



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202490913 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201220051207. 8

(22) 申请日 2012. 02. 17

(73) 专利权人 安徽华通铸业有限公司

地址 238251 安徽省马鞍山市和县乌江工业  
园

(72) 发明人 王海波

(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 方峥

(51) Int. Cl.

B22C 7/02(2006. 01)

F16K 3/00(2006. 01)

F16K 3/12(2006. 01)

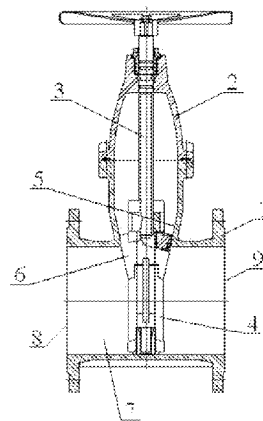
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

用于铸造软密封闸阀的消失模

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种用于铸造软密封闸阀的消失模,包括有通过挤塑成型的阀体、阀盖、阀杆和闸板消失模塑件,阀体塑件上口的底部设有锥面,闸板塑件的上端设有楔形块,楔形块与阀体塑件上口底部的锥面上下移动,且楔形块的上端直径大于阀体塑件上口底部的口径。本实用新型结构合理,提高了铸造后闸阀的密封性能,降低了闸阀阀体和闸板的磨损度,从而提高了闸阀的性能。



1. 一种用于铸造软密封闸阀的消失模,其特征在于:包括有通过挤塑成型的阀体、阀盖、阀杆和闸板塑件,所述阀体塑件上口的底部设有锥面,所述闸板塑件的上端设有楔形块,所述的楔形块与阀体塑件上口底部的锥面上下移动,且楔形块的上端直径大于阀体塑件上口底部的口径。

2. 根据权利要求1所述的用于铸造软密封闸阀的消失模,其特征在于:所述阀体塑件内设有流道,且阀体塑件的两端分别设有进、出口。

## 用于铸造软密封闸阀的消失模

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及消失模领域，具体涉及一种用于铸造软密封闸阀的消失模。

### 背景技术

[0002] 闸阀的启闭件是闸板，闸板的运动方向与流体方向相垂直，闸阀只能作全开和全关，不能作调节和节流。

[0003] 消失模铸造(又称实型铸造)是将与铸件尺寸形状相似的石蜡或泡沫模型粘结组合成模型簇，刷涂耐火涂料并烘干后，埋在干石英砂中振动造型，在负压下浇注，使模型气化，液体金属占据模型位置，凝固冷却后形成铸件的新型铸造方法。

[0004] 通过现有消失模铸造的闸阀的闸板在工作过程中，与阀体之间频繁的摩擦，导致闸板的外表面和阀体的内表面产生不同程度的磨损，会降低密封性能，从而降低了闸阀的性能。

### 实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是提供一种用于铸造软密封闸阀的消失模，提高铸造后闸阀的密封性能，降低闸阀阀体和闸板的磨损度。

[0006] 本实用新型的技术方案如下：

[0007] 一种用于铸造软密封闸阀的消失模，其特征在于：包括有通过挤塑成型的阀体、阀盖、阀杆和闸板塑件，所述阀体塑件上口的底部设有锥面，所述闸板塑件的上端设有楔形块，所述的楔形块与阀体塑件上口底部的锥面上下移动，且楔形块的上端直径大于阀体塑件上口底部的口径。

[0008] 所述的用于铸造软密封闸阀的消失模，其特征在于：所述阀体塑件内设有流道，且阀体塑件的两端分别设有进、出口。

[0009] 本实用新型的有益效果：

[0010] 本实用新型结构合理，提高了铸造后闸阀的密封性能，降低了闸阀阀体和闸板的磨损度，从而提高了闸阀的性能。

### 附图说明

[0011] 图1为本实用新型结构示意图。

### 具体实施方式

[0012] 参见图1，一种用于铸造软密封闸阀的消失模，包括有通过挤塑成型的阀体、阀盖、阀杆和闸板塑件1、2、3、4，阀体塑件1上口的底部设有锥面5，闸板塑件4的上端设有楔形块6，楔形块6与阀体塑件1上口底部的锥面5上下移动，且楔形块6的上端直径大于阀体塑件1上口底部的口径。

[0013] 阀体塑件1内设有流道7，且阀体塑件1的两端分别设有进、出口8、9。

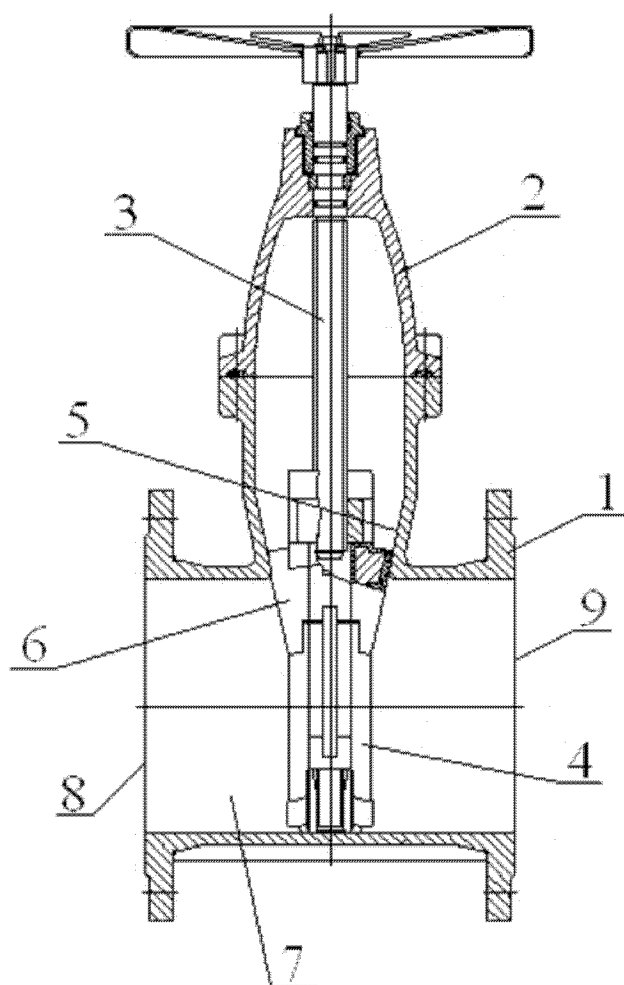


图 1