



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203459633 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 05

(21) 申请号 201320533200. 4

(22) 申请日 2013. 08. 30

(73) 专利权人 江苏凌特精密机械有限公司

地址 214200 江苏省无锡市宜兴市经济开发区杏里路

(72) 发明人 陆寅鹏 张国锋 杨光辉

(74) 专利代理机构 南京天华专利代理有限责任公司 32218

代理人 徐冬涛

(51) Int. Cl.

B22C 9/22 (2006. 01)

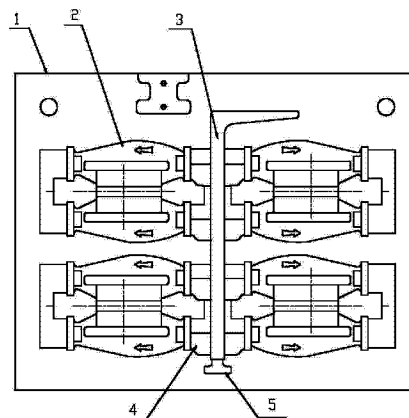
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种泵壳铸模

(57) 摘要

本实用新型涉及一种泵壳铸模,包括正压板和反压板。所述正反压板上布设有四个泵壳模块组,每个模块组包含两个横向对称排列的模块。在所述反压板上,每个模块朝向压板中间的一端均设有内浇口,且所述内浇口与设于该反压板上模块组之间的直浇道相连通;在所述直浇道的末端设有集砂槽。本实用新型结构简单,操作方便,可有效避免在按照 DISA 浇注工艺等压等流浇注时,出现铸件壁厚不稳定、冷隔或砂眼等现象,提升了铸件产品的合格率。



1. 一种泵壳铸模,包括正压板和反压板,其特征是所述正反压板上布设有四个泵壳模块组,每个模块组包含两个横向对称排列的模块;在所述反压板上,每个模块朝向压板中间的一端均设有内浇口,且所述内浇口与设于该反压板上的模块组之间的直浇道相连通;在所述直浇道的末端设有集砂槽。

2. 根据权利要求 1 所述泵壳铸模,其特征是所述内浇口的长度为 32mm。

3. 根据权利要求 1 所述泵壳铸模,其特征是所述正压板上每个模块组的两端均设有一个楔形的泥芯头。

一种泵壳铸模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铸模,尤其是一种泵壳铸模。

背景技术

[0002] 目前,在对如图 1 所示的泵壳进行铸造时,由于模板的限制,往往将多个模块成组的横向摆放。如果按照 DISA 浇注工艺等压等流浇注时,由于圆柱形泥芯头的定位不准,以及浇道设置的位置不尽合理,而出现铸件壁厚不稳定、冷隔或砂眼等现象。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种克服现有技术中的不足,避免在所述泵壳铸造中出现壁厚不稳定、冷隔或砂眼等问题的技术方案。

[0004] 本实用新型的技术方案是:

[0005] 一种泵壳铸模,包括正压板和反压板。所述正反压板上布设有四个泵壳模块组,每个模块组包含两个横向对称排列的模块。在所述反压板上,每个模块朝向压板中间的一端均设有内浇口,且所述内浇口与设于该反压板上的模块组之间的直浇道相连通;在所述直浇道的末端设有集砂槽。

[0006] 所述内浇口的长度为 32mm。

[0007] 所述正压板上每个模块组的两端均设有一个楔形的泥芯头。

[0008] 本实用新型的有益效果:

[0009] 本实用新型结构简单,操作方便,可有效避免在按照 DISA 浇注工艺等压等流浇注时,出现铸件壁厚不稳定、冷隔或砂眼等现象,提升了铸件产品的合格率。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的泵壳铸件示意图。

[0011] 图 2 是本实用新型中的反压板示意图。

[0012] 图 3 是本实用新型中的正压板示意图。

[0013] 其中:1-反压板;2-模块;3-直浇道;4-内浇口;5-集砂槽;6-正压板;7-泥芯头。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0015] 如图 2 和 3 所示,本实用新型包括正压板 1 和反压板 6。所述正反压板上布设有四个泵壳模块组,每个模块组包含两个横向对称排列的模块 2。在所述反压板 6 上,每个模块朝向压板中间的一端均设有内浇口 4,且所述内浇口 4 与设于该反压板上的模块组之间的直浇道 3 相连通。所述内浇口 4 的长度为 32mm,比现有技术中的有所加大,从而增大了内浇口的面积,改善了铸件内浇口沙眼的问题。所述直浇道 3 位于反压板 6 较深的位置,因而在

浇注时可以采用底注浇注工艺,使铁水能够平稳冲型,以防止铸件发生冷隔。在直浇道 3 的末端还设有集砂槽 5,可以收集铁水冲型时型腔内的浮砂,以避免其进入铸件内部而影响铸件的品质。所述正压板 1 上每个模块组的两端均设有一个楔形的泥芯头 7,使正反压板的定位更加精准,避免出现铸件壁厚不稳定的问题。

