



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202427900 U

(45) 授权公告日 2012. 09. 12

(21) 申请号 201220042137. X

(22) 申请日 2012. 01. 21

(73) 专利权人 刘之增

地址 272500 山东省汶上县中都大街北段
1518 号

(72) 发明人 刘家峰 刘之增

(51) Int. Cl.

B22C 9/22(2006. 01)

B22C 9/02(2006. 01)

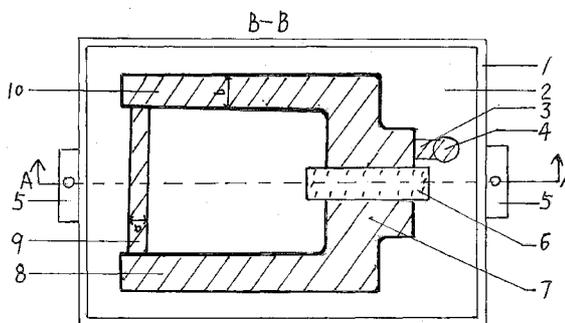
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头

(57) 摘要

一种铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头，用铸钢型水玻璃 C02 硬化砂造型；拉筋设在收割机万向接头 U 形的右侧和左侧上部连接，拉筋在收割机 U 形万向接头冷凝前先冷凝使其具有支撑力又不能被应力拉断起到防止铸件变形的作用，设计的拉筋厚度是铸件厚的 $a/b = c/d = 50\%$ ；熔炼好的 ZG310-570 钢水冲入直浇道进入内浇道后充满铸钢设有拉筋的收割机万向接头型腔。铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头，解决了 U 形右侧与左侧间距离尺寸因铸造变形不合格的问题，简少了生产工序，降低了生产成本。



1. 一种铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头, 由下砂型、铸钢型水玻璃 CO₂ 硬化砂、内浇道、直浇道、箱外定位、轴孔铸钢型水玻璃 CO₂ 硬化砂砂芯、铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头、U 形右侧、拉筋、U 形左侧、上砂型组成, 其特征是: 用铸钢型水玻璃 CO₂ 硬化砂造型; 在下砂型设有铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头下半模、内浇道、轴孔用铸钢型水玻璃 CO₂ 硬化砂砂芯安在相应的芯头座上、拉筋设在 U 形的右侧和左侧上部连接; 在上砂型设有铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头上半模、直浇道; 上砂型与下砂型以箱外定位销定位合型; 熔炼好的 ZG310-570 钢水冲入直浇道内浇道后充满铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头型腔。

2. 根据权利要求 1 所述的铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头, 其特征是: 拉筋厚度占 U 形左侧和右侧上部厚度的 $a/b = c/d = 10/20 = 20/40 = 50\%$ 。

铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铸造铸钢产品,尤其是铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头。

背景技术

[0002] 目前铸造铸钢收割机 U 形万向接头,在 U 形两侧间距离尺寸因铸造变形超差,通过复杂的整形才能达到尺寸合格,给生产造成麻烦和增加成本。

发明内容

[0003] 本实用新型提供一种铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头,拉筋是为防止铸造变形而设计的,克服了万向接头 U 形两侧间距离因变形超差问题。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:由下砂箱、铸钢型水玻璃 C02 硬化砂、内浇道、直浇道、箱外定位、轴孔铸钢型水玻璃 C02 硬化砂砂芯、铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头、U 形右侧、拉筋、U 形左侧、上砂型组成。用铸钢型水玻璃 C02 硬化砂造型;在下砂型设有铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头下半模、内浇道、轴孔铸钢型水玻璃 C02 硬化砂砂芯安在芯头座上、拉筋设在 U 形的右侧和左侧上部连接;在上砂型设有铸钢设有拉筋的收割机万向接头上半模、直浇道;上砂型与下砂型以箱外定位销定位合型;熔炼好的 ZG310-570 钢水冲入直浇道内浇道后充满设有拉筋的收割机 U 形万向接头型腔。

[0005] 拉筋厚度占 U 形左侧和右侧上部厚度的 $\alpha/b = c/d = 10/20 = 20/40 = 50\%$ 。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0007] 附图是铸钢设有拉筋的 4y B-2 型小麦收割机 U 形万向接头的结构图。

[0008] 图 1 是图 2 的 B-B 剖面图。

[0009] 图 2 是图 1 的 A-A 剖面图。

[0010] 图中 1、下砂型,2、铸钢型水玻璃 C02 硬化砂,3、内浇道,4 直浇道,5、箱外定位,6、轴孔铸钢型水玻璃 C02 硬化砂砂芯,7、铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头,8、U 形右侧,9、拉筋,10、U 形左侧,11、上砂型。

具体实施方式

[0011] 在附图 1、2 中,用 ZGS96-42Q-30 砂的铸钢型水玻璃 C02 硬化砂 2 造型,在下砂型 1 上设有铸钢设有拉筋 9 的收割机 U 形万向接头 7 的下半模、内浇道 3,轴孔 ZG96-42Q-30 砂的铸钢型水玻璃 C02 硬化砂砂芯 6 安在相应的芯头座上,拉筋 9 的 $\alpha = 10$ 毫米 $c = 20$ 毫米设在 U 形接头 7 连接左侧 10 和右侧 8 的上部 $b = 20$ 毫米 $d = 40$ 毫米,使拉筋 9 在铸钢设有拉筋的收割机 U 形万向接头 7 冷凝前先冷凝具有支撑力又不被应力拉断起到防止铸造变形的作用;在上砂型 11 设有铸钢设有拉筋 9 的收割机 U 形万向接头 7 上半模、直浇道 4;上砂型 11 与下砂型 1 以箱外定位销 5 定位合型;熔炼好的 ZG310-570 钢水冲入直浇道 4 再

进入内浇道 3 后充满铸钢设有拉筋的收割机万向接头 7 型腔。为了防止变形,铸钢设有拉筋 9 的收割机 U 形万向接头 7 在热处理后才能去掉拉筋 9。

[0012] 拉筋厚度是占 U 形接头上部厚度的 $a/b = c/d = 10/20 = 20/40 = 50\%$ 。

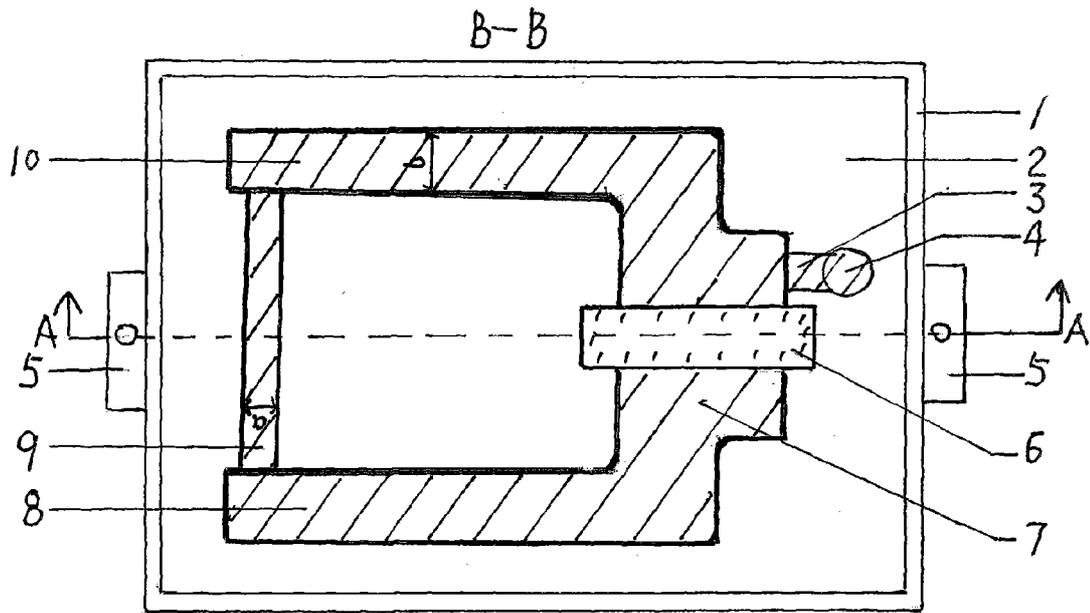


图 1

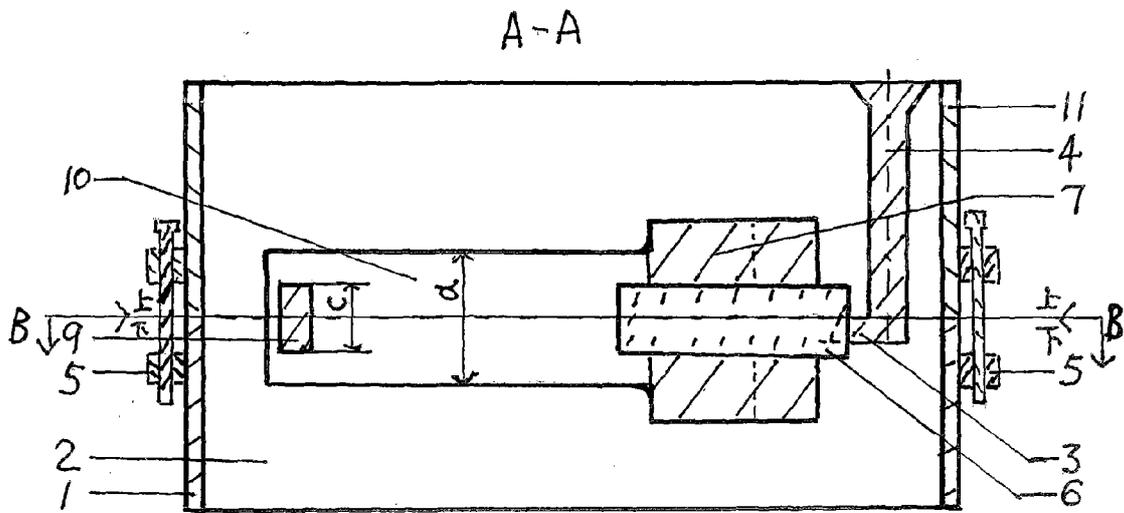


图 2