



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205393517 U

(45)授权公告日 2016.07.27

(21)申请号 201620144842.9

(22)申请日 2016.02.26

(73)专利权人 贵溪宇星铜业有限公司

地址 335400 江西省鹰潭市贵溪市工业园
区

(72)发明人 蒋祖林

(74)专利代理机构 南昌佳诚专利事务所 36117

代理人 闵蓉

(51)Int.Cl.

B22D 35/04(2006.01)

B22D 27/04(2006.01)

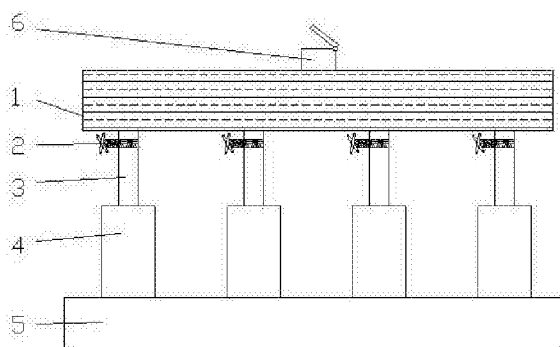
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种高效连铸装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种高效连铸装置,包括储浆室、流量电磁阀、分流管、砂模、干冰室和进浆口,所述储浆室外表面顶部的中端设有进浆口,所述储浆室外表面的底部设有分流管,所述分流管外表面的上端设有流量电磁阀,所述分流管外表面的底部连接有砂模,所述砂模外表面的底部设有干冰室。该高效连铸装置设置了四组可更换形状的砂模,不仅提高了浇铸效率,也方便了产品的多样化生产,通过流量电磁阀控制出浆速度,并在流量达到预设值时,自动关闭流量电磁阀,不仅降低了人们的劳动量,也避免了不必要的损失,实现了产品的自动化浇铸作业,使用干冰代替水对浇铸产品进行降温,可避免产品表面出现裂纹现象的发生,提高了产品的生产质量。



1.一种高效连铸装置,包括储浆室(1)、流量电磁阀(2)、分流管(3)、砂模(4)、干冰室(5)和进浆口(6),其特征在于:所述储浆室(1)外表面顶部的中端设有进浆口(6),所述储浆室(1)外表面的底部设有分流管(3),所述分流管(3)外表面的上端设有流量电磁阀(2),所述分流管(3)外表面的底部连接有砂模(4),所述砂模(4)外表面的底部设有干冰室(5)。

2.根据权利要求1所述的一种高效连铸装置,其特征在于:所述流量电磁阀(2)的数量为4个,且为单独控制。

3.根据权利要求1所述的一种高效连铸装置,其特征在于:所述砂模(4)的数量为4个,且为可更换不同形状。

4.根据权利要求1所述的一种高效连铸装置,其特征在于:所述进浆口(6)外表面的顶部设有盖板。

一种高效连铸装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械铸造技术领域,具体为一种高效连铸装置。

背景技术

[0002] 铸造是人类掌握比较早的一种金属热加工工艺,已有约六千年的历史。我国约在公元前一千七百年之公元前一千年之间已进入青铜铸件的全盛期,工艺上已达到相当高的水平。铸造是将液体金属浇铸到与零件形状相适应的铸造空腔中,待其冷却凝固后,以获得零件或毛坯的方法。但现有的连铸机一次只能连接一个铸造模具,生产效率低下,不符合现代企业的利益,且使用水对铸造产品进行冷却,很容易造成产品表面出现裂纹,影响了产品的质量,为此,我们提出一种高效连铸装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种高效连铸装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种高效连铸装置,包括储浆室、流量电磁阀、分流管、砂模、干冰室和进浆口,所述储浆室外表面顶部的中端设有进浆口,所述储浆室外表面的底部设有分流管,所述分流管外表面的上端设有流量电磁阀,所述分流管外表面的底部连接有砂模,所述砂模外表面的底部设有干冰室。

[0005] 优选的,所述流量电磁阀的数量为4个,且为单独控制。

[0006] 优选的,所述砂模的数量为4个,且为可更换不同形状。

[0007] 优选的,所述进浆口外表面的顶部设有盖板。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该高效连铸装置设置了四组可更换形状的砂模,不仅提高了浇铸效率,也方便了产品的多样化生产,通过流量电磁阀控制出浆速度,并在流量达到预设值时,自动关闭流量电磁阀,不仅降低了人们的劳动量,也避免了不必要的损失,实现了产品的自动化浇铸作业,使用干冰代替水对浇铸产品进行降温,可避免产品表面出现裂纹现象的发生,提高了产品的生产质量。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型结构示意图。

[0010] 图中:1储浆室、2流量电磁阀、3分流管、4砂模、5干冰室、6进浆口。

具体实施方式

[0011] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,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,都属于本实用新型保护的范围。

[0012] 请参阅图1,本实用新型提供一种技术方案:一种高效连铸装置,包括储浆室1、流量电磁阀2、分流管3、砂模4、干冰室5和进浆口6,所述储浆室1外表面顶部的中端设有进浆口6,所述储浆室1外表面的底部设有分流管3,所述分流管3外表面的上端设有流量电磁阀2,所述分流管3外表面的底部连接有砂模4,所述砂模4外表面的底部设有干冰室5,使用干冰代替水对浇铸产品进行降温,可避免产品表面出现裂纹现象的发生,提高了产品的生产质量,流量电磁阀2的数量为4个,且为单独控制,砂模4的数量为4个,且为可更换不同形状,不仅提高了浇铸效率,也方便了产品的多样化生产,进浆口6外表面的顶部设有盖板,通过流量电磁阀2控制出浆速度,并在流量达到预设值时,自动关闭流量电磁阀2,不仅降低了人们的劳动量,也避免了不必要的损失,实现了产品的自动化浇铸作业。

[0013] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

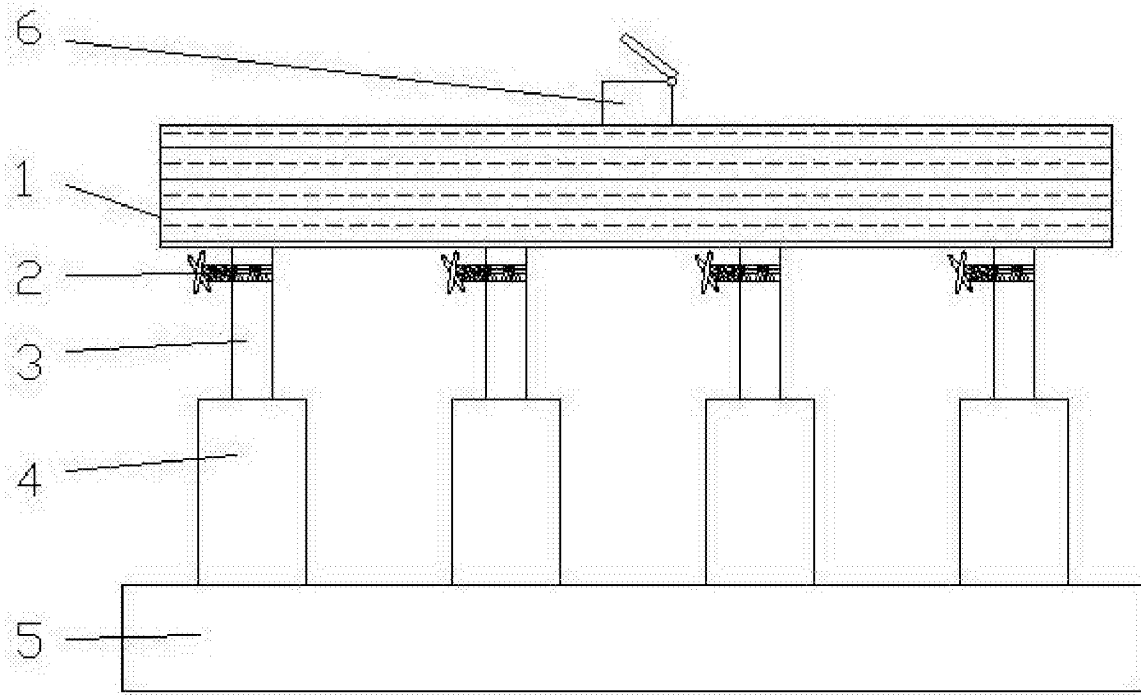


图1