



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203044809 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 10

(21) 申请号 201320020584. X

(22) 申请日 2013. 01. 15

(73) 专利权人 陈海彬

地址 317522 浙江省台州市温岭市大溪镇白塔村

(72) 发明人 陈海彬

(74) 专利代理机构 台州蓝天知识产权代理有限公司 33229

代理人 詹锐

(51) Int. Cl.

B22C 9/22 (2006. 01)

B22C 9/02 (2006. 01)

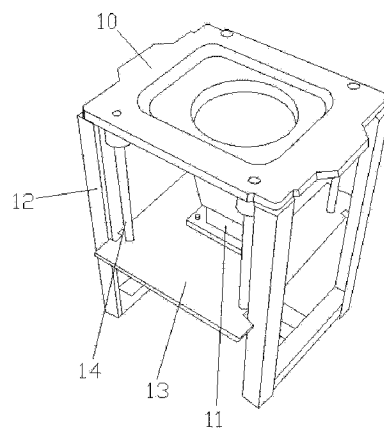
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

喷射泵壳体铸造成型模具

(57) 摘要

本实用新型属于喷射泵壳体制造技术领域，特别涉及喷射泵壳体铸造成型模具，包括成型喷射泵壳体的成型模和成型模上侧的砂箱，其中，所述的成型模固定在支架上，支架上设置有由动力装置驱动的推料板，推料板的四周设置有三根以上推动砂箱上移的推料杆、中部设置有若干个插入成型模的插孔内并可推动已成型喷射泵壳体出模的顶块，顶块的上表面设置有待成型喷射泵壳体对应部位的表面，开模时，在气缸的作用下，推料杆将砂箱与成型模分开，顶块将型砂从成型模中顶出，快速顺利的使型砂完全脱离模具，不会因为产品的形状干涉影响开模取件的质量和速度，提高了工作效率，而且提高了产品的产量。



1. 喷射泵壳体铸造成型模具,包括成型喷射泵壳体的成型模和成型模上侧的砂箱,其特征在于:所述的成型模固定在支架上,支架上设置有由动力装置驱动的推料板,推料板的四周设置有三根以上推动砂箱上移的推料杆、中部设置有若干个插入成型模的插孔内并可推动已成型喷射泵壳体出模的顶块,顶块的上表面设置有待成型喷射泵壳体对应部位的表面。

2. 根据权利要求1所述的喷射泵壳体铸造成型模具,其特征在于:所述的动力装置为气缸,气缸的缸体固定在所述的支架上,气缸活塞杆的外端部与推料板连接。

3. 根据权利要求1所述的喷射泵壳体铸造成型模具,其特征在于:所述的推料杆有四根,设置在推料板的四个角上,成型模上设置有为四根推料杆配合并导向的柱形导轨。

4. 根据权利要求1所述的喷射泵壳体铸造成型模具,其特征在于:所述的顶块有四块,四块顶块均为矩形结构。

喷射泵壳体铸造成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于喷射泵壳体制造技术领域,特别涉及喷射泵壳体铸造成型模具。

背景技术

[0002] 目前,铸造过程中,将金属液体注入型腔,直到铸件完全凝固为止。然后进行开模取出铸件,而普通使用的模具在开合模过程中具有局限性,既型砂脱离模具的难度较大,不但降低了工作效率,而且降低产品的产量。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种快速开模并顺利取出铸件的喷射泵壳体铸造成型模具。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:喷射泵壳体铸造成型模具,包括成型喷射泵壳体的成型模和成型模上侧的砂箱,其中,所述的成型模固定在支架上,支架上设置有由动力装置驱动的推料板,推料板的四周设置有三根以上推动砂箱上移的推料杆、中部设置有若干个插入成型模的插孔内并可推动已成型喷射泵壳体出模的顶块,顶块的上表面设置有待成型喷射泵壳体对应部位的表面。

[0005] 据上所述的喷射泵壳体铸造成型模具,其中,所述的动力装置为气缸,气缸的缸体固定在所述的支架上,气缸活塞杆的外端部与推料板连接。

[0006] 据上所述的喷射泵壳体铸造成型模具,其中,所述的推料杆有四根,设置在推料板的四个角上,成型模上设置有为四根推料杆配合并导向的柱形导轨。

[0007] 据上所述的喷射泵壳体铸造成型模具,其中,所述的顶块有四块,四块顶块均为矩形结构。

[0008] 本实用新型相比现有技术突出且有益的技术效果是:开模时,在气缸的作用下,推料杆将砂箱与成型模分开,顶块将型砂从成型模中顶出,快速顺利的使型砂完全脱离模具,不会因为产品的形状干涉影响开模取件的质量和速度,提高了工作效率,而且提高了产品的产量。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0010] 图2是本实用新型的工作原理示意图;

[0011] 图3是本实用新型的推料板部分结构示意图;

[0012] 图中:10-成型模,11-顶块,12-支架,13-推料板,14-推料杆,15-气缸,16-砂箱,17-柱形导轨。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图以具体实施例对本实用新型作进一步描述,参见图1—2:喷射泵壳

