



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202114239 U

(45) 授权公告日 2012. 01. 18

(21) 申请号 201120217700. 8

(22) 申请日 2011. 06. 24

(73) 专利权人 徐州徐航压铸有限公司

地址 221116 江苏省徐州市铜山经济开发区
闽江路

(72) 发明人 吴旭

(74) 专利代理机构 南京汇盛专利商标事务所
(普通合伙) 32238

代理人 陈扬

(51) Int. Cl.

B22D 18/00(2006. 01)

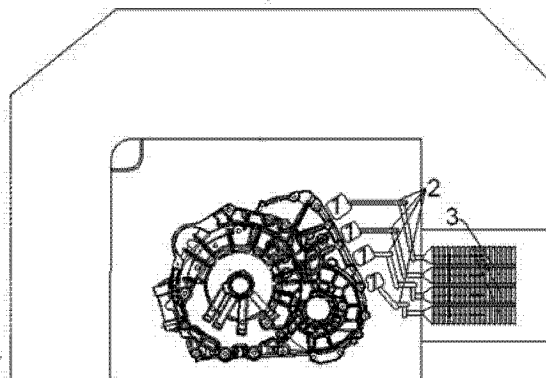
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种离合器压铸成型去渣排气机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种离合器压铸成型去渣排气机构,包括渣包,在渣包外端设有溢流槽,在溢流槽末端设有排气块,排气块通过溢流槽与渣包连接。采用本实用新型,可以消除变速器配合的面远端出现的密集型气孔,降低产品生产的废品率。



1. 一种离合器压铸成型去渣排气机构,包括渣包(1),其特征在于:在渣包(1)外端设有溢流槽(2),在溢流槽(2)末端设有排气块(3),排气块(3)通过溢流槽(2)与渣包(1)连接。

2. 根据权利要求1所述的离合器压铸成型去渣排气机构,其特征在于:所述溢流槽(2)的数量与渣包(1)相适配,一组溢流槽(2)均与排气块(3)连接。

一种离合器压铸成型去渣排气机构

技术领域

[0001] 本实用新型属于金属铸造领域，具体地说是一种离合器压铸成型去渣排气机构。

背景技术

[0002] 离合器是汽车上的一个关键部位零部件，其体型虽不大，但结构形状复杂，技术要求高，对气孔的要求极其高，其中与变速器配合的面，参见附图 1，该面的铸造质量要求很高，加工后不允许出现任何缺陷，尤其是气孔。

[0003] 图 2 为现有的离合器压铸成型去气去渣机构示意图。离合器为单面进浇。远离浇口端应开渣包，以便利于排气排渣。但是实验发现，压铸成型时，与变速器配合面的远离主浇道部位铝液较晚到达，容易形成卷气，在此处只开渣包，并不能很好地把渣、气排出去，相反会容易出现裹气。因此，现有排气方法对于缸体排气排渣，效果不是很明显，与变速器配合面的远离主浇道部位，出现大面积的气孔，而此面气孔要求极高，因此铸件合格率很低。

发明内容

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型的目的是提供一种离合器压铸成型去渣排气机构，通过采用新型的去渣排气机构结构，可以消除变速器配合的面远端出现的密集型气孔，降低产品生产的废品率。

[0005] 本实用新型的目的是通过以下技术方案来实现的：

[0006] 一种离合器压铸成型去渣排气机构，包括渣包，其特征在于：在渣包外端设有溢流槽，在溢流槽末端设有排气块，排气块通过溢流槽与渣包连接。

[0007] 本实用新型中，所述溢流槽的数量与渣包相适配，一组溢流槽均与排气块连接。

[0008] 本实用新型在渣包外端开溢流槽，然后在溢流槽末端开大排气块，类似抽真空，这样铝液到达远端时，排气效果明显改善，铸件的质量也到了很大的改善。

[0009] 采用本实用新型，与变速器配合面的远离主浇道部位，气孔消除或很小，符合要求，成型非常好，合格率也明显提高很多。

附图说明

[0010] 图 1 为与变速器配合的面模型图。

[0011] 图 2 为原有的离合器压铸成型去气去渣机构示意图。

[0012] 图 3 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 一种本实用新型所述的离合器压铸成型去渣排气机构，见图 3，该机构包括渣包 1，在渣包 1 外端设有溢流槽 2，在溢流槽 2 末端设有排气块 3，排气块 3 通过溢流槽 2 与渣包 1 连接。溢流槽 2 的数量与渣包 1 相适配即数量一致，一组溢流槽 2 均与排气块 3 连接。

[0014] 离合器浇铸成型时，铝液从一侧进浇，与变速器配合面的远离主浇道部位。铝液到

达远端时,会从渣包 1 先排出渣、气,通过溢流槽 2 到达排气块 3,最后通过排气块 3 排气,成型质量明显改善,气孔消除或很小,符合要求,成型非常好,合格率也明显提高很多。

[0015] 另外,排气块加上原来的渣包,增加了排渣量,排气块设计时应有顶杆,可以顺利顶出。

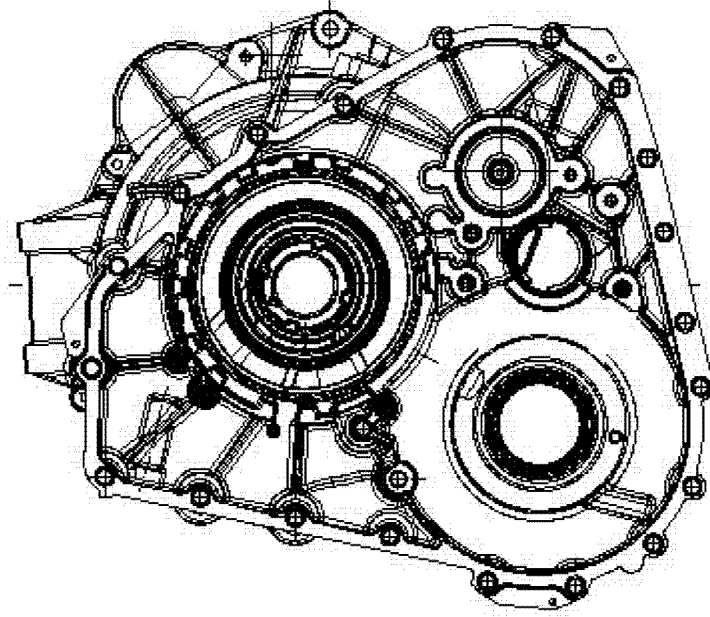


图 1

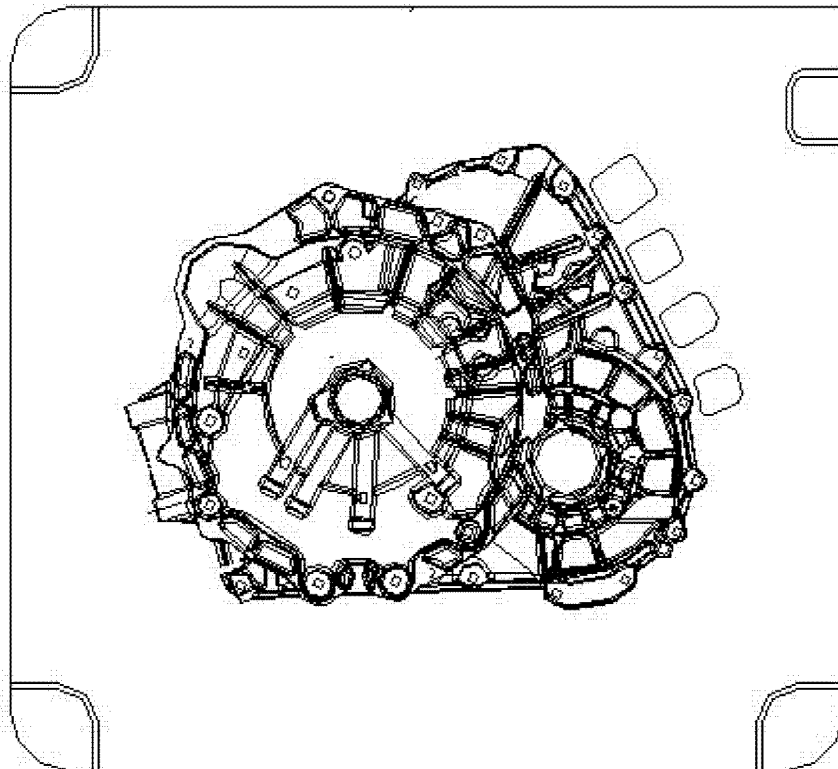


图 2

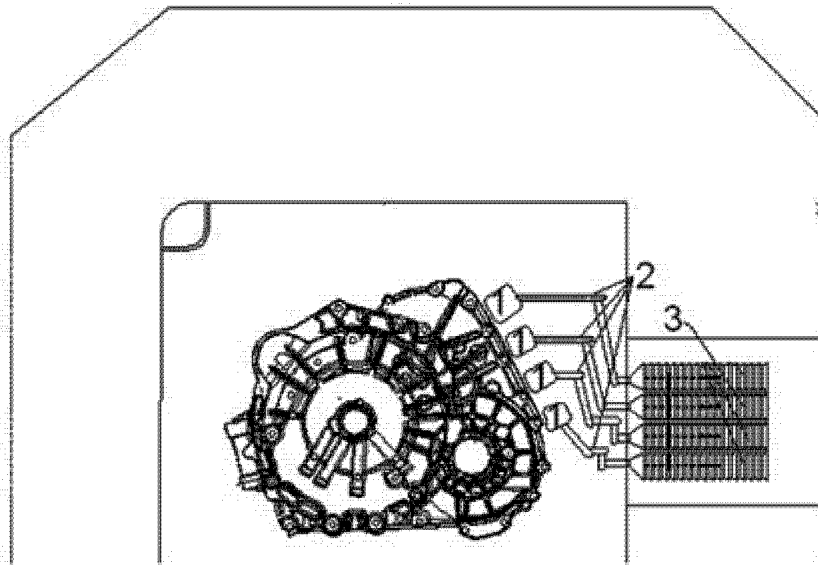


图 3