



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848506 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 01

(21) 申请号 201020596282. 3

(22) 申请日 2010. 11. 08

(73) 专利权人 江铃汽车股份有限公司

地址 330001 江西省南昌市迎宾北大道 509 号

(72) 发明人 徐万里 万修根 王瑞平 熊贵根
熊秋宝 温典行

(74) 专利代理机构 南昌佳诚专利事务所 36117
代理人 张建新

(51) Int. Cl.

B22C 15/30 (2006. 01)

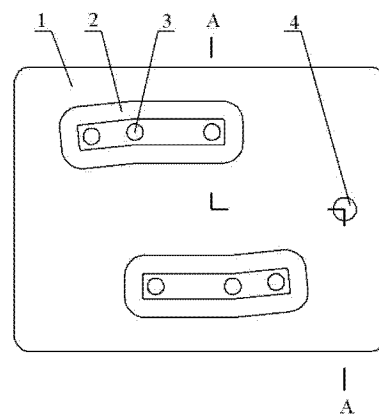
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种震压式造型机压板

(57) 摘要

本实用新型涉及铸造造型技术领域, 尤其涉及一种震压式造型机压板。一种震压式造型机压板, 包括板身(1), 其中, 板身(1) 上与排气孔对应的位置开设有排气预留孔(3), 板身(1) 上与浇注孔对应的位置开设有浇注预留孔(4), 板身(1) 上环绕排气预留孔(3) 加工有凹槽(2)。本实用新型采用在压板上环绕一个或多个排气孔, 开凹形槽, 使之在震压砂箱时能够在顶面形成凸块砂坝, 可以防止浇注时外溢铁水流入排气孔, 从而有效防止了铸件由此而引发的气孔、冷隔和铁豆等缺陷; 在压板排气针相应位置上开排气孔预留孔和浇注预留孔, 省去了人工扎通气孔浇注孔的麻烦, 降低了劳动强度。



1. 一种震压式造型机压板,包括板身(1),其特征在于:板身(1)上与排气孔对应的位置开设有排气预留孔(3),板身(1)上与浇注孔对应的位置开设有浇注预留孔(4),板身(1)上环绕排气预留孔(3)加工有凹槽(2)。

一种震压式造型机压板

[0001] 技术领域

[0002] 本实用新型涉及铸造造型技术领域,尤其涉及一种震压式造型机压板。

背景技术

[0003] 震压式造型机因投资少、操作简单,在我国铸造行业应用较为普遍。传统的震压式造型机压板,为一块完整的平板,在进行震压的时候,会将砂箱表面也压成一个平面,而往往这个表面同时存在着浇注口和排气孔,这使得在浇注铁水时,铁水若发生外溢,就会很容易外溢进入排气孔中,造成铸件气孔、冷隔和铁豆等缺陷。而且,为了防止在震压时压板将气针压弯,往往气针并不能将排气孔和浇注孔完整的扎通,需要后期人工扎通排气孔和浇注孔,自动化程度不够高,增加了劳动强度。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是针对上面所述问题,提供一种震压式造型机压板,能够有效防止铁水溢入排气孔,并能省去人工扎通排气孔。

[0005] 本实用新型是通过以下技术方案予以实现的。

[0006] 一种震压式造型机压板,包括板身,其中,板身上与排气孔对应的位置开设有排气预留孔,板身上与浇注孔对应的位置开设有浇注预留孔,板身上环绕排气预留孔加工有凹槽。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型采用在压板上环绕一个或多个排气孔,开凹形槽,使之在震压砂箱时能够在顶面形成凸块砂坝,可以防止浇注时外溢铁水流入排气孔,从而有效防止了铸件由此而引发的气孔、冷隔和铁豆等缺陷;在压板排气针相应位置上开排气孔预留孔和浇注预留孔,省去了人工扎通气孔浇注孔的麻烦,降低了劳动强度。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型结构示意图。

[0009] 图2为本实用新型A-A剖面示意图。

[0010] 图中,板身1、凹槽2、排气预留孔3、浇注预留孔4。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图进一步说明本实用新型一种震压式造型机压板的结构和使用方式。

[0012] 如图1所示,一种震压式造型机压板,包括板身1,其中,板身1上与排气孔对应的位置开设有排气预留孔3,板身1上与浇注孔对应的位置开设有浇注预留孔4,板身1上环绕排气预留孔3加工有凹槽2。

