



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103551528 A

(43) 申请公布日 2014. 02. 05

(21) 申请号 201310418419. 4

(22) 申请日 2013. 09. 16

(71) 申请人 无锡市蠡湖铸业有限公司

地址 214124 江苏省无锡市新区鸿山街道工业安置区鸿翔路 32 号

(72) 发明人 陆新晓

(51) Int. Cl.

B22C 19/00 (2006. 01)

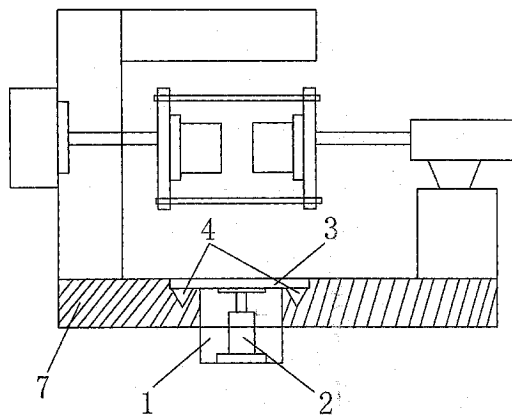
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54) 发明名称

一种一体式制芯机模具切换的方法

(57) 摘要

一种一体式制芯机模具切换的方法,由基坑、顶升油缸、模具托板、导轨、导轨轮、位移油缸、制芯机底板组成;基坑内安装顶升油缸,制芯机底板上装有导轨;模具托板下有导轨轮,导轨轮在导轨内滑动;制芯机底板上设有位移油缸;本发明采用一组简单的导轨与油缸,将模具推送至制芯机的装夹位置进行安装,省去了人工吊装模具的过程,增强了工作安全性,提高了换模具效率。



1. 一种一体式制芯机模具切换的方法,其特征是:由基坑(1)、顶升油缸(2)、模具托板(3)、导轨(4)、导轨轮(5)、位移油缸(6)、制芯机底板(7)组成;基坑(1)内安装顶升油缸(2),制芯机底板(7)上装有导轨(4);模具托板(3)下有导轨轮(5),导轨轮(5)在导轨(4)内滑动;制芯机底板(7)上设有位移油缸(6)。

2. 按照权利要求1所述的一种一体式制芯机模具切换的方法,其特征是:位移油缸(6)安装在制芯机底板(7)上,拉动模具托板(3)移动。

3. 按照权利要求1所述的一种一体式制芯机模具切换的方法,其特征是:模具托板(3)移动到顶升油缸(2)正上方,顶升油缸(2)将模具托板(3)推升至换模具位置。

一种一体式制芯机模具切换的方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种一体式制芯机模具切换的方法,应用于铝合金铸造领域,尤其是增压器压气机壳铸造领域。

背景技术

[0002] 汽车涡轮增压器是提高汽车动力性能的节能减排产品,市场需求在不断增长。其中铝合金压气机壳生产所用砂芯是由制芯机生产,制芯机在生产过程中根据产品不同经常需要换模具,目前常用的方法是使用行车吊装模具,该方法在吊装过程中危险性大而且工作效率低下。本发明提供一种方法有效的解决制芯机的换模具问题。

发明内容

[0003] 本新颖发明针对上述问题,提供一种一体式制芯机模具切换的方法。

[0004] 按照本发明的技术方案:一种一体式制芯机模具切换的方法,其特征是:由基坑、顶升油缸、模具托板、导轨、导轨轮、位移油缸、制芯机底板组成;基坑内安装顶升油缸,制芯机底板上装有导轨;模具托板下有导轨轮,导轨轮在导轨内滑动;制芯机底板上设有位移油缸。

[0005] 本发明的技术效果在于:通过模具托板、导轨、位移油缸将模具转移至制芯机,由顶升油缸将模具提升至模具装夹位置进行安装。

附图说明

[0006] 图 1、图 2、图 3 是一种一体式制芯机模具切换的方法具体实施的结构示意。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本发明的中的具体实施方式作进一步说明。

[0008] 图 1 包括基坑 (1)、顶升油缸 (2)、模具托板 (3)、导轨 (4)、制芯机底板 (7);图 2 包括位移油缸 (6);图 3 包括导轨轮 (5)。

[0009] 一种一体式制芯机模具切换的方法,其特征是:由基坑 (1)、顶升油缸 (2)、模具托板 (3)、导轨 (4)、导轨轮 (5)、位移油缸 (6)、制芯机底板 (7) 组成;基坑 (1) 内安装顶升油缸 (2),制芯机底板 (7) 上装有导轨 (4);模具托板 (3) 下有导轨轮 (5),导轨轮 (5) 在导轨 (4) 内滑动;制芯机底板 (7) 上设有位移油缸 (6)。

[0010] 本发明工作过程如下:换模具过程中,将模具放在模具托板上,位移油缸工作通过导轨将模具移动至顶升油缸上方,移动到位后顶升油缸工作将模具托板顶升至制芯机装夹位置,模具开始安装。

[0011] 本发明采用一组简单的导轨与油缸,将模具推送至制芯机的装夹位置进行安装,省去了人工吊装模具的过程,增强了工作安全性,提高了换模具效率。

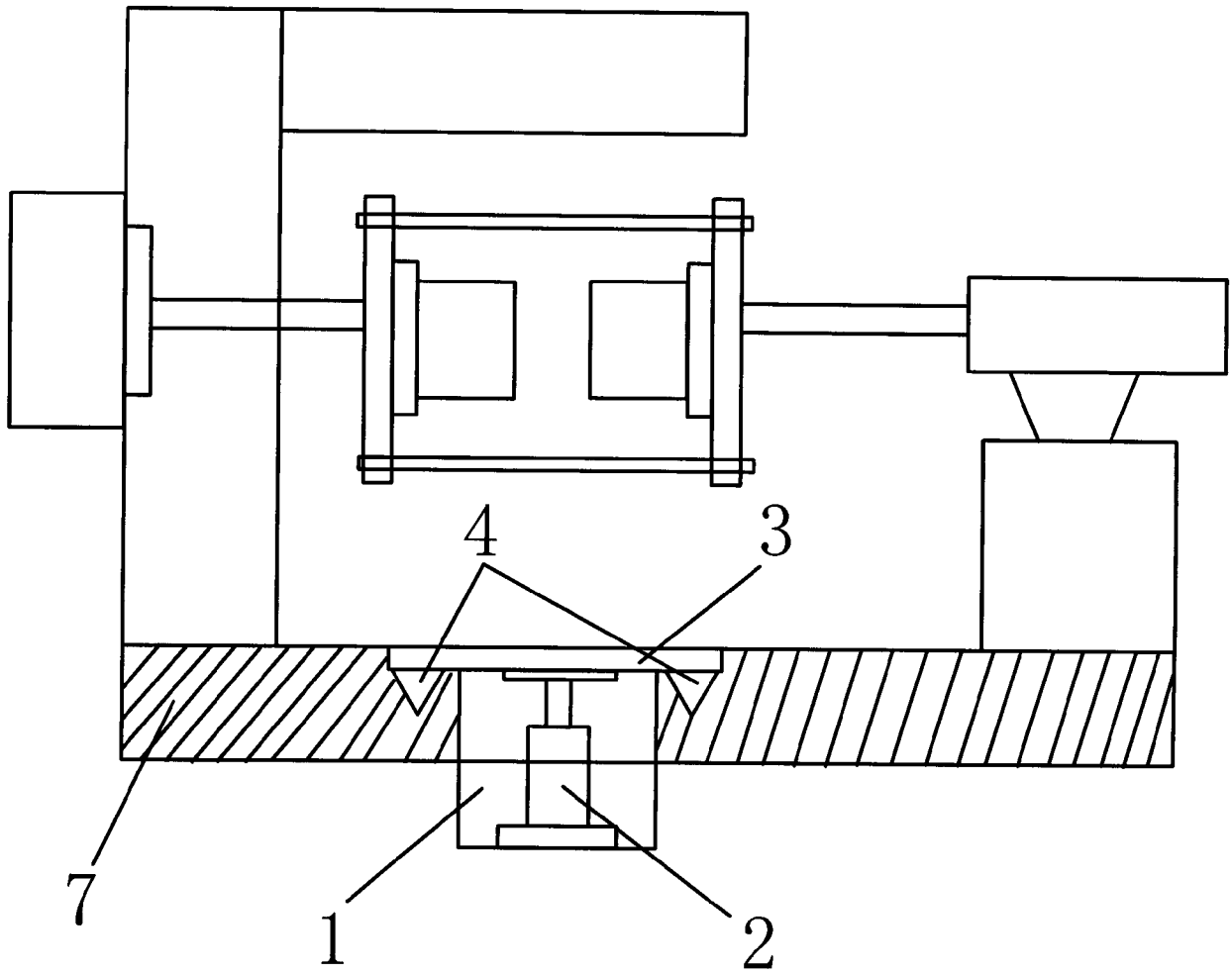


图 1

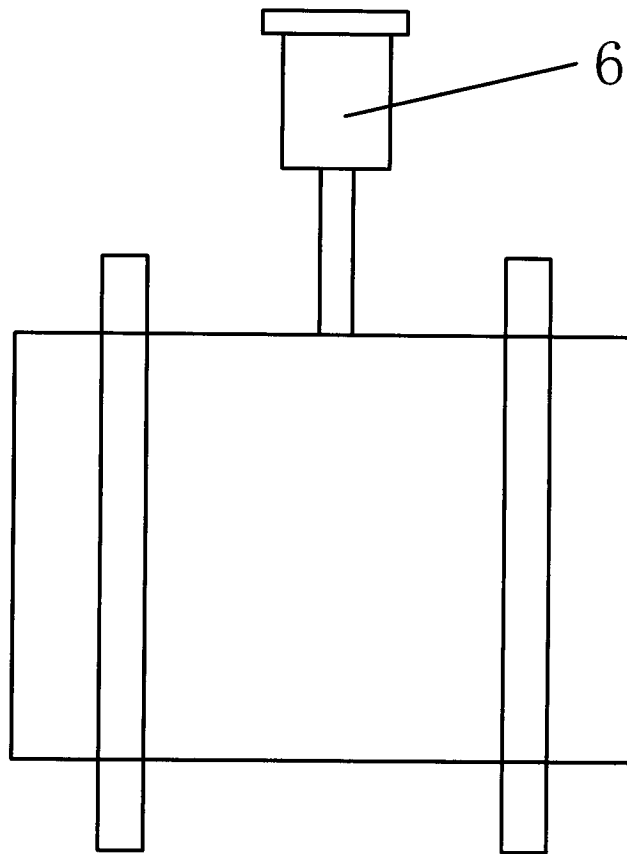


图 2

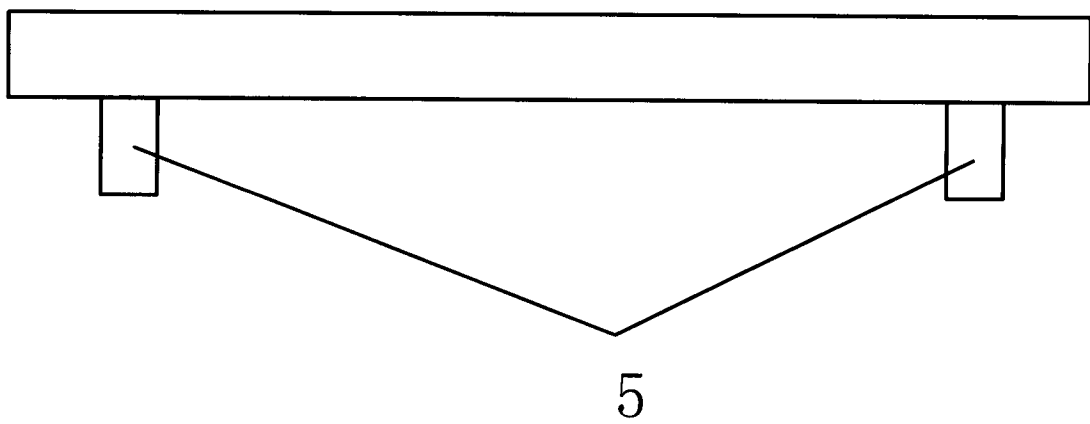


图 3