



(21) 申请号 202411177968.1

B22D 17/22 (2006.01)

(22) 申请日 2024.08.27

(56) 对比文件

(65) 同一申请的已公布的文献号

CN 207431214 U, 2018.06.01

申请公布号 CN 118682094 A

审查员 任小敏

(43) 申请公布日 2024.09.24

(73) 专利权人 富钛金属科技(昆山)有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇

晨丰东路159号

(72) 发明人 徐威 徐敬彬 顾克祥 鲁兴

杨敏

(74) 专利代理机构 河南银隆律师事务所 41186

专利代理师 刘潇洒

(51) Int. Cl.

B22D 17/10 (2006.01)

B22D 17/20 (2006.01)

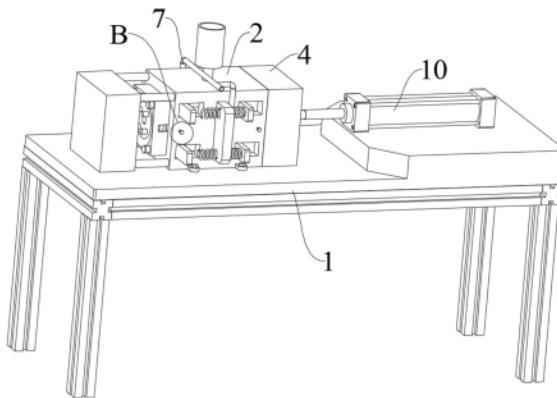
权利要求书1页 说明书6页 附图7页

(54) 发明名称

一种压铸件生产用成型装置

(57) 摘要

本发明提供一种压铸件生产用成型装置,属于压铸成型技术领域,该压铸件生产用成型装置包括工作台和固定座,所述固定座设置在工作台上,所述固定座上设置有上料口,还包括:定模、动模、浇口组件、顶推部件和排废组件;所述定模安装在固定座上,所述固定座的上料口能与定模的压铸腔内相通;所述动模能够滑动在固定座上,并能够与定模相互配合使用;通过双工位的设置,可以提高对压铸件的生产效率,通过浇口组件的设置,可以将压铸件从浇口废料上分离,并且将废料排出,避免了人工去除浇口废料的麻烦,从而提升生产效率。



1. 一种压铸件生产用成型装置,包括:工作台和固定座,所述固定座设置在工作台上,所述固定座上设置有上料口,其特征在于,还包括:定模、动模、浇口组件、顶推部件和排废组件;所述定模安装在固定座上,所述固定座的上料口能与定模的压铸腔内相通;所述动模能够滑动在固定座上,并能够与定模相互配合使用;所述浇口组件设置在定模上,所述浇口组件位于靠近定模的压铸腔的注浇口处,所述浇口组件具有脱模状态和排废状态,在脱模状态下能够使压铸件成品与浇口废料之间进行脱离,在排废状态下能够将浇口废料从浇口中排出;所述顶推部件滑动在定模的内部,所述顶推部件在浇口组件脱模状态下使用,能够推动压铸件成品,使压铸件成品与浇口废料脱离;所述排废组件在浇口组件排废状态下使用,能够将浇口废料从浇口中排出;

所述定模包括两个对称设置的底模,两个底模之间连接有管道,所述管道中部设置有挡块,所述管道上设置有位于挡块两侧的落料孔,所述动模在合模时能够推动定模在固定座内滑动,当定模在固定座内滑动时,其中一个所述落料孔能够与固定座的上料口相连通。

2. 根据权利要求1所述的一种压铸件生产用成型装置,其特征在于:所述浇口组件包括两个遮挡件,所述遮挡件上设置有凸起,所述固定座上设置有抵块,所述定模能够在固定座的内部滑动,当所述抵块与凸起相抵时,所述浇口组件此时为脱模状态,当抵块与凸起相互远离时,所述浇口组件为排废状态。

3. 根据权利要求2所述的一种压铸件生产用成型装置,其特征在于:所述固定座上设置有第一弹性件,所述第一弹性件能够通过推动定模使凸起与抵块相抵。

4. 根据权利要求2所述的一种压铸件生产用成型装置,其特征在于:所述顶推部件包括滑柱以及与滑柱连接的顶柱,所述滑柱贯穿定模的两端,所述动模在合模时能够推动滑柱在定模内滑动,所述顶柱有两个,均设置在两个底模的内部,所述顶柱滑动能够推动压铸件脱离压铸腔。

5. 根据权利要求2所述的一种压铸件生产用成型装置,其特征在于:所述排废组件包括安装在固定座上的两个气管,所述挡块内设置有两个气道,两个所述气道能够分别与挡块的两侧相连通,当动模与定模接触并能够向模腔内注浇时,则气管与另一个气道相连通。

6. 根据权利要求5所述的一种压铸件生产用成型装置,其特征在于:所述气道远离气管的一端设置有单向阀组件,使气管内的气体仅能够进入到管道内。

7. 根据权利要求2所述的一种压铸件生产用成型装置,其特征在于:所述遮挡件包括抵板和挡板,所述凸起设置在抵板上,所述凸起一侧的抵板平面高于另一侧抵板的平面,当向压铸腔内注浇时,所述抵块能够与抵板较高的一侧平面相抵,所述挡板能够延伸至压铸腔的浇口内,两个所述挡板交错设置,并且两个所述挡板相互靠近的一端设置有缩口,所述定模内还设置有推动挡板远离压铸腔浇口的第二弹性件。

8. 根据权利要求7所述的一种压铸件生产用成型装置,其特征在于:所述抵块上连接有调节螺栓,所述调节螺栓能够调节抵块与抵板相抵的深度。

9. 根据权利要求1-8任一项所述的一种压铸件生产用成型装置,其特征在于:所述工作台上设置有驱动动模移动的驱动装置。

一种压铸件生产用成型装置

技术领域

[0001] 本发明属于压铸成型技术领域,具体涉及一种压铸件生产用成型装置。

背景技术

[0002] 压铸件是一种压力铸造的零件,是使用装好铸件模具的压力铸造机械压铸机,将加热为液态的铜、锌、铝或铝合金等金属浇入压铸机的入料口,经压铸机上的上模具和下模具相配合进行压铸后,铸造出模具限制的形状和尺寸的铜、锌、铝零件或铝合金零件。

[0003] 在授权公告号为CN113333711B的中国专利中公开了铝合金压铸件的高致密压铸成型装置及压铸工艺,包括底板,所述底板的上表面固定设置有U形板,所述U形板的上表面固定设置有电机,所述U形板的上侧板的下表面固定设置有L形板,所述L形板与U形板之间设置有成型机构,所述L形板的内部开设有第一条形口,所述U形板的右侧板的内部开设有第二条形口,所述成型机构的右侧固定设置有连接杆,所述连接杆的右端通过第一条形口和第二条形口并向右延伸,所述连接杆的杆壁分别与第一条形口和第二条形口的内壁滑动连接,所述连接杆的右端固定设置有安装杆。该专利文件能够使两个模具轮流地使用,且能够便于对模具进行清理。

[0004] 上述文件虽然有效提升了模具清理的便捷性,但在成型后的部件脱模环节仍依赖人工操作,这不仅增加了劳动力成本,还可能影响生产效率。此外,当前采用的压铸件成型装置在脱模过程中存在一个显著局限,即无法自动去除浇口废料,这一缺陷意味着需要额外安排后续处理步骤来手工清除浇口,这无疑延长了工件的整体加工周期,对生产效率和产品质量管理都构成了一定的挑战。因此,有必要探索和开发更为先进的脱模技术,以实现自动化脱模与废料去除的一体化流程,从而显著提升生产效率和产品质量。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种压铸件生产用成型装置,旨在解决现有技术中脱模仍需人工且不能自动去除浇口废料,影响生产效率和进度的问题。

[0006] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种压铸件生产用成型装置,包括:工作台和固定座,所述固定座设置在工作台上,所述固定座上设置有上料口,还包括:定模、动模、浇口组件、顶推部件和排废组件;

[0007] 所述定模安装在固定座上,所述固定座的上料口能与定模的压铸腔内相通;

[0008] 所述动模能够滑动在固定座上,并能够与定模相互配合使用;

[0009] 所述浇口组件设置在定模上,所述浇口组件位于靠近定模的压铸腔的注浇口处,所述浇口组件具有脱模状态和排废状态,在脱模状态下能够使压铸件成品与浇口废料之间进行脱离,在排废状态下能够将浇口废料从浇口中排出;

[0010] 所述顶推部件滑动在定模的内部,所述顶推部件在浇口组件脱模状态下使用,能够推动压铸件成品,使压铸件成品与浇口废料脱离;

[0011] 所述排废组件在浇口组件排废状态下使用,能够将浇口废料从浇口中排出。

[0012] 本发明的有益效果为:通过在压铸件冷却状态时,将浇口组件的直径减少,当冷却过后,通过顶推部件能够将压铸件与浇口废料进行分离,从而达到了脱离以及去除浇口废料的效果,之后通过排废组件将位于浇口内部的浇口废料进行去除,使得该发明能够在脱模的同时能够自动对浇口废料去除,从而避免了人工去除浇口废料的麻烦,从而提升生产效率。

[0013] 本发明的进一步的技术方案为,所述浇口组件包括两个遮挡件,所述遮挡件上设置有凸起,所述固定座上设置有抵块,所述定模能够在固定座的内部滑动,当所述抵块与凸起相抵时,所述浇口组件此时为脱模状态,当抵块与凸起相互远离时,所述浇口组件为排废状态。

[0014] 其效果在于:当在脱模状态下,通过抵块与凸起相抵,可以使遮挡件减小浇口的直径,从而使浇口废料更容易从比较细的地方断裂,更容易从压铸件上去除,当在排废状态下,可以将去除下来的浇口废料从浇口中排出。

[0015] 本发明的进一步的技术方案为,所述定模包括两个对称设置的底模,两个底模之间连接有管道,所述管道中部设置有挡块,所述管道上设置有位于挡块两侧的落料孔,所述动模在合模时能够推动定模在固定座内滑动,当定模在固定座内滑动时,其中一个所述落料孔能够与固定座的上料口相连通。

[0016] 其效果在于:通过两个底模的往复滑动,使两个落料孔交替与上料口连通,从而可以交替对两个底模上的模腔内进行注浇,进而使该发明达到了双工位工作的效果。

[0017] 本发明的进一步的技术方案为,所述固定座上设置有第一弹性件,所述第一弹性件能够通过推动定模使凸起与抵块相抵。

[0018] 本发明的进一步的技术方案为,所述顶推部件包括滑柱以及与滑柱连接的顶柱,所述滑柱贯穿定模的两端,所述动模在合模时能够推动滑柱在定模内滑动,所述顶柱有两个,均设置在两个底模的内部,所述顶柱滑动能够推动压铸件脱离压铸腔。

[0019] 其效果在于:通过顶推部件能够将成型后的压铸件脱离压铸腔,并使压铸件和浇口废料脱离。

[0020] 本发明的进一步的技术方案为,所述排废组件包括安装在固定座上的两个气管,所述挡块内设置有两个气道,两个所述气道能够分别与挡块的两侧相连通,当动模与定模接触并能够向模腔内注浇时,则气管与另一个气道相连通。

[0021] 其效果在于:通过设置排废组件能够将浇口废料从浇口中排出。

[0022] 本发明的进一步的技术方案为,所述气道远离气管的一端设置有单向阀组件,使气管内的气体仅能够进入到管道内。

[0023] 本发明的进一步的技术方案为,所述遮挡件包括抵板和挡板,所述凸起设置在抵板上,所述凸起一侧的抵板平面高于另一侧抵板的平面,当向压铸腔内注浇时,所述抵块能够与抵板较高的一侧平面相抵,所述挡板能够延伸至压铸腔的浇口内,两个所述挡板交错设置,并且两个所述挡板相互靠近的一端设置有缩口,所述定模内还设置有推动挡板远离压铸腔浇口的第二弹性件。

[0024] 本发明的进一步的技术方案为,所述抵块上连接有调节螺栓,所述调节螺栓能够调节抵块与抵板相抵的深度。

[0025] 本发明的进一步的技术方案为,所述工作台上设置有驱动动模移动的驱动装置。

[0026] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0027] 1、通过双工位的设置,可以提高对压铸件的生产效率,通过浇口组件的设置,可以将压铸件从浇口废料上分离,并且将废料排出,避免了人工去除浇口废料的麻烦,从而提升生产效率。

[0028] 2、在对模腔进行注浇时,通过浇口组件可以调节注浇口的大小,避免了过小的注浇口增加流动阻力,延长充模时间,同时还避免了铸件充型不足,出现冷隔、缩孔等缺陷的问题。

附图说明

[0029] 附图用来提供对本发明的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本发明的实施例一起用于解释本发明,并不构成对本发明的限制。在附图中:

[0030] 图1为本发明中的具体实施例的结构示意图;

[0031] 图2为本发明中的具体实施例的轴测剖视图;

[0032] 图3为本发明中的具体实施例沿水平面的剖视图;

[0033] 图4为本发明中的具体实施例的滑柱处的剖视图;

[0034] 图5为本发明中的具体实施例中浇口组件的安装结构示意图;

[0035] 图6为本发明中的具体实施例中顶推部件的安装结构示意图;

[0036] 图7为本发明中的具体实施例中浇口组件结构示意图;

[0037] 图8为图3中A处的结构放大示意图;

[0038] 图9为图1中B处的结构放大示意图。

[0039] 图中:1、工作台;2、固定座;21、抵块;3、定模;31、底模;32、管道;33、挡块;34、落料孔;4、动模;5、浇口组件;51、遮挡件;511、抵板;512、挡板;513、缩口;514、第二弹性件;515、调节螺栓;52、凸起;6、顶推部件;61、滑柱;62、顶柱;7、排废组件;71、气管;72、气道;8、第一弹性件;9、单向阀组件;10、驱动装置。

具体实施方式

[0040] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0041] 请参阅图1-图9,本发明提供以下技术方案:一种压铸件生产用成型装置,包括:工作台1和固定座2,固定座2水平放置在工作台1上,并通过螺钉固定在工作台1上,在固定座2上设置有上料口,上料口内加入熔融后的物料,并通过压力设备将物料挤入固定座2内,还包括:定模3、动模4、浇口组件5、顶推部件6和排废组件7;

[0042] 其中定模3呈矩形,安装在固定座2上,并且固定座2的上料口能与定模3的压铸腔内相通,使得熔融后的物料可以通过上料口进入到定模3的压铸腔的内部,从而达到注浇的效果;

[0043] 动模4上固定连接滑杆,使滑杆贯穿固定座2并能够在固定座2的内部滑动,使得动模4能够滑动在固定座2上,在定模3上同样设置有模腔,能够与定模3上的模腔相互配合

使用;

[0044] 浇口组件5设置在定模3上,并且浇口组件5位于靠近定模3压铸腔的注浇口处,该浇口组件5具有两种状态,分别是脱模状态和排废状态,当浇口组件5处于脱模状态下时,该浇口组件5则会深入浇口通道内一部分,使得浇口废料靠近压铸腔一端的直径变小,使得浇口废料更容易在直径较小的一端断裂,从而便于压铸件成品与浇口废料之间进行脱离,当在排废状态下,浇口组件5会远离浇口通道内部,使得浇口组件5不会对浇口废料进行遮挡,之后通过排废组件7的作用下,能够将浇口废料从浇口中排出;

[0045] 顶推部件6滑动在定模3的内部,该顶推部件6需要在浇口组件5脱模状态下使用,该顶推部件6用于对压铸件的脱模,能够推动压铸件成品,使压铸件成品与浇口废料脱离;

[0046] 排废组件7在浇口组件5排废状态下使用,能够将浇口废料从浇口中排出。

[0047] 在本发明的具体实施例中,首先将模具的定模3和动模4进行合模,之后通过从固定座2的上料口出注入熔融后的物料,通过压力设备将物料压入定模3的压铸腔内,注入完成后,浇口组件5此时位于脱模状态,使得物料在冷凝时浇口组件5的一部分位于浇口废料的内部,改变浇口废料的形状,使浇口废料的一端变细,之后当压铸件冷凝完成后,通过顶推部件6将压铸件进行脱模,通过顶推部件6的推力,并配合浇口组件5与浇口废料的限位,从而可以将压铸件与浇口废料在较细的一端推断,从而达到了脱模的效果,之后将浇口组件5改变成排废状态,在此状态下,浇口组件5取消对浇口废料的限位,之后通过排废组件7的作用,可以将浇口废料从浇口中排出。

[0048] 请参阅图7,浇口组件5包括两个遮挡件51,两个遮挡件51相互镜像设置,并且两个遮挡件51能够在定模3上进行镜像运动,在两个遮挡件51上设置有凸起52,该凸起52呈等腰梯形,在固定座2上设置有抵块21,并且定模3能够在固定座2的内部滑动,当定模3在固定座2上移动时,抵块21能够滑动至与凸起52相抵,能够将遮挡件51的一部分推入浇口的内部,浇口组件5此时为脱模状态,当抵块21与凸起52相互远离时,遮挡件51的一部分远离浇口的内部,浇口组件5为排废状态。

[0049] 在使用时,通过定模3在固定座2上移动,从而带动定模3上的遮挡件51与抵块21相对运动,在遮挡件51上设置凸起52,因此在抵块21移动至凸起52上时,能够推动遮挡件51进入浇口一部分,从而使得该状态呈脱模状态,当抵块21与凸起52脱离时,遮挡件51进行复位,使得遮挡件51远离浇口内部,从而达到对排废状态的变换。

[0050] 请参阅图2、图3、图5和图9,定模3包括两个对称设置的底模31,在两个底模31之间具有一定的间隙,在间隙之间设置有管道32,该管道32能够直接与底模31上的压铸腔的内部相通,可用于将注入物料引导至压铸腔内,在管道32中部设置有挡块33,该挡块33能够将管道32的左右两端进行隔开,使得管道32的左右两端不相互连通,并且在管道32的左右两端上设置有位于挡块33两侧的落料孔34,该两个落料孔34能分别与管道32的左右两端相通,动模4在合模时,动模4能够与定模3的一侧相抵,使定模3在固定座2内滑动,将其中一个定模3推入固定座2的内部,在此状态下,与位于固定座2内部的定模3相连通的落料孔34能够与固定座2的上料口相连通,从而能够将物料通过该落料口进入到定模3的模腔内。

[0051] 在使用时,通过动模4的移动能够将其中一个定模3推入固定座2的内部,此时,与该定模3相对应的落料孔34能够与固定座2的上料口相连通,从而能够使物料通过落料孔34进入到该定模3的压铸腔内,从而达到了对模腔上料的效果。

[0052] 请参阅图3,在固定座2上设置有安装耳,在安装耳上设置有第一弹性件8,该第一弹性件8为压缩弹簧,其一端固定在安装耳上,在定模3上设置有延伸至固定座2外部的延长板,第一弹性件8能够通过延长板推动定模3移动,并使凸起52与抵块21相抵,在此状态下,为了能使第一弹性件8推动定模3移动,因此,动模4需要向开模的方向移动一定距离,在动模4移动的同时第一弹性件8会推动定模3一起移动,因此定模3和动模4会一直保持在合模状态,并不会造成物料的泄露,直至移动至凸起52与抵块21相抵停止,从而能够使浇口组件5保持在脱模状态。

[0053] 请参阅图4和图6,顶推部件6为四个,分别环形阵列在定模3上,顶推部件6包括滑柱61和顶柱62,滑柱61与顶柱62相互平行设置,并通过横向连杆进行相互连接,其中滑柱61贯穿定模3的两端,并可以在滑柱61的内部进行滑动,当动模4在进行合模工作时,动模4能够与滑柱61的一端相抵,能够推动滑柱61在定模3的内部滑动,使滑柱61能够带动顶柱62同时进行移动,顶柱62设置有两个,分别位于滑柱61的两端,同时滑柱61在滑动时能够滑动至压铸腔室的内部,因此滑柱61在带动顶柱62移动时,能够通过顶柱62将冷却成型的压铸件推离压铸腔,由于此时浇口废料被浇口组件5限位,从而达到了将压铸件与浇口废料分离的效果,为了避免顶柱62对压铸件在冷却状态下对压铸件的表面造成影响,因此顶柱62与压铸件相抵的一端面与压铸腔室的内表面处于同一平面。

[0054] 请参阅图2、图3和图8,排废组件7包括安装在固定座2上的两个气管71,该两个气管71均与外界的气泵相连接,能向气管71的内部输入气体,另外挡块33内设置有两个气道72,两个气道72能够分别与挡块33的两侧相连通,如图3所示,当右侧动模4与定模3接触时,并能够向模腔内注浇时,则气管71能够与左侧的气道72相连通,并向左侧的气道72的内部注入气体,通过气体的注入,使气压将位于浇口处的浇口废料吹出,从而达到了排废的效果。

[0055] 请参阅图8,气道72远离气管71的一端设置有单向阀组件9,使气管71内的气体仅能够进入到管道32内,避免物料溶液回流到气道72的内部。

[0056] 请参阅图7,遮挡件51包括抵板511和挡板512,挡板512固定连接在抵板511上,并且抵板511与挡板512之间相互垂直,凸起52设置在抵板511上,凸起52一侧的抵板511平面高于另一侧抵板511的平面,当向压铸腔内注浇时,抵块21能够与抵板511较高的一侧平面相抵,使挡板512直接延伸至压铸腔的浇口内,当浇口组件5处于排废状态时,抵块21不与抵板511相抵,以保证挡板512处于出浇口的外部,两个挡板512交错设置,并且两个挡板512相互靠近的一端设置有缩口513,该缩口513呈V型,两个缩口513相对设置,两个缩口513相互靠近并且逐渐重合时,连个缩口513则能够减少物料的出料的速度,定模3内还设置有推动挡板512远离压铸腔浇口的第二弹性件514,该第二弹性件514为压缩弹簧(请参阅图3),该第二弹性件514的一端与抵板511固定连接,另一端与定模3固定连接,通过第二弹性件514从而达到对抵板511复位的作用,在抵块21上连接有调节螺栓515,调节螺栓515能够调节抵块21与抵板511相抵的深度,通过转动调节螺栓515可以对抵块21进行调节,使得抵块21对抵板511抵压的深度进行调节,从而能够对缩口513的重叠量进行调节,进而能够对物料的出料速度进行调节,使得该发明能够根据不同的物料材质对浇口的出料速度进行调节,避免了充模时间长,铸件充型不足,出现冷隔、缩孔等缺陷的一些列问题。

[0057] 工作台1上设置有驱动动模4移动的驱动装置10,该驱动装置10为液压缸,该液压

缸的固定端固定在工作台1上,伸缩端与动模4相连接,从而能够达到驱动动模4开模和合模的目的。

[0058] 工作原理:该装置为双工位装置,两个工位能够交替使用(如图3),在使用时,首先通过驱动装置10驱动右侧的动模4向左移动,与定模3进行合模,使定模3和动模4之间的模腔形成密封空间,并且使动模4与固定座2相贴合,右侧的落料孔34与固定座2的上料口相对应,在此状态下抵块21与平面较高的抵板511相抵,与凸起52右侧的抵板511相抵,此时通过向固定座2上的上料口内注入熔融后的物料,并通过压力设备将原料通过落料孔34压入模腔的内部;当模腔的内部填充满物料后,驱动装置10驱动右侧的动模4向右移动一段距离然后停止,在此状态下,定模3通过第一弹性件8的作用与动模4相抵,使得定模3和动模4还处于合模状态,抵块21与凸起52相抵,使遮挡件51的挡板512的一端进入到管道32的浇口内,使挡板512缩小管道32的浇口直径,此时管道32和的浇口处的物料还处于熔融状态,因此物料并不会对挡板512造成干涉,然后静置一段时间,使模腔以及管道32内的物料冷却变硬;再一次启动驱动装置10带动右侧的动模4向右移动,在此状态下为脱模状态,在动模4向右移动的过程中,第一弹性件8会被复位至自然状态,此时定模3不会被第一弹性件8推动,在此状态下抵块21依然能够与凸起52相抵,动模4继续向右移动,使得动模4与定模3之间的距离增大,同时左侧的动模4会与滑柱61的左端相抵,使滑柱61相对于定模3向右移动,使得滑柱61带动顶柱62与冷却后的压铸件的一侧面相抵,可以将压铸件从模腔内推落,由于浇口废料此时被抵板511限位,同时通过抵板511又减少了浇口废料的一段直径大小,因此在顶柱62与压铸件相抵时,能够将浇口废料从压铸件上扯断,从而达到了将废料从压铸件中分离的效果,脱模过后的压铸件成品会自动掉落,能够通过收集框等部件进行收集;左右两侧的动模4继续向右移动,使左侧的动模4推动左侧的定模3向右移动,并对左侧的第一弹性件8进行压缩,此时抵块21脱离凸起52,右端的抵块21移动至凸起52的左侧,并且抵块21不与抵板511相抵,使得第二弹性件514推动挡板512远离管道32的浇口,左侧的动模4将左侧定模3推动至最右侧后,使得左侧的落料孔34与固定座2的上料口相对应,此时能够向左侧的模腔内进行上料,在此状态下,右侧的气道72能够与气管71相对,使得气管71能够通过气道72向右侧的管道32的内部吹气,通过气压将管道32内部的浇口废料进行去除,从而使得该装置具有自动排废的效果,并通过单向阀组件9的设置,可以避免熔融后的物料进入到气道72的内部;重复上述步骤能够对左侧的压铸件进行脱模工作。

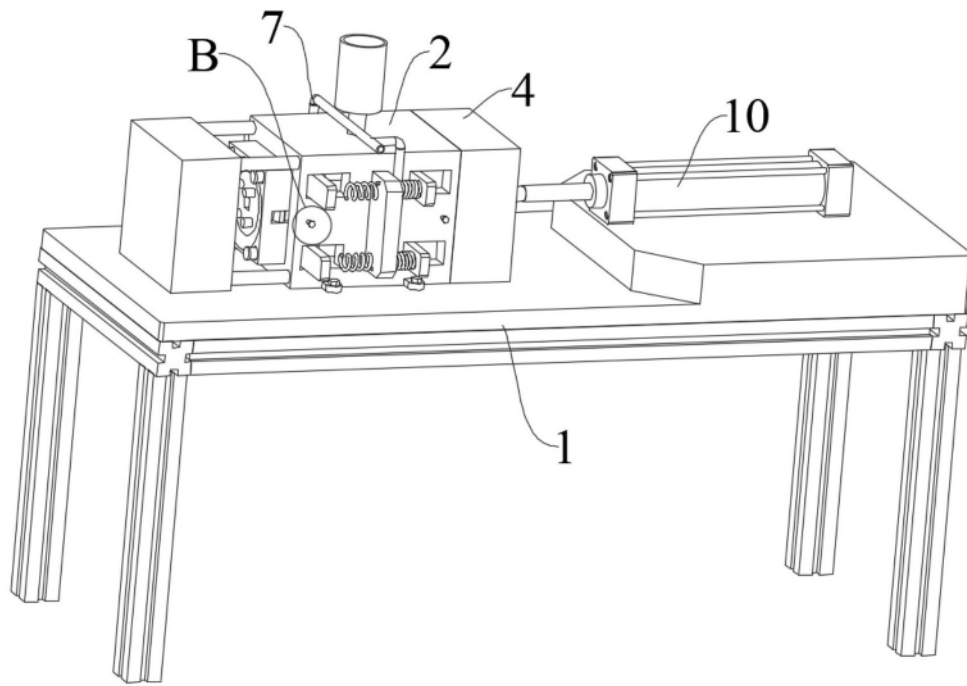


图1

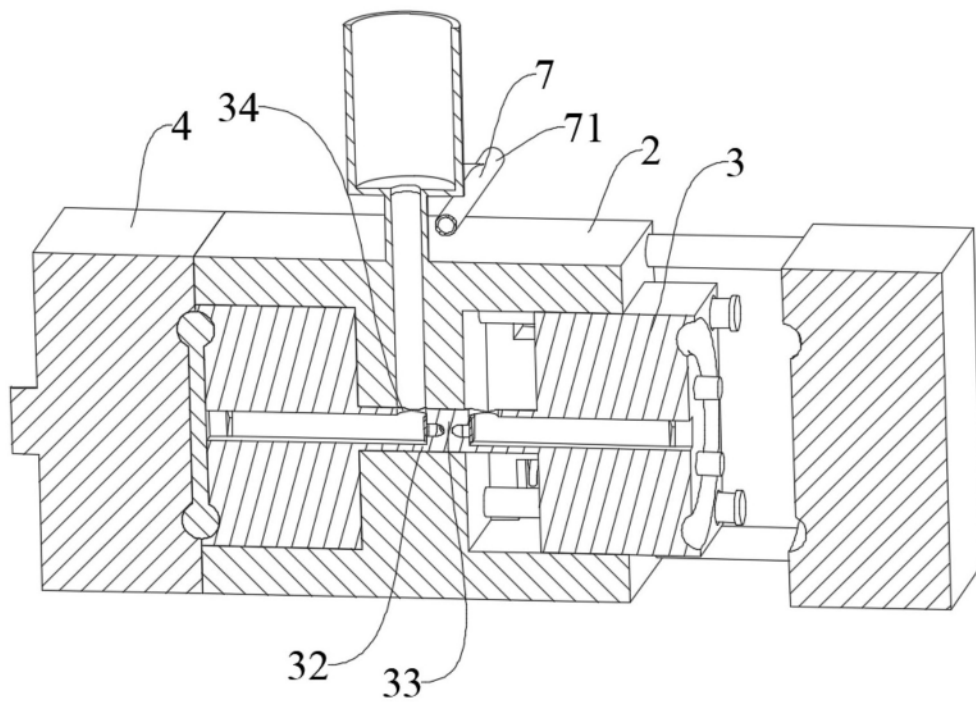


图2

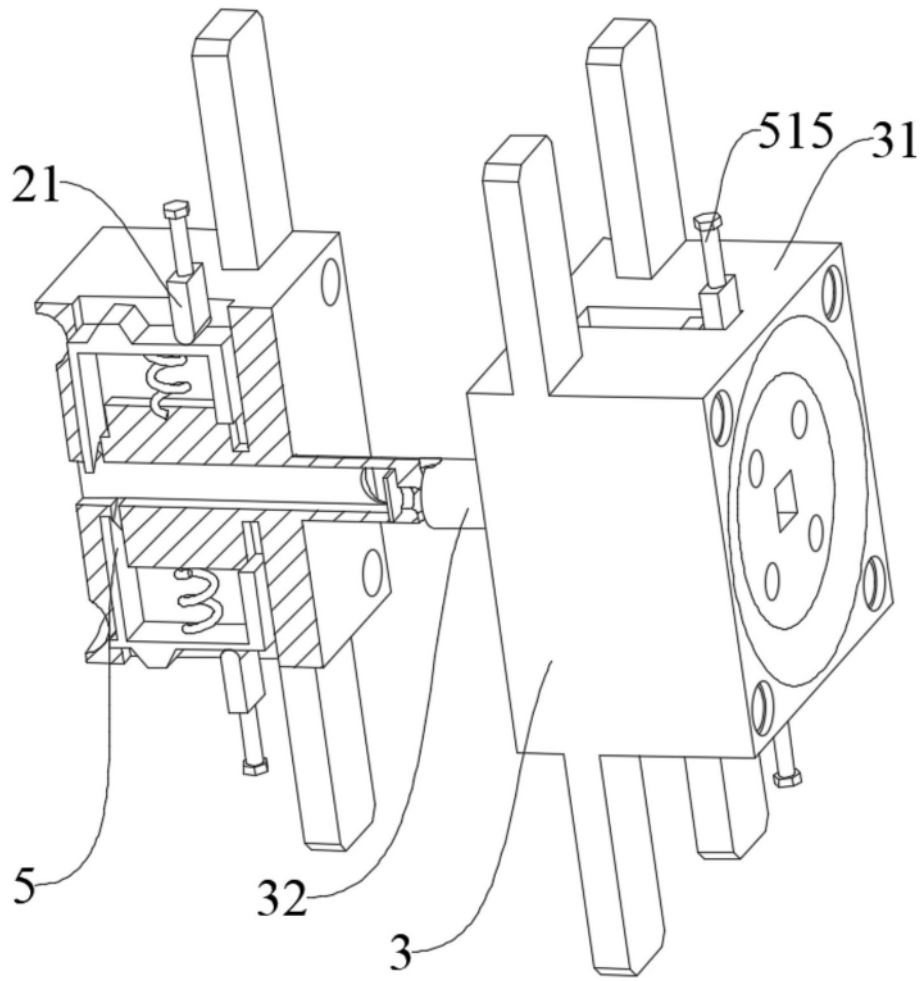


图5

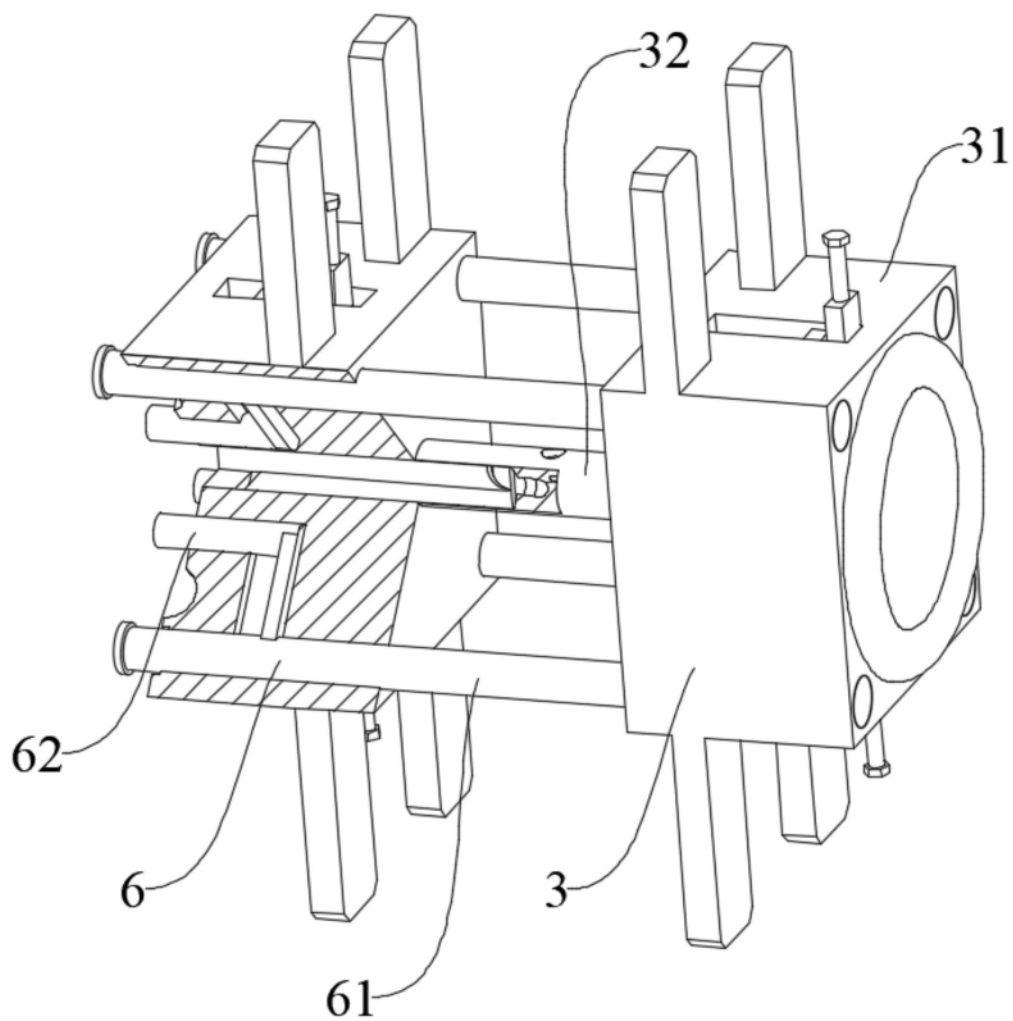


图6

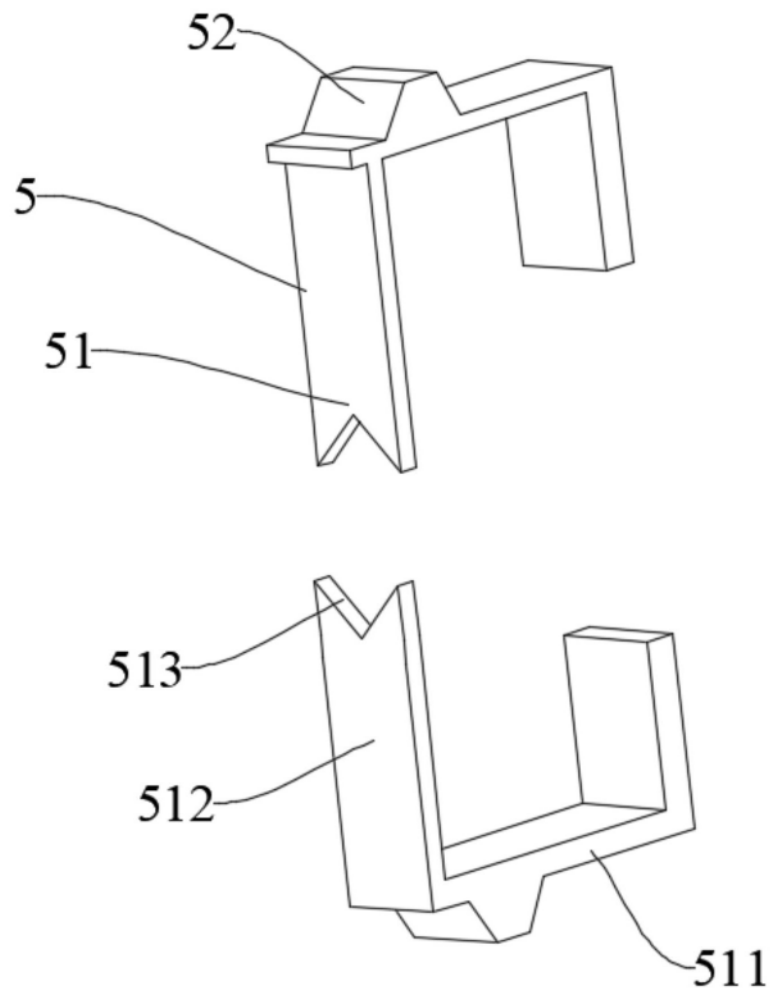


图7

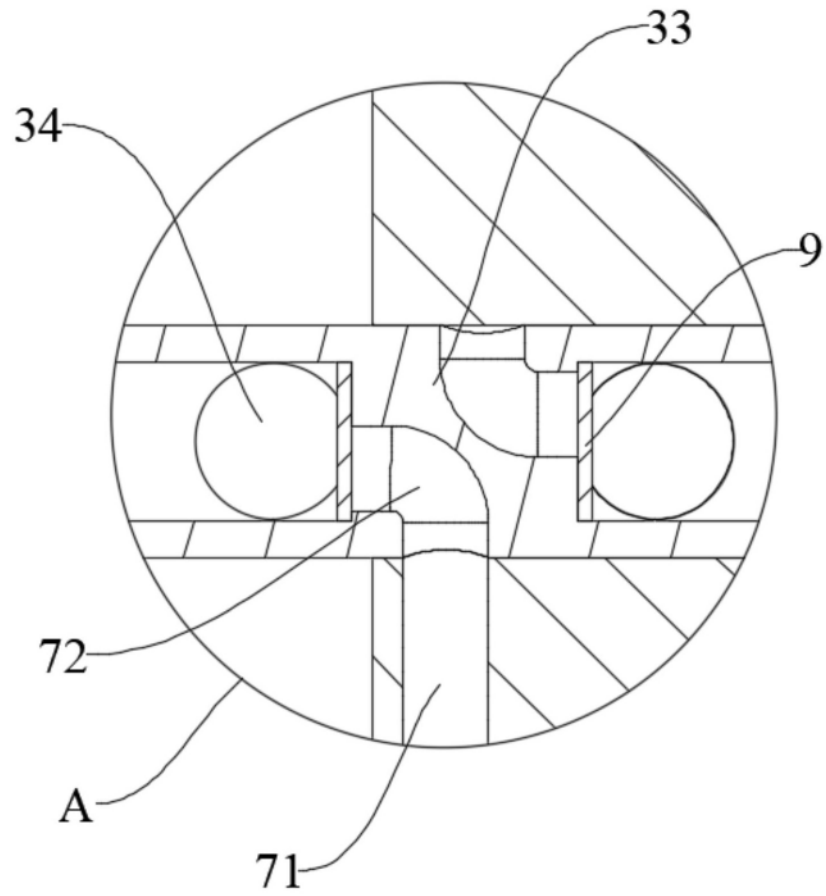


图8

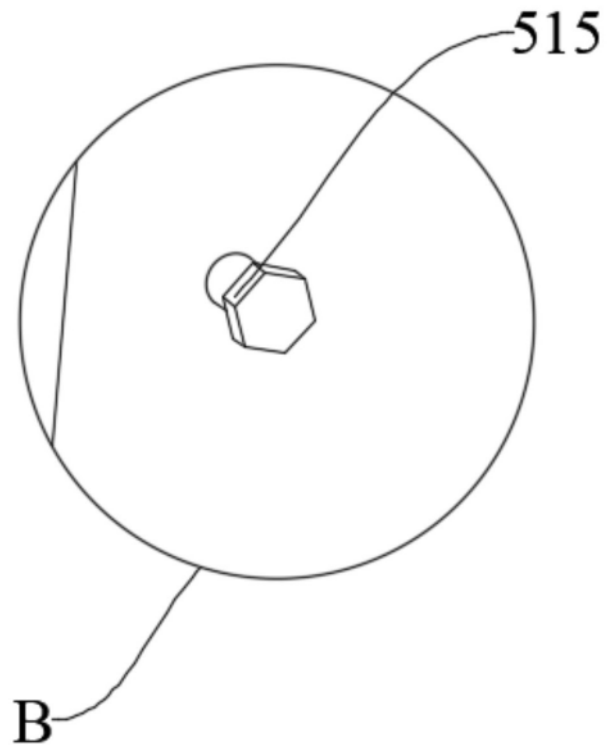


图9