体铸造成型模具,包括成型喷射泵壳体的成型模 10 和成型模 10 上侧的砂箱 16,其中,所述的成型模 10 固定在支架 12 上,支架 12 上设置有由动力装置驱动的推料板 13,推料板 13 的四周设置有三根以上推动砂箱 16 上移的推料杆 14、中部设置有若干个插入成型模 10 的插孔内并可推动已成型喷射泵壳体出模的顶块 11,顶块 11 的上表面设置有待成型喷射泵壳体对应部位的表面。

[0014] 据上所述的喷射泵壳体铸造成型模具,其中,所述的动力装置为气缸 15,气缸 15 的缸体固定在所述的支架 12 上,气缸 15 活塞杆的外端部与推料板 13 连接。

[0015] 据上所述的喷射泵壳体铸造成型模具,其中,所述的推料杆 14 有四根,设置在推料板 13 的四个角上,成型模 10 上设置有为四根推料杆 14 配合并导向的柱形导轨 17。

[0016] 据上所述的喷射泵壳体铸造成型模具,其中,所述的顶块 11 有四块,四块顶块 11 均为矩形结构。

[0017] 开模时,在气缸 15 的作用下,推料杆 14 将砂箱 16 与成型模 10 分开,顶块 11 将型砂从成型模 10 中顶出,快速顺利的使型砂完全脱离模具,不会因为产品的形状干涉影响开模取件的质量和速度,提高了工作效率,而且提高了产品的产量。

[0018] 上述实施例仅为本实用新型的较佳实施例,并非依此限制本实用新型的保护范围,故:凡依本实用新型的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本实用新型的保护范围之内。

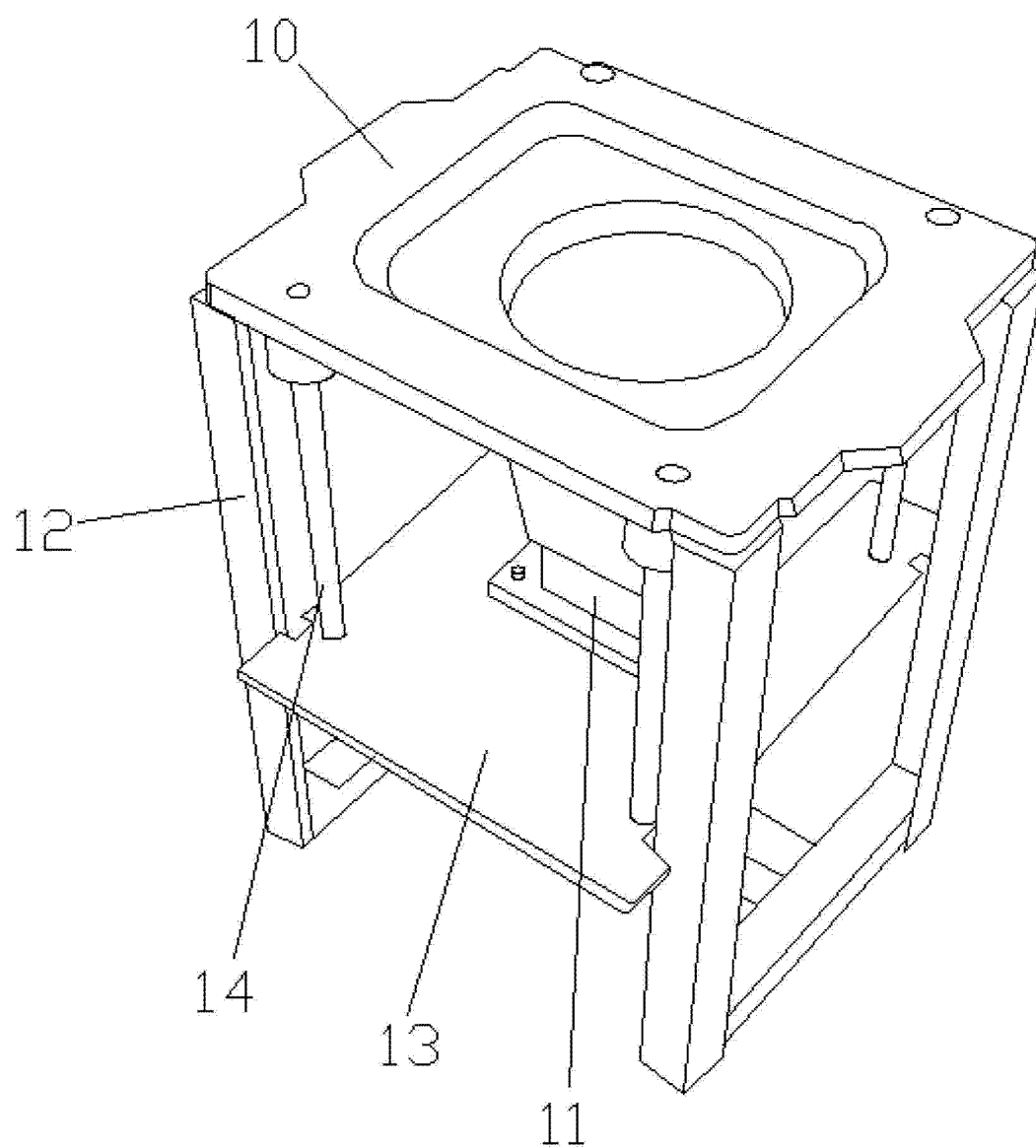


图 1

