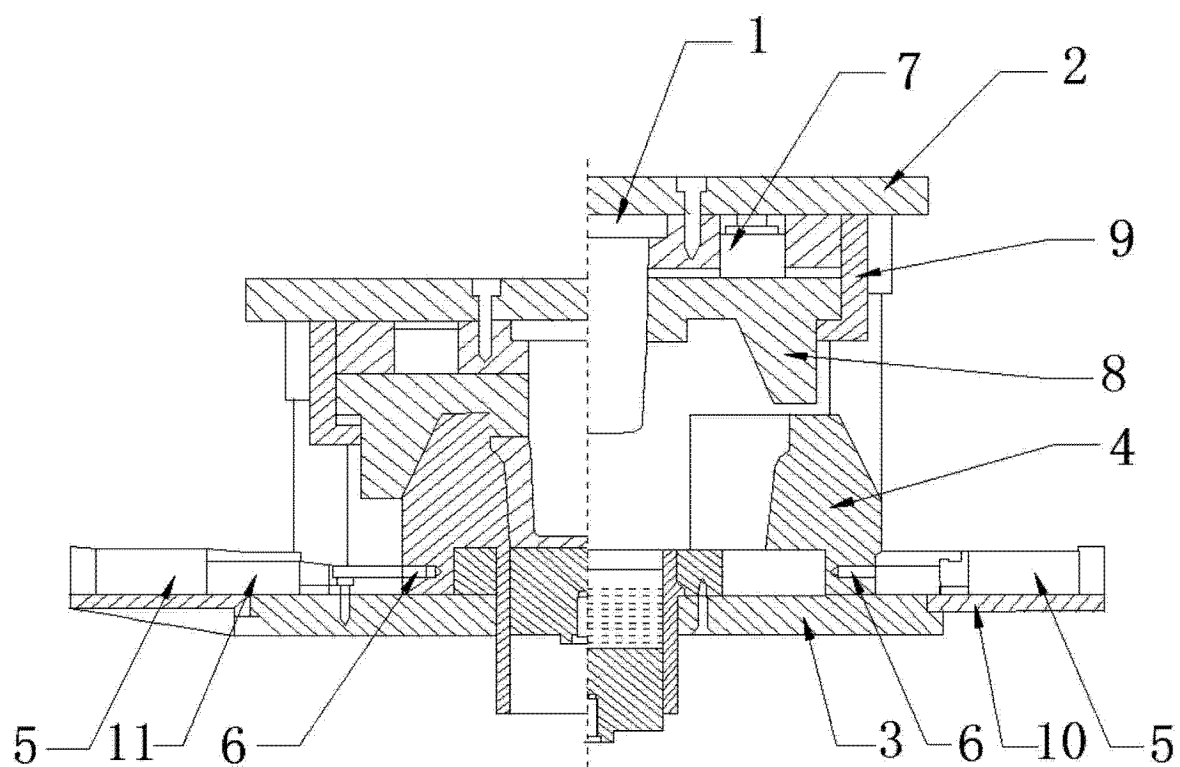


图 1