

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202804173 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 20

(21) 申请号 201220523061. 2

(22) 申请日 2012. 10. 14

(73) 专利权人 荆门航特有色金属铸造有限公司

地址 448124 湖北省荆门市高新技术开发区
航特科技工业园

(72) 发明人 石建 孙乃一 苏为强 殷作水
罗银军 周斌 彭钊杰 敖晓庆
李晓涛

(74) 专利代理机构 荆门市首创专利事务所

42107

代理人 董联生

(51) Int. Cl.

B22D 41/06 (2006. 01)

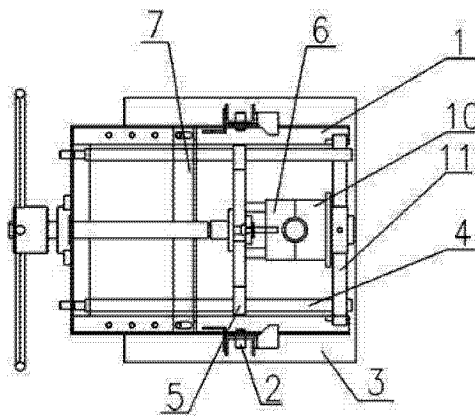
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种手动倾转式金属型重力浇注机

(57) 摘要

一种手动倾转式金属型重力浇注机, 支架 (1) 通过旋转轴 (2) 活动安装在底座 (3) 上, 一对导向杆 (4) 安装在支架 (1) 上, 一对导向块 (5) 上分别开有导向孔, 一对导向杆 (4) 分别位于一对导向块 (5) 的导向孔内, 一对导向块 (5) 分别安装在上模 (6) 两侧, 上模 (6) 安装在上模连接板 (7) 上, 上模连接板 (7) 通过螺钉固定在丝杠 (8) 上, 丝杠 (8) 安装在支架 (1) 上, 手轮 (9) 安装在丝杠 (8) 一端, 下模 (10) 通过下模连接板 (11) 安装在支架 (1) 上。本实用新型的优点是: 本金属型重力浇注机保证产品质量, 提高生产率, 缩短交样时间, 缩短模具整备时间, 降低劳动强度。



1. 一种手动倾转式金属型重力浇注机,其特征在于它由支架(1)、旋转轴(2)、底座(3)、一对导向杆(4)、一对导向块(5)、上模(6)、上模连接板(7)、丝杠(8)、手轮(9)、下模(10)和下模连接板(11)组成,支架(1)通过旋转轴(2)活动安装在底座(3)上,一对导向杆(4)安装在支架(1)上,一对导向块(5)上分别开有导向孔,一对导向杆(4)分别位于一对导向块(5)的导向孔内,一对导向块(5)分别安装在上模(6)两侧,上模(6)安装在上模连接板(7)上,上模连接板(7)通过螺钉固定在丝杠(8)上,丝杠(8)安装在支架(1)上,手轮(9)安装在丝杠(8)一端,下模(10)通过下模连接板(11)安装在支架(1)上。

一种手动倾转式金属型重力浇注机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及金属型重力铸造领域，具体涉及一种手动倾转式金属型重力浇注机。

背景技术

[0002] 目前，随着我国工业快速发展，大型小型的铝合金铸件产品越来越多，对于小型重力铸造产品，通过使用手动倾转式金属型重力浇注机，对于保证产品质量，减少合模飞边，提高生产率，缩短交样时间，缩短模具整备时间，降低劳动强度，降低成本都有重要意义。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了保证产品质量，提高生产率，缩短交样时间，缩短模具整备时间，降低劳动强度，降低成本，而设计一种新型的手动倾转式金属型重力浇注机。

[0004] 本实用新型由支架、旋转轴、底座、一对导向杆、一对导向块、上模、上模连接板、丝杠、手轮、下模和下模连接板组成，支架通过旋转轴活动安装在底座上，一对导向杆安装在支架上，一对导向块上分别开有导向孔，一对导向杆分别位于一对导向块的导向孔内，一对导向块分别安装在上模两侧，上模安装在上模连接板上，上模连接板通过螺钉固定在丝杠上，丝杠安装在支架上，手轮安装在丝杠一端，下模通过下模连接板安装在支架上。

[0005] 本实用新型的优点是：本金属型重力浇注机保证产品质量，提高生产率，缩短交样时间，缩短模具整备时间，降低劳动强度。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型结构示意图。

[0007] 图 2 是图 1 俯视结构示意图。

具体实施方式

[0008] 如图 1 所示，本实用新型由支架 1、旋转轴 2、底座 3、一对导向杆 4、一对导向块 5、上模 6、上模连接板 7、丝杠 8、手轮 9、下模 10 和下模连接板 11 组成，支架 1 通过旋转轴 2 活动安装在底座 3 上，一对导向杆 4 安装在支架 1 上，一对导向块 5 上分别开有导向孔，一对导向杆 4 分别位于一对导向块 5 的导向孔内，一对导向块 5 分别安装在上模 6 两侧，上模 6 安装在上模连接板 7 上，上模连接板 7 通过螺钉固定在丝杠 8 上，丝杠 8 安装在支架 1 上，手轮 9 安装在丝杠 8 一端，下模 10 通过下模连接板 11 安装在支架 1 上。

[0009] 工作方式：合模时顺时针转动手轮 9，通过轴承 12（见图 1）传递力，丝杠 8 将上模 6 向右侧与下模 10 匀速合并，当上模 6 和下模 10 合并时方向盘自动锁紧，左手提起手轮 9 倾转一定的角度，即模具成一定的角度，然后进行产品浇铸，浇铸完后将手轮 9 放平，开模时逆时针旋转手轮 9，丝杠 8 将上模 6 向左侧匀速拉开，即与下模 10 分开，最后将产品取出，此操作过程实现合模开模一循环，反复操作可进行下一循环。

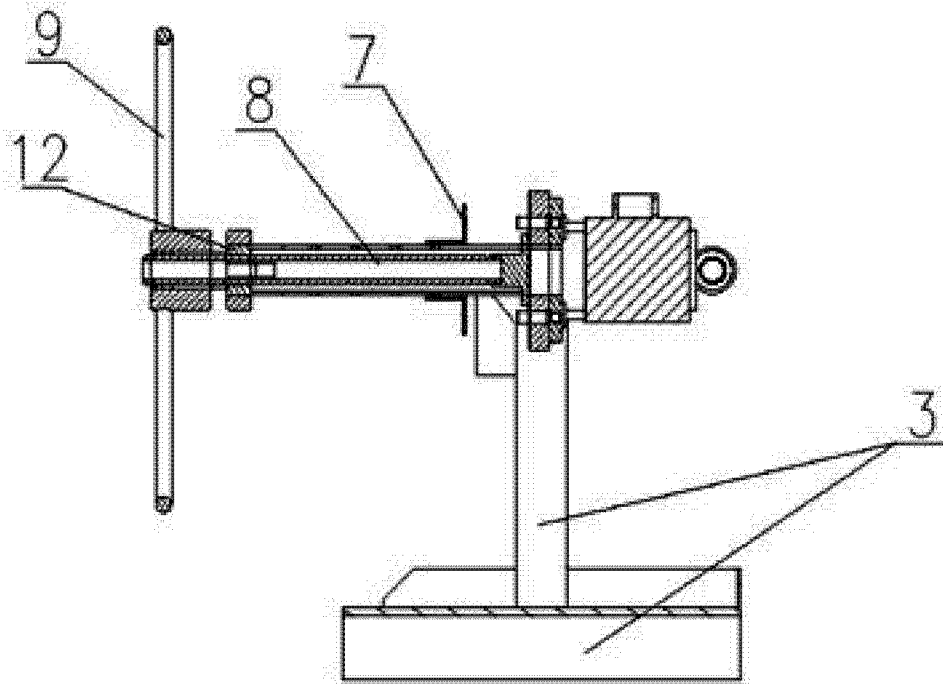


图 1

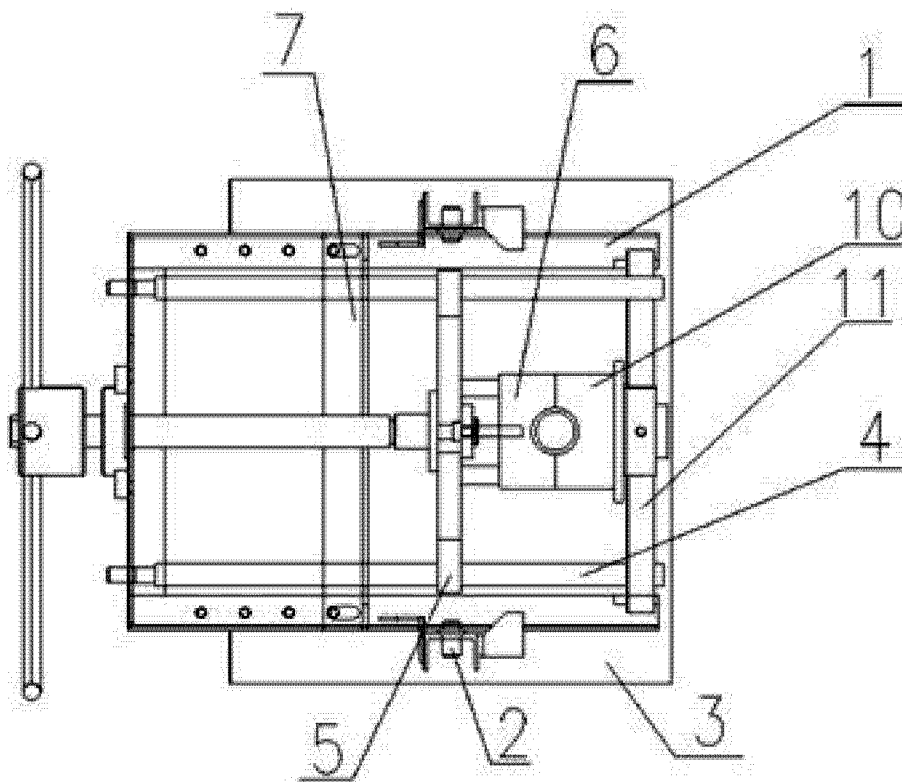


图 2