



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105234355 A

(43) 申请公布日 2016. 01. 13

(21) 申请号 201510665808. 6

(22) 申请日 2015. 10. 09

(71) 申请人 无锡蠡湖增压技术股份有限公司

地址 214124 江苏省无锡市滨湖区滨湖技术
开发区华谊路 2 号

(72) 发明人 邵宏 陆新晓

(51) Int. Cl.

B22C 19/00(2006. 01)

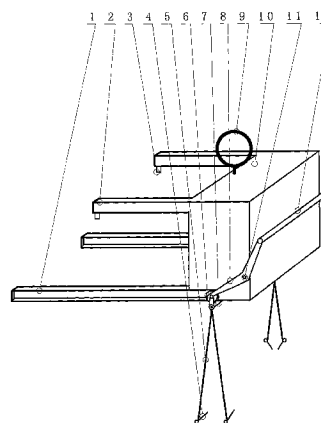
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种制芯机用模具快速切换器

(57) 摘要

一种制芯机用模具快速切换器,其特征是,包括快速切换器本体的前侧设置有卡脚,卡脚的前端下方设置有定位柱,本体上设置有吊环,本体的下部前侧设置有槽轨,槽轨中设置有滑轮,滑轮下设置有滑杆,滑杆的两端中设置有吊缆,吊缆的下端设置有插杆,本体的两侧设置有定位销,定位销上设置有定位钩,定位钩的后端设置有定位控制杆。采用的卡脚卡置与制芯机压嘴气缸的两侧,用定位柱与压嘴气缸两侧的定位孔定位,满足吊装速切时快速切换器的定位要求,使切换操作可能性成立,安全性可靠、方便性可行;采用设置于槽轨中滑轮对滑杆两侧的吊缆进行滑动,满足切换器平移模具达到快速切换的目的。



1. 一种制芯机用模具快速切换器,其特征是,包括快速切换器本体(10)的前侧设置有卡脚(2),卡脚(2)的前端下方设置有定位柱(3),本体(10)上设置有吊环(9),本体(10)的下部前侧设置有槽轨(1),槽轨(1)中设置有滑轮(6),滑轮(6)下设置有滑杆(7),滑杆(7)的两端中设置有吊缆(5),吊缆(5)的下端设置有插杆(4),本体(10)的两侧设置有定位销(11),定位销(11)上设置有定位钩(8),定位钩(8)的后端设置有定位控制杆(12)。

2. 根据权利要求1所述一种制芯机用模具快速切换器,其特征是,

所述卡脚(2)设置有两只;

所述定位柱(3)设置有两只;

所述槽轨(1)设置有两根;

所述滑轮(6)设置于槽轨(1)中;

所述滑杆(7)的两端与滑轮(6)的轴心连接;

所述吊缆(5)的上端与滑杆(7)的两端连接;

所述吊缆(5)设置有四根。

一种制芯机用模具快速切换器

技术领域

[0001] 本申请涉及铸造装备领域,具体地说是一种制芯机用模具快速切换器。

背景技术

[0002] 在铸造领域,制芯机是铸造铝合金铸件最常用的设备,可切换模具的工作是件看似简单,但实际的操作工序较复杂,又存在安全隐患,使用“制芯机模具切换车”因路面不平、转弯不方便受到限制,目前只能用行车吊起模具后用人力强行推拉、斜向吊装等不规范操作来进行作业,切换大模具时只能把上下模具分开吊装,既不安全又难作业,且伤模具、伤设备。

发明内容

[0003] 本申请针对以上问题,提供一种制芯机用模具快速切换器,使用安全、效率高。

[0004] 按照本申请的技术方案:一种制芯机用模具快速切换器,其特征是,包括快速切换器本体 10 的前侧设置有卡脚 2,卡脚 2 的前端下方设置有定位柱 3,本体 10 上设置有吊环 9,本体 10 的下部前侧设置有槽轨 1,槽轨 1 中设置有滑轮 6,滑轮 6 下设置有滑杆 7,滑杆 7 的两端中设置有吊缆 5,吊缆 5 的下端设置有插杆 4,本体 10 的两侧设置有定位销 11,定位销 11 上设置有定位钩 8,定位钩 8 的后端设置有定位控制杆 12。

[0005] 所述卡脚 2 设置有两只。

[0006] 所述定位柱 3 设置有两只。

[0007] 所述槽轨 1 设置有两根。

[0008] 所述滑轮 6 设置于槽轨 1 中。

[0009] 所述滑杆 7 的两端与滑轮 6 的轴心连接。

[0010] 所述吊缆 5 的上端与滑杆 7 的两端连接。

[0011] 所述吊缆 5 设置有四根。

[0012] 所述插杆 10 设置有四根。

[0013] 本申请的技术效果在于:采用的卡脚 2 卡置与制芯机压嘴气缸的两侧,用定位柱 3 与压嘴气缸两侧的定位孔定位,满足吊装速切时快速切换器的定位要求,使切换操作可能性成立,安全性可靠、方便性可行;采用设置于本体 10 两侧的定位钩 8,对滑轮 6 的轴心进行定位,防止滑轮 6 在吊装过程中位移;采用设置于槽轨 1 中滑轮 6 对滑杆 7 两侧的吊缆 5 进行滑动,满足切换器平移模具达到快速切换的目的,使模具切换平稳、方便,更安全。

附图说明

[0014] 图 1 是本申请的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本申请中的具体实施方式作进一步说明。

[0016] 图 1 中,包括槽轨 1、卡脚 2、定位柱 3、插杆 4、吊缆 5、滑轮 6、滑杆 7、定位钩 8、吊环 9、本体 10、定位销 11、定位控制杆 12 等。