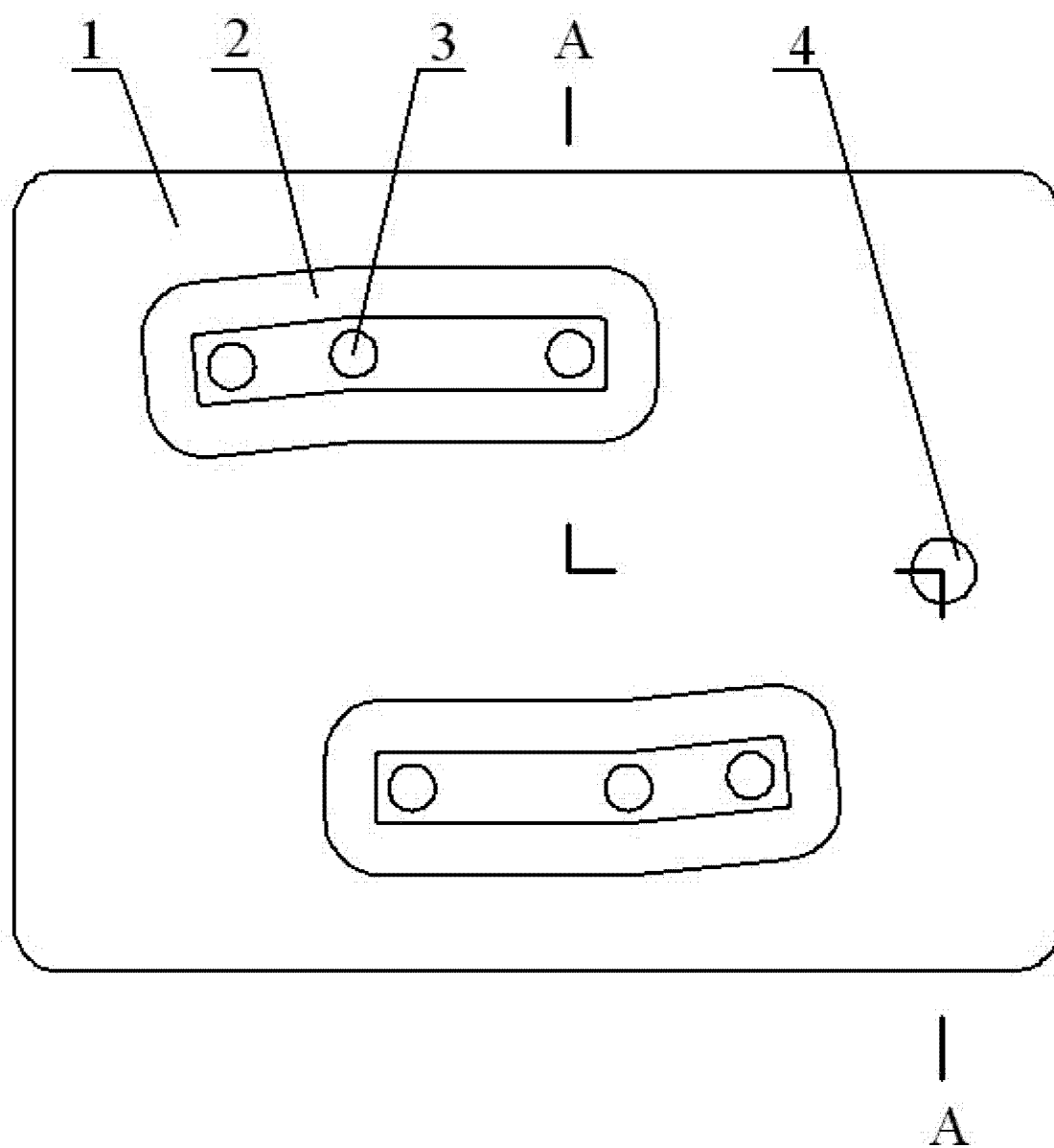


图 1

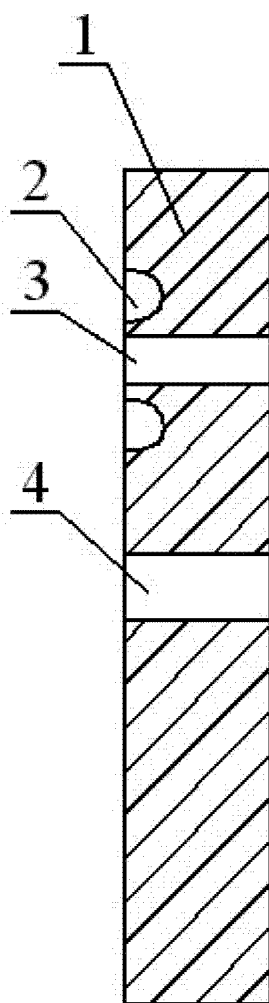


图 2