[0016] 本实用新型未涉及部分均与现有技术相同或可采用现有技术加以实现。

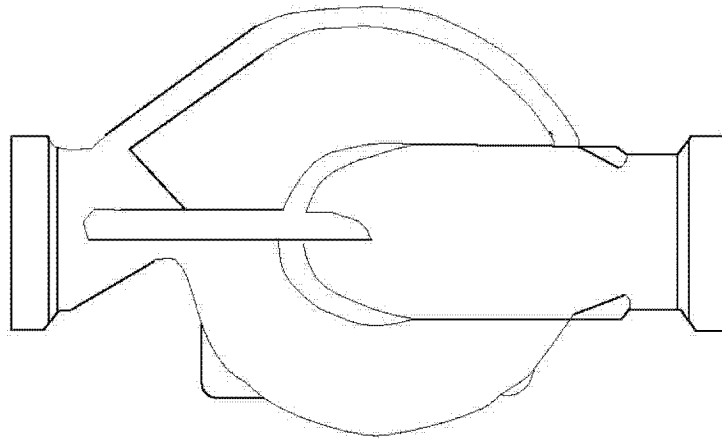


图 1

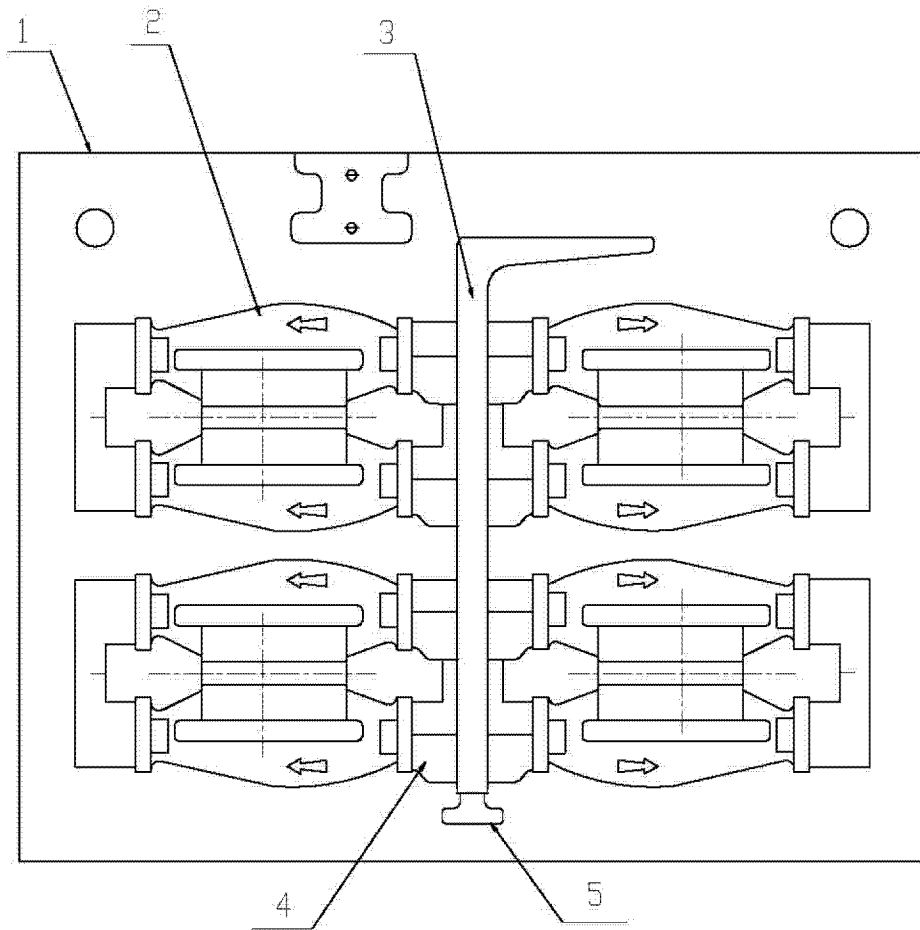


图 2

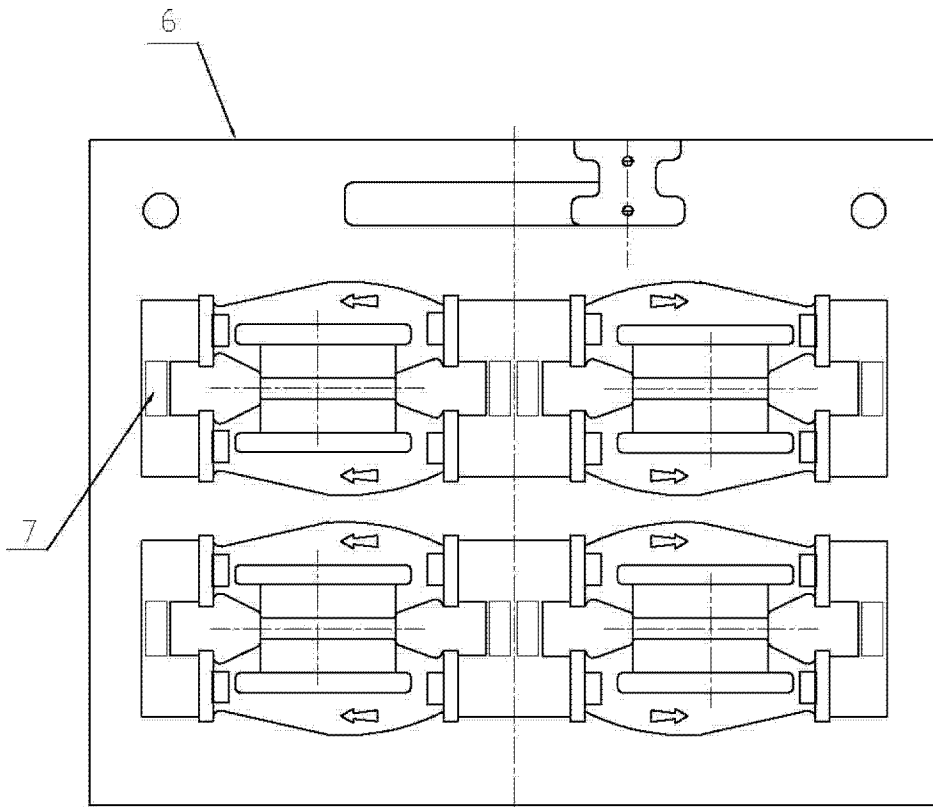


图 3