

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B22C 15/00 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620060053.3

[45] 授权公告日 2007 年 10 月 10 日

[11] 授权公告号 CN 200957452Y

[22] 申请日 2006.6.7

[21] 申请号 200620060053.3

[73] 专利权人 陈岳海

地址 528305 广东省佛山市顺德区容桂上佳
市镇 6 街 1 组 23 户

[72] 设计人 陈岳海

[74] 专利代理机构 广州三环专利代理有限公司
代理人 温旭

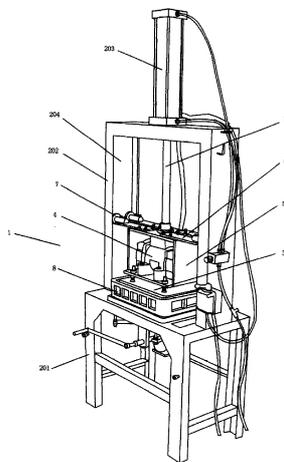
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

一种铸造沙模的压模机

[57] 摘要

本实用新型涉及铸造领域，具体涉及一种铸造沙模的压模机，包括机架和压杆，其所述机架设有机座和位于机座上的支架，压杆由安装于支架上的气动杆驱动，压杆下端连接压板，压板上安装有震动电机，压模机自动压模代替人手压模的方法，使生产时间大大缩短、提高工作效率和合格成品率。



1、一种铸造沙模的压模机，包括机架和压杆，其特征在于：所述机架设有机座和位于机座上的支架，压杆由安装于支架上的气动杆驱动，压杆下端连接压板，压板上安装有震动电机。

2、根据权利要求1所述的一种铸造沙模的压模机，其特征在于：所述压板上方设置限位框体，震动电机安装于限位框体内，限位框体上方设置有滑块，滑块连接于压杆下端。

3、根据权利要求2所述的一种铸造沙模的压模机，其特征在于：所述限位框体上方的滑块两侧螺接有滑轮，滑轮延伸到两侧支架上所设置的导向滑槽内。

一种铸造沙模的压模机

技术领域

本实用新型涉及铸造领域，具体涉及一种铸造沙模的压模机。

背景技术

过去生产铸造沙模的方法，采用在模框内放置好模具，再往模框内放上型沙，工人拿木棒打压型沙，让型沙充份压实粘紧在模框中的模具。不足之处：人手方法生产时间长、工作效率低和合格成品低的压模制作方式。

实用新型内容

本实用新型的目的在于解决上述缺点，而提供一种生产时间短、工作效率高和合格成品率高的铸造沙模的压模机。

为实现上述目的：包括机架和压杆，其所述机架设有机座和位于机座上的支架，压杆由安装于支架上的气动杆驱动，压杆下端连接压板，压板上安装有震动电机。

所述压板上方设置限位框体，震动电机安装于限位框体内，限位框体上方设置有滑块，滑块连接于压杆下端。

所述限位框体上方的滑块两侧螺接有滑轮，滑轮延伸到两侧支架上所设置的导向滑槽内。

本实用新型的有益效果：压模机自动压模代替人手压模的方法，使生产时间大大缩短、提高工作效率和合格成品率。

附图说明

图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

下面结合附图和实施对本实用新型进一步说明。

如图所示，包括机架 1 和压杆 2，其所述机架 1 设有机座 201 和位于机座 201 上的支架 202，压杆 2 由安装于支架 202 上的气动杆 203 驱动，压杆 2 下端连接压板 3，压板 3 上安装有震动电机 4。

所述压板 3 上方设置限位框体 5，震动电机 4 安装于限位框体 5 内，限位框体 5 上方设置有滑块 6，滑块 6 连接于压杆 2 下端。

所述限位框体 5 上方的滑块 6 两侧螺接有滑轮 7，滑轮 7 延伸到两侧支架 202 上所设置的导向滑槽 204 内。

制作沙模时，机座 201 上放上模框 8，模框 8 框口对准压板 3，模框 8 放上型沙，然而启动气动杆 203 驱动压杆 2 向下压，同时震动电机 4 震动，放好型沙到成型时间约 5 秒钟就可以完成一个沙模。

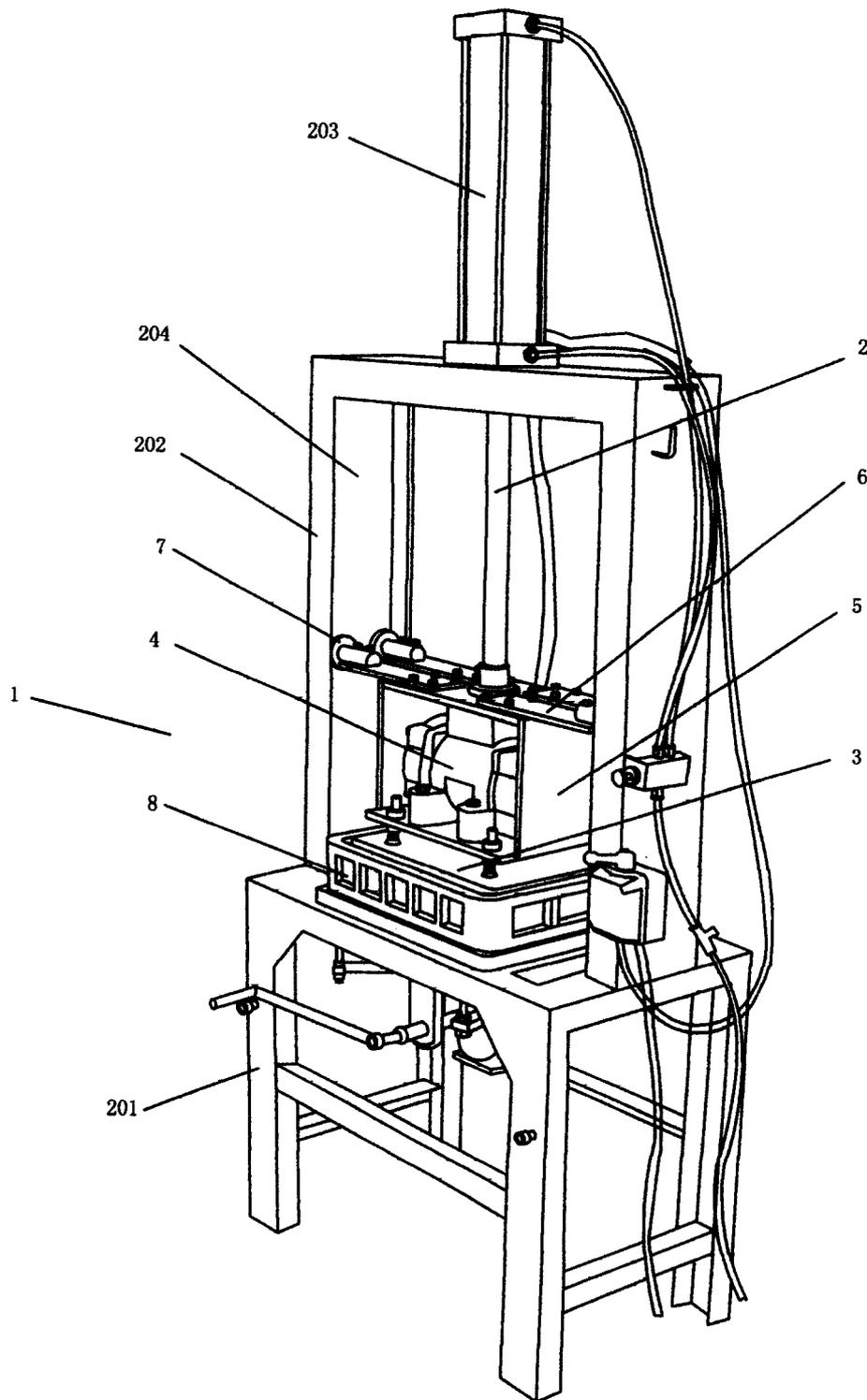


图1