



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202741689 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 20

(21) 申请号 201220451895. 7

(22) 申请日 2012. 09. 06

(73) 专利权人 戴辉

地址 241300 安徽省芜湖市南陵县许镇镇工
业集中区

(72) 发明人 戴辉

(51) Int. Cl.

B22C 15/08 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

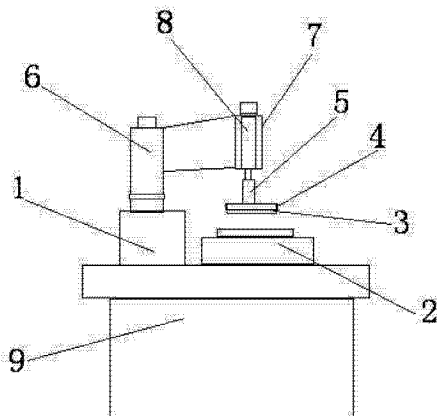
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种钢球翻砂模的造型机

(57) 摘要

本实用新型提供了一种钢球翻砂模的造型机,包括机身部分、设置机身部分前部的制模操作台以及连接在机身部分的压模板,压模板设置在一连接块中,连接块的上部连接连接杆,机身部分设有摆臂,摆臂的前端设有固定套筒,固定套筒中设有顶压缸,顶压缸的输出端与连接杆顶端连接。由于采用顶压缸驱动压模板压实型砂,既提高了生产效率又保证了翻砂模的质量;同时,顶压缸设置在摆臂的固定套筒中,使用时可 180° 转向,以适应多工位的操作。



1. 一种钢球翻砂模的造型机,包括机身部分、设置在机身部分前部的制模操作台、以及连接机身部分的压模板,其特征在于:所述的压模板设置在一连接块中,所述的连接块的上部连接连接杆,所述的机身部分上设有摆臂,所述的摆臂的前端设有固定套筒,所述的固定套筒中设有顶压缸,所述的顶压缸的输出端与连接杆顶端连接。

2. 根据权利要求1所述的钢球翻砂模的造型机,其特征在于:所述的顶压缸为气缸或液压缸任意一种。

3. 根据权利要求1所述的钢球翻砂模的造型机,其特征在于:所述的机身部分和制模操作台设置在底座上。

一种钢球翻砂模的造型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种翻砂模的造型机,尤其是涉及一种钢球翻砂模的造型机。

背景技术

[0002] 翻砂模是将型砂原料通过造型设备进行压实制作而成,要求型砂各部分均置,才能保证铸造产品的质量;若是在钢球翻砂模制作中型砂实不压,则会造成整副模具不能使用,现有的设备压紧度不够高,大多采用手工敲打压实,费力又低效。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种压紧度高的钢球翻砂模的造型机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种钢球翻砂模的造型机,包括机身部分、设置在机身部分前部的制模操作台以及连接机身部分的压模板,其特征在于:所述的压模板设置在一连接块中,所述的连接块的上部连接连接杆,所述的机身部分上设有摆臂,所述的摆臂的前端设有固定套筒,所述的固定套筒中设有顶压缸,所述的顶压缸的输出端与连接杆顶端连接。

[0005] 具体的,所述的顶压缸为气缸或液压缸任意一种。

[0006] 具体的,所述的机身部分和制模操作台设置在底座上。

[0007] 本实用新型的有益效果:由于采用顶压缸驱动压模板压实型砂,既提高了生产效率又保证了翻砂模的质量;同时,顶压缸设置在摆臂的固定套筒中,使用时可 180° 转向,以适应多工位的操作。

[0008] 以下将结合附图和实施例,对本实用新型进行较为详细的说明。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的构造示意图。

[0010] 图中:1. 机身部分、2. 制模操作台、3. 压模板、4. 连接块、5. 连接杆、6. 摆臂、7. 固定套筒、8. 顶压缸、9. 底座。

具体实施方式

[0011] 实施例,如图 1 所示,一种钢球翻砂模的造型机,包括机身部分 1、设置在机身部分 1 前部的制模操作台 2、以及连接机身部分 1 的压模板 3,其特征在于:所述的压模板 3 设置在一连接块 4 中,所述的连接块 4 的上部连接连接杆 5,所述的机身部分 1 上设有摆臂 6,所述的摆臂 6 的前端设有固定套筒 7,所述的固定套筒 7 中设有顶压缸 8,所述的顶压缸 8 的输出端与连接杆 5 顶端连接。

[0012] 具体的,所述的顶压缸 8 为气缸或液压缸任意一种。

[0013] 具体的,所述的机身部分 1 和制模操作台 2 设置在底座 9 上。

[0014] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,凡依本实用新型权利要求范围所做的均

等变化,皆应属本实用新型权利要求的涵盖范围。

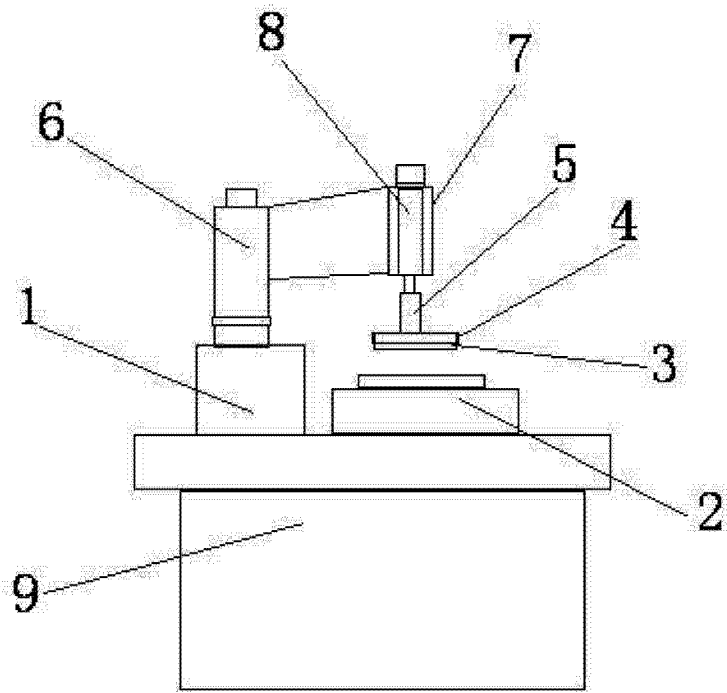


图 1