



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848504 U

(45) 授权公告日 2011.06.01

(21) 申请号 201020537976.X

(22) 申请日 2010.09.13

(73) 专利权人 宁波日锋模具制造有限公司

地址 315700 浙江省象山县工业示范园区创业路12号

(72) 发明人 蔡世铭

(74) 专利代理机构 宁波市鄞州甬致专利代理事

务所 33228

代理人 王树镛

(51) Int. Cl.

B22C 9/10(2006.01)

B22C 7/06(2006.01)

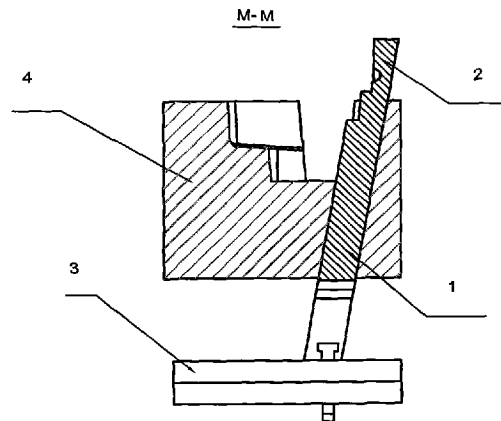
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

顶杆式抽块

(57) 摘要

本实用新型公开了一种顶杆式抽块,包括顶杆(1)和活块(2),其特征在于:所述顶杆(1)底部座接在顶板(3)上,所述顶杆(1)的上端与所述的活块(2)连成一体;其优点是,在热芯盒的制芯过程中,通过这个顶杆式抽块,自动完成产品倒拔模部位的活(抽)块装配和取出工作,进而很轻松地抽取砂芯,从而降低工人的工作强度,并大大提高了工作效率。



1. 一种顶杆式抽块,包括顶杆(1)和活块(2),其特征在于:所述顶杆(1)底部座接在顶板(3)上,所述顶杆(1)的上端与所述的活块(2)连成一体。

顶杆式抽块

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种模具配套用具，具体讲是一种顶杆式抽块。

背景技术：

[0002] 在金属型模具行业内的技术人员都很清楚，在热芯盒设计过程中，有些产品倒拔模的部位必须设计有活块，有了活块，产品才能从模具中顺利取出来。在实际操作中，每次制芯过程中，都需要人工把活块装进模具，当产品被浇铸后，又要工人用手从砂芯里把活块取出，抽出砂芯，此时砂芯里的温度很高，仅活块表面就有 100 多度，在操作中危险性极大，稍不注意，就很容易将手烫伤，不安全因素极高，增加了操作工人的危险性，降低了工作效率，提高了工业成本。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是，针对上述现有技术存在的问题和缺陷，提供一种顶杆式抽块。这种顶杆式抽块在制芯时能自动完成取活块和装活块，可以降低工人的工作强度和大大提高工作效率。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是，提供一种具有以下结构的顶杆式抽块。

[0005] 一种顶杆式抽块，包括顶杆和活块，其特征是，顶杆底部座接在顶板上，顶杆的上端与活块连成一体。

[0006] 采用以上结构后，与现有技术相比，本实用新型具有以下优点：在热芯盒的制芯过程中，通过这个顶杆式抽块，自动完成产品倒拔模部位的活（抽）块装配和取出工作，进而很轻松地抽取砂芯，从而降低工人的工作强度，并大大提高了工作效率。

附图说明：

[0007] 图 1 为本实用新型顶杆式抽块示意图；

[0008] 图 2 为图 1 中的 M-M 剖面示意图。

[0009] 图中所示：1、顶杆，2、活块，3、顶板，4、外模。

具体实施方式：

[0010] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步说明：

[0011] 图 1 和图 2 所示，本实用新型顶杆式抽块，包括顶杆 1 和活块 2，其特征是，顶杆 1 底部座接在顶板 3 上，顶杆 1 的上端与活块 2 连成一体。

[0012] 图 1 所示的二根顶杆式抽块分别表示合模和开模时的两种状态。其中一根顶杆式抽块 1、2 处在合模状态时，活（抽）块 2 在顶板的作用下，与外模 4 紧密配合后，制作砂芯；另一根顶杆式抽块 1、2 处在开模状态时，砂芯成型后，进入开模阶段，活（抽）块 2 在顶板 3 的推动下，离开外模 4 至设定的高度，因活（抽）块 2 在有斜度的槽中做上下运动，因而在水平方向也有了位移，使得活（抽）块 2 可以较方便地离开砂芯，此时就可以取出砂芯。

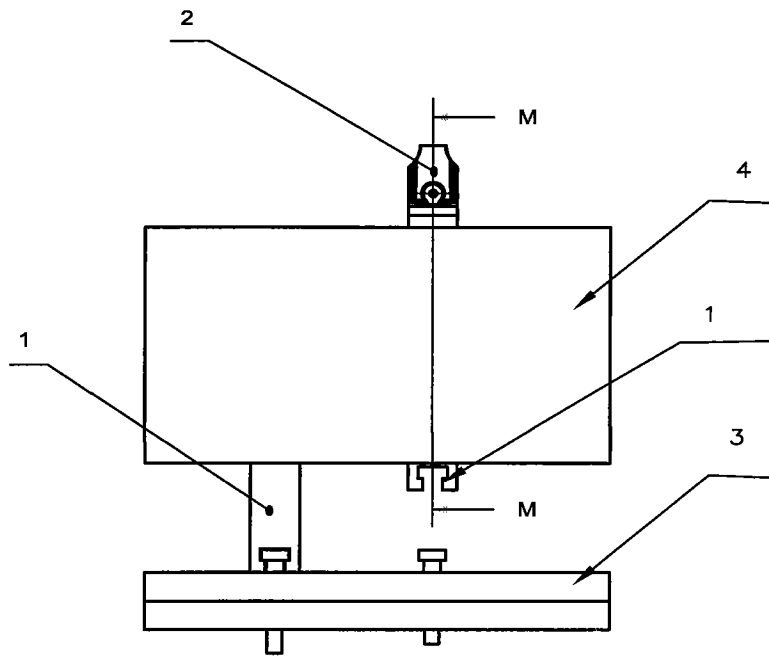


图 1

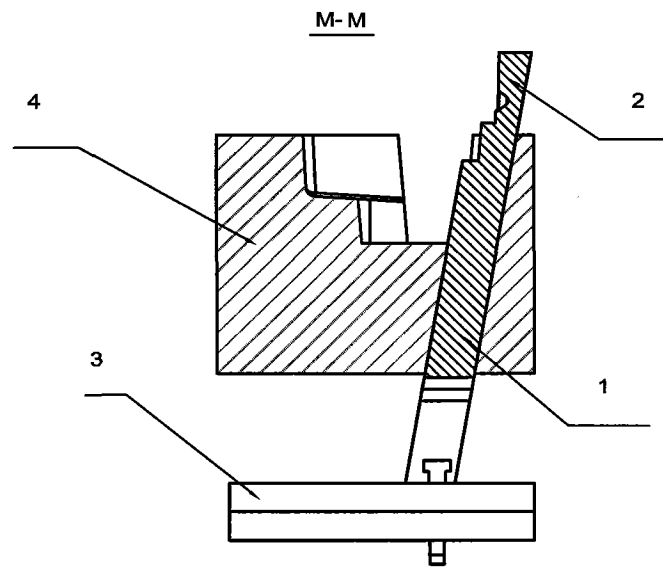


图 2