(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 103658557 A
(43)申请公布日 2014.03.26

(21)申请号 201210326828.7

(22)申请日 2012.09.06

(71)申请人 戴辉
地址 241300 安徽省芜湖市南陵县许镇镇工业集中区

(72)发明人 戴辉

(51)Int.Cl.
B22C 17/00(2006.01)
B22C 15/08(2006.01)

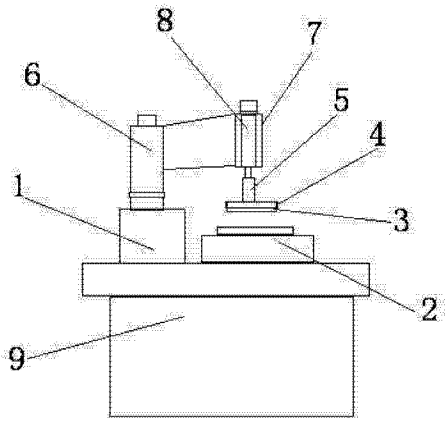
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种钢球翻砂模的造型机

(57)摘要

本发明提供了一种钢球翻砂模的造型机，包括机身部分、设置机身部分前部的制模操作台以及连接在机身部分的压模板，压模板设置在一连接块中，连接块的上部连接连接杆，机身部分设有摆臂，摆臂的前端设有固定套筒，固定套筒中设有顶压缸，顶压缸的输出端与连接杆顶端连接。由于采用顶压缸驱动压模板压实型砂，既提高了生产效率又保证了翻砂模的质量；同时，顶压缸设置在摆臂的固定套筒中，使用时可180°转向，以适应多工位的操作。



CN 103658557 A

1. 一种钢球翻砂模的造型机，包括机身部分、设置在机身部分前部的制模操作台、以及连接机身部分的压模板，其特征在于：所述的压模板设置在一连接块中，所述的连接块的上部连接连接杆，所述的机身部分上设有摆臂，所述的摆臂的前端设有固定套筒，所述的固定套筒中设有顶压缸，所述的顶压缸的输出端与连接杆顶端连接。

2. 根据权利要求 1 所述的钢球翻砂模的造型机，其特征在于：所述的顶压缸为气缸或液压缸任意一种。

3. 根据权利要求 1 所述的钢球翻砂模的造型机，其特征在于：所述的机身部分和制模操作台设置在底座上。

一种钢球翻砂模的造型机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种翻砂模的造型机，尤其是涉及一种钢球翻砂模的造型机。

背景技术

[0002] 翻砂模是将型砂原料通过造型设备进行压实制作而成，要求型砂各部分均置，才能保证铸造产品的质量；若是在钢球翻砂模制作中型砂实不压，则会造成整副模具不能使用，现有的设备压紧度不够高，大多采用手工敲打压实，费力又低效。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种压紧度高的钢球翻砂模的造型机。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是：一种钢球翻砂模的造型机，包括机身部分、设置在机身部分前部的制模操作台以及连接机身部分的压模板，其特征在于：所述的压模板设置在一连接块中，所述的连接块的上部连接连接杆，所述的机身部分上设有摆臂，所述的摆臂的前端设有固定套筒，所述的固定套筒中设有顶压缸，所述的顶压缸的输出端与连接杆顶端连接。

[0005] 具体的，所述的顶压缸为气缸或液压缸任意一种。

[0006] 具体的，所述的机身部分和制模操作台设置在底座上。

[0007] 本发明的有益效果：由于采用顶压缸驱动压模板压实型砂，既提高了生产效率又保证了翻砂模的质量；同时，顶压缸设置在摆臂的固定套筒中，使用时可 180° 转向，以适应多工位的操作。

[0008] 以下将结合附图和实施例，对本发明进行较为详细的说明。

附图说明

[0009] 图 1 为本发明的构造示意图。

[0010] 图中：1. 机身部分、2. 制模操作台、3. 压模板、4. 连接块、5. 连接杆、6. 摆臂、7. 固定套筒、8. 顶压缸、9. 底座。

具体实施方式

[0011] 实施例，如图 1 所示，一种钢球翻砂模的造型机，包括机身部分 1、设置在机身部分 1 前部的制模操作台 2、以及连接机身部分 1 的压模板 3，其特征在于：所述的压模板 3 设置在一连接块 4 中，所述的连接块 4 的上部连接连接杆 5，所述的机身部分 1 上设有摆臂 6，所述的摆臂 6 的前端设有固定套筒 7，所述的固定套筒 7 中设有顶压缸 8，所述的顶压缸 8 的输出端与连接杆 5 顶端连接。

[0012] 具体的，所述的顶压缸 8 为气缸或液压缸任意一种。

[0013] 具体的，所述的机身部分 1 和制模操作台 2 设置在底座 9 上。

[0014] 以上所述仅为本发明的较佳实施例，凡依本发明权利要求范围所做的均等变化，

皆应属本发明权利要求的涵盖范围。

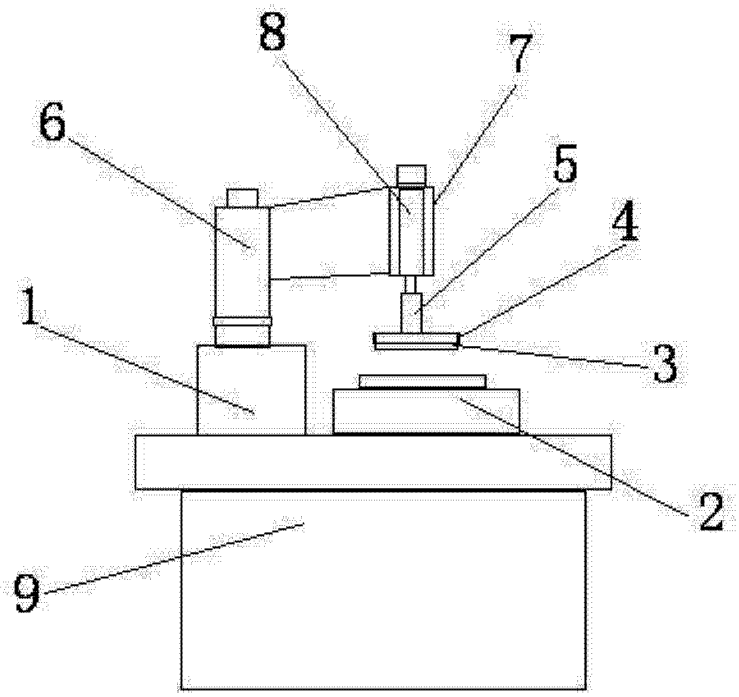


图 1