[0017] 图 1 所示,本申请是一种重力浇铸机用金属模快速切换器。

[0018] 一种制芯机用模具快速切换器,包括快速切换器本体 10、槽轨 1、卡脚 2、定位柱 3、插杆 4、吊缆 5、滑轮 6、滑杆 7、定位钩 8、吊环 9、定位销 11、定位控制杆 12 ;卡脚 2 设置于本体 10 的前侧,定位柱 3 设置于卡脚 2 前端的下方 ;吊环 9 设置于本体 10 上 ;槽轨 1 设置于本体 10 下部的的前侧,滑轮 6 设置于槽轨 1 中,滑杆 7 设置于滑轮 6 下方,滑杆 7 的两端与滑轮 6 的轴心连接 ;

[0019] 吊缆 5 的上端与滑杆 7 的两端连接,插杆 10 与吊缆 5 的下端连接,定位销 11 设置于本体 10 的两侧,定位钩 8 设置于定位销 11 上,定位控制杆 12 两端与定位钩 8 的后端连接。

[0020] 所述卡脚 2 设置有两只。

[0021] 所述定位柱 3 设置有两只。

[0022] 所述槽轨 1 设置有两根。

[0023] 所述滑轮 6 设置于槽轨 1 中。

[0024] 所述吊缆 5 设置有四根。

[0025] 所述插杆 10 设置有四根。

[0026] 本申请采用的卡脚 2 卡置与制芯机压嘴气缸的两侧,用定位柱 3 与压嘴气缸两侧的定位孔定位,满足吊装速切时快速切换器的定位要求,使切换操作可能性成立,安全性可靠、方便性可行 ;采用设置于本体 10 两侧的定位钩 8,对滑轮 6 的轴心进行定位,防止滑轮 6 在吊装过程中位移 ;采用设置于槽轨 1 中滑轮 6 对滑杆 7 两侧的吊缆 5 进行滑动,满足切换器平移模具达到快速切换的目的,使模具切换平稳、方便,更安全。

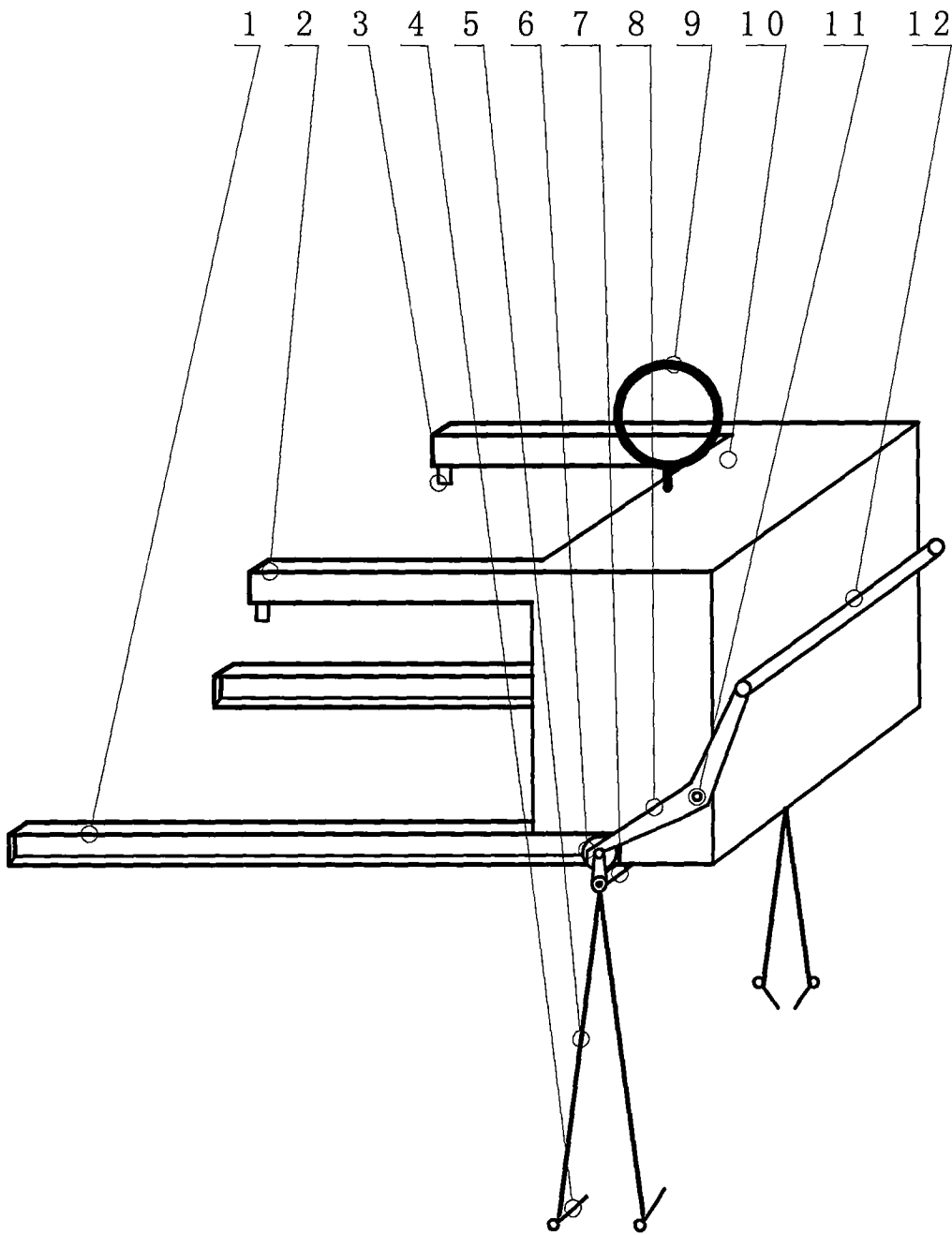


图 1