



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201880851 U

(45) 授权公告日 2011.06.29

(21) 申请号 201020625885.1

(22) 申请日 2010.11.19

(73) 专利权人 河南宏宇特铸股份有限公司

地址 453621 河南省辉县市孟庄镇长屯

(72) 发明人 王清宾

(74) 专利代理机构 新乡市平原专利有限责任公

司 41107

代理人 马既森

(51) Int. Cl.

B22C 5/04 (2006.01)

B22C 5/12 (2006.01)

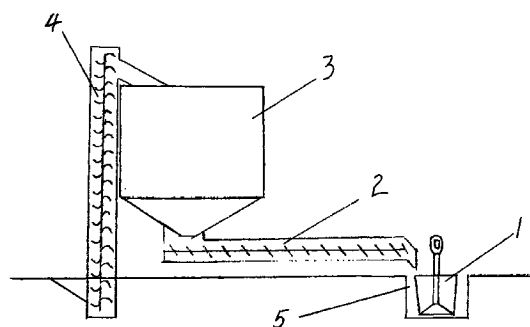
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

铸造型箱半自动加砂装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铸造型箱半自动加砂装置,它包括有定量砂斗,在放置定量砂斗的工位上方安装有一个绞龙,在绞龙的上方安装有一个料仓,料仓上安装有型砂输送机,绞龙的进料口从下方对着料仓的下料嘴,绞龙的出料口从上方对着定量砂斗的斗口。本实用新型在使用时只要启动绞龙,即可向砂斗内加砂,一个绞龙可配置多个定量料斗,大大降低了加砂的劳动强度,提高了工作效率。



1. 铸造型箱半自动加砂装置,它包括有定量砂斗,其特征在于:在放置定量砂斗的工位上方安装有一个搅笼,在搅笼的上方安装有一个料仓,料仓上安装有型砂输送机,搅笼的进料口从下方对着料仓的下料嘴,搅笼的出料口从上方对着定量砂斗的斗口。

铸造型箱半自动加砂装置

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及输送,特别是一种适用于向混砂机内定量加砂的半自动加砂装置。

背景技术：

[0002] 目前,向混砂机内的定量加砂,都是人工用铁锹将型砂先装入定量砂斗内,然后再用手提砂斗将型砂倒入混砂机内。这种传统的加砂方式,不但工人劳动强度大,而且工作效率低。

发明内容：

[0003] 本实用新型的目的是提供一种工人劳动强度小,工作效率高的铸造型箱半自动加砂装置。

[0004] 本实用新型的技术方案是以如下方式完成的,它包括有定量砂斗,其特征在于:在放置定量砂斗的工位上方安装有一个搅笼,在搅笼的上方安装有一个料仓,料仓上安装有型砂输送机,搅笼的进料口从下方对着料仓的下料嘴,搅笼的出料口从上方对着定量砂斗的斗口。本实用新型在使用时只要启动搅笼,即可向砂斗内加砂,一个搅笼可配置多个定量料斗,大大降低了加砂的劳动强度,提高了工作效率。

附图说明：

[0005] 附图为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式：

[0006] 结合附图详细描述实施例,本实用新型是在一个放置定量砂斗 1 的工位 5 上方安装一个搅笼 2,在搅笼的上方安装有一个料仓 3,在料仓上安装有型砂输送机 4,搅笼的进料口从下方对着料仓的下料嘴,搅笼的出料口从上方对着定量砂斗的斗口。

