



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102000809 A

(43) 申请公布日 2011.04.06

(21) 申请号 201010537811.7

(22) 申请日 2010.11.10

(71) 申请人 苏州苏铸成套装备制造有限公司

地址 215000 江苏省苏州市苏州高新技术产业
业开发区珠江路 508-4 号

(72) 发明人 王玉南

(51) Int. Cl.

B22D 29/00 (2006.01)

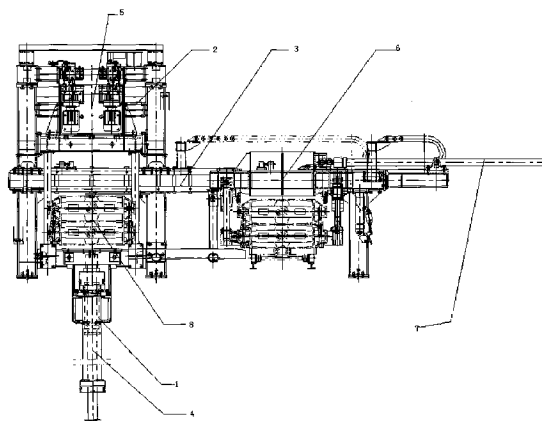
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种带砂胎输送装置插箱机

(57) 摘要

本发明提供一种带砂胎输送装置的插箱机，用于铸件的插出以及砂胎的推送，其特征在于：所述插箱机包括砂胎顶出机构、推砂胎机构、移箱机架和砂胎输送装置，其中砂胎顶出机构连接一插出缸，推砂胎机构内部设有砂胎输送通道，砂箱机架连接推砂胎机构和砂胎输送装置。本发明结构简单牢固，解决了以往插箱机插箱时冲击力非常大影响未完全冷却的铸件的质量的问题，提高了生产效率。



1. 一种带砂胎输送装置的捅箱机,用于铸件的捅出以及砂胎的推送,其特征在于:所述捅箱机包括砂胎顶出机构(1)、推砂胎机构(2)、移箱机架(3)和砂胎输送装置,其中砂胎顶出机构连接一捅出缸(4),推砂胎机构内部设有砂胎输送通道(5),移箱机架(3)连接推砂胎机构(2)和砂胎输送装置。

2. 根据权利要求1所述的一种带砂胎输送装置的捅箱机,其特征在于:所述砂胎输送装置由移箱机械手(6)和砂胎移动推送油缸(7)组成。

3. 根据权利要求1或2所述的一种带砂胎输送装置的捅箱机,其特征在于:所述输送的砂胎(8)至于砂胎顶出机构(1)的上端,上下运动于砂胎输送通道(5)内。

一种带砂胎输送装置捅箱机

技术领域

[0001] 本发明涉及铸造机械技术领域,特别涉及一种带砂胎输送装置的捅箱机。

背景技术

[0002] 在铸造造型自动线中,零件在砂箱中浇注完成后,在冷却道冷却,冷却完成后的铸件,特别是大型的铸件像发动机的缸体等由于零件比较大冷却不完全,捅箱时向下的冲击力非常大,很容易把铸件损坏,影响整条线生产的质量。

发明内容

[0003] 为了解决捅箱机捅箱时冲击力非常大影响未完全冷却的铸件的质量的问题,本发明提出以下技术方案:

[0004] 一种带砂胎输送装置的捅箱机,用于铸件的捅出以及砂胎的推送,其特征在于:所述捅箱机包括砂胎顶出机构、推砂胎机构、移箱机架和砂胎输送装置,其中砂胎顶出机构连接一捅出缸,推砂胎机构内部设有砂胎输送通道,砂箱机架连接推砂胎机构和砂胎输送装置。

[0005] 优选的,所述砂胎输送装置由移箱机械手和砂胎移动推送油缸组成。

[0006] 优选的,所述输送的砂胎至于砂胎顶出机构的上端,上下运动于砂胎输送通道内。

[0007] 本发明所带来的效果是:

[0008] 1、解决了捅箱机捅箱时冲击力非常大影响未完全冷却的铸件的质量的问题;

[0009] 2、结构简单易懂,方便工作人员操作,安全性能好,提高了工业生产的效率,降低损耗的同时提高了经济效益。

附图说明

[0010] 图1为本发明结构示意图。

[0011] 图中标号为:

[0012] 1、砂胎顶出机构 2、推砂胎机构 3、移箱机架

[0013] 4、一捅出缸 5、砂胎输送通道 6、移箱机械手

[0014] 7、砂胎移动推送油缸 8、砂胎

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本发明的较佳实施例进行详细阐述,以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0016] 如图1所示的一种带砂胎输送装置的捅箱机,用于铸件的捅出以及砂胎的推送,所述捅箱机包括砂胎顶出机构1、推砂胎机构2、移箱机架3和砂胎输送装置,其中砂胎顶出机构连接一捅出缸4,推砂胎机构内部设有砂胎输送通道5,移箱机架3连接推砂胎机构2和砂胎输送装置。砂胎输送装置由移箱机械手6和砂胎移动推送油缸7组成。输送的砂胎

8 至于砂胎顶出机构 1 的上端,上下运动于砂胎输送通道 5 内。

[0017] 以上所述,仅为本发明的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本领域的技术人员在本发明所揭露的技术范围内,可不经创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本发明的保护范围之内。因此,本发明的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

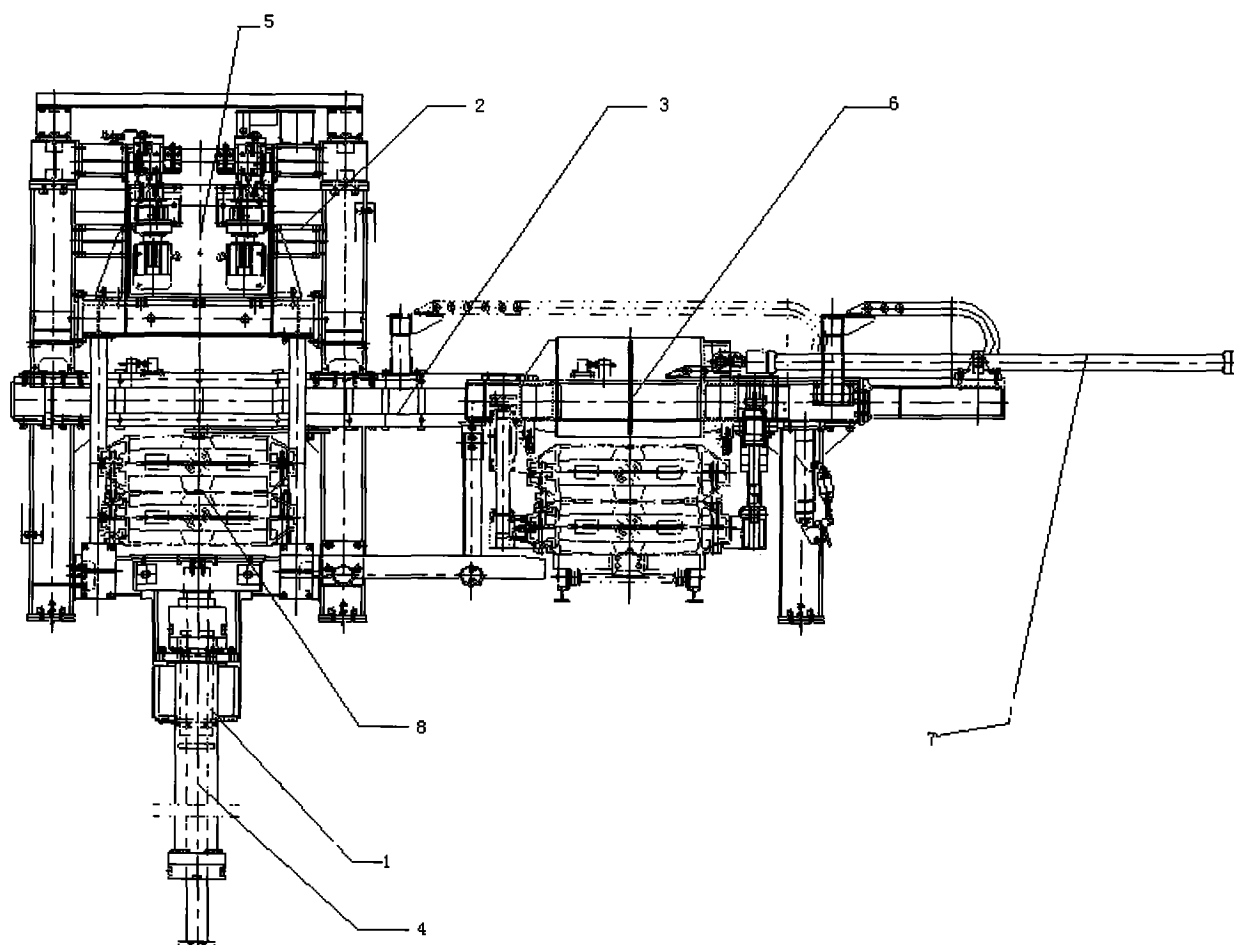


图 1