



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201693133 U

(45) 授权公告日 2011. 01. 05

(21) 申请号 201020132866. 5

(22) 申请日 2010. 03. 12

(73) 专利权人 宁国市铸丰钢球铸造有限公司

地址 242300 安徽省宁国市梅林镇梅林村

专利权人 李双根

李水根

(72) 发明人 李双根 李水根

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理

有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B22C 9/06 (2006. 01)

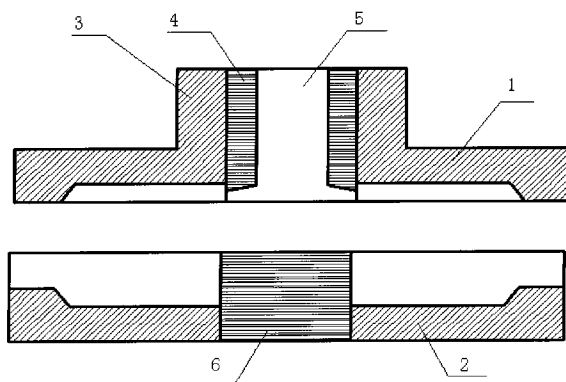
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

金属模水平分型多组合机用模具

(57) 摘要

本实用新型公开了金属模水平分型多组合机用模具,包括金属制成的上模体、下模体:上模体下端和下模体上端有相互对合的空腔,空腔为两个相互交叉的扁平梭形构成的十字形,上模体的中间部分有一圆筒,圆筒内设有上砂型冒口,上砂型冒口中间有一通孔,所述通孔与空腔相连通,下模体的空腔内对应上砂型冒口的位置设有下砂型冒口。本实用新型不需要造型砂,水玻璃,二氧化碳等铸造材料,节约成本;其工艺简单,更易于实现机械化和自动化生产;在成型过程中产生激冷工艺,使锤头内部结晶组织更加细密,均匀,使锤头的耐磨性,耐冲击力大大提高,锤头表面光滑,粗糙值小,力学性能好。



1. 金属模水平分型多组合机用模具,包括金属制成的上模体、下模体,其特征在于:上模体下端和下模体上端有相互对合的空腔,空腔为两个相互交叉的扁平梭形构成的十字形,上模体的中间部分有一圆筒,圆筒内设有上砂型冒口,上砂型冒口中间有一通孔,所述通孔与空腔相连通,下模体的空腔内对应上砂型冒口的位置设有下砂型冒口。

金属模水平分型多组合机用模具

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及金属铸造领域，具体的说是一种金属模水平分型多组合机用模具。

背景技术：

[0002] 目前国内生产的锤头，全部采用砂型铸造，在造型时需要大量砂，水玻璃，二氧化碳等材料，而且使用后不易回收，造成大量的材料浪费，也极不利于环保。在铸造过程中耗时长，劳动强度大，功效低，在产品成型过程中容易产生疏松，气孔等铸造缺陷，产品正品率低，铸造成本高，锤头外表粗糙。

发明内容：

[0003] 为解决现有技术存在的问题，特提供一种金属模水平分型多组合机用模具，通过金属模具和保温冒口相配合的结构，使锤头能一次铸造成型，并在成型过程中产生激冷工艺，使锤头内部结晶组织更加细密，均匀，使锤头的耐磨性，耐冲击力大大提高，锤头表面光滑，粗糙值小，力学性能好。

[0004] 本实用新型采用的技术方案为：

[0005] 金属模水平分型多组合机用模具，包括金属制成的上模体、下模体，其特征在于：上模体下端和下模体上端有相互对合的空腔，空腔为两个相互交叉的扁平梭形构成的十字形，上模体的中间部分有一圆筒，圆筒内设有上砂型冒口，上砂型冒口中间有一通孔，所述通孔与空腔相连通，下模体的空腔内对应上砂型冒口的位置设有下砂型冒口。

[0006] 本实用新型的优点为：

[0007] 本实用新型不需要造型砂，水玻璃，二氧化碳等铸造材料，锤头保温帽口是采用电厂的煤灰，这样即废物利用，又减少环境污染；其工艺简单，可以一型一铸，也可以一型多铸，不仅适用于手工铸造，更易于实现机械化和自动化生产，在铸造过程中省时，省力，产量高，产品正品率保证 99% 以上，几乎无废品，生产成本大大降低；使用金属模铸造，在成型过程中产生激冷工艺，使锤头内部结晶组织更加细密，均匀，使锤头的耐磨性，耐冲击力大大提高，锤头表面光滑，粗糙值小，力学性能好。

附图说明：

[0008] 图 1 为本实用新型结构示意图侧视图；

[0009] 图 2 为本实用新型结构示意图俯视图。

具体实施方式：

[0010] 金属模水平分型多组合机用模具，包括金属制成的上模体 1、下模体 2，其特征在于：上模体 1 下端和下模体 2 上端有相互对合的空腔，空腔为两个相互交叉的扁平梭形构成的十字形，上模体 1 的中间部分有一圆筒 3，圆筒 3 内设有上砂型冒口 4，上砂型冒口 4 中间

有一通孔 5,所述通孔 5 与空腔相连通,下模体 2 的空腔内对应上砂型冒口 4 的位置设有下砂型冒口 6。

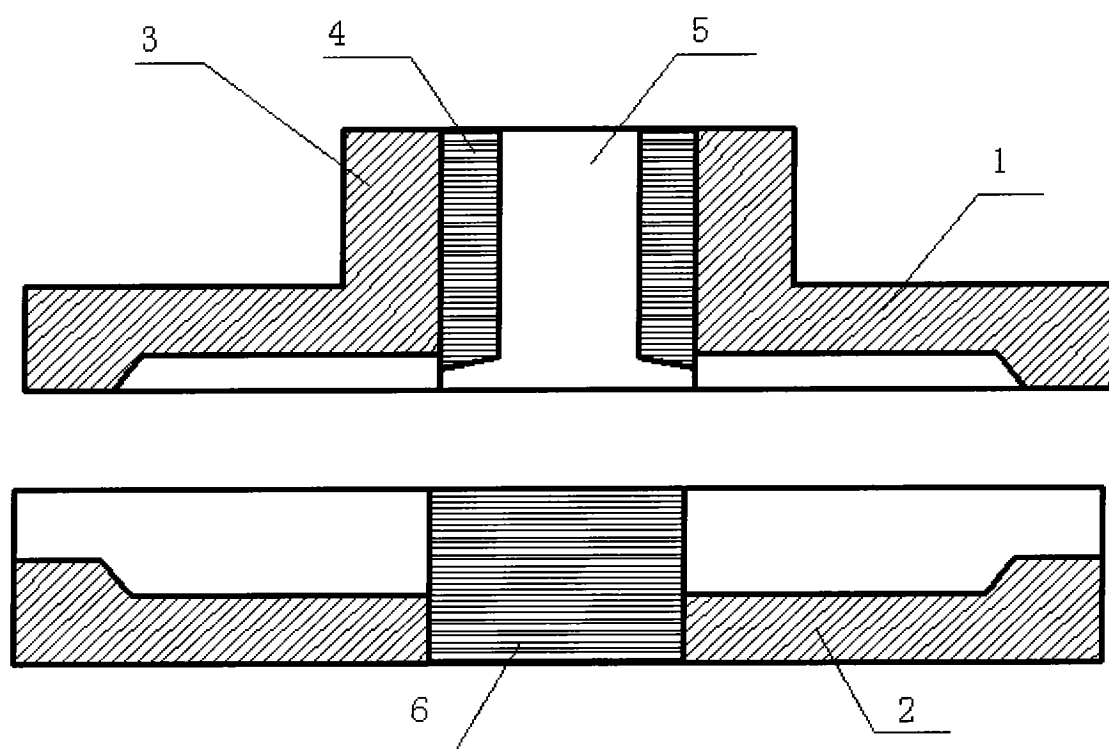


图 1

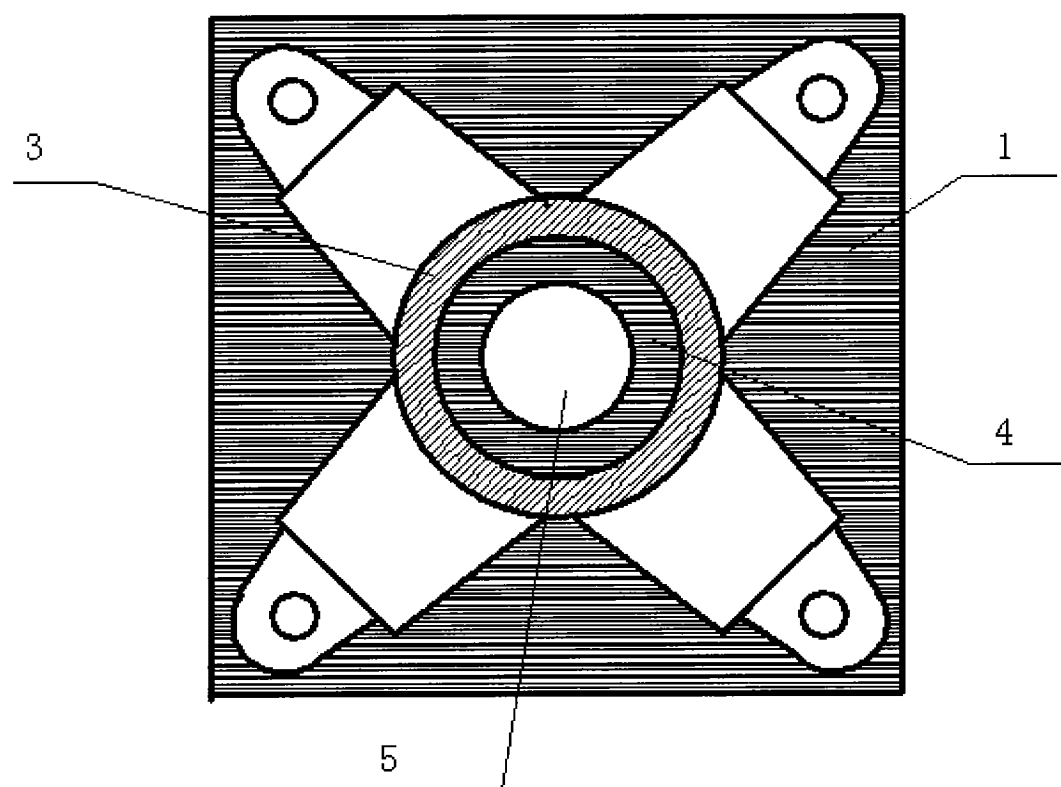


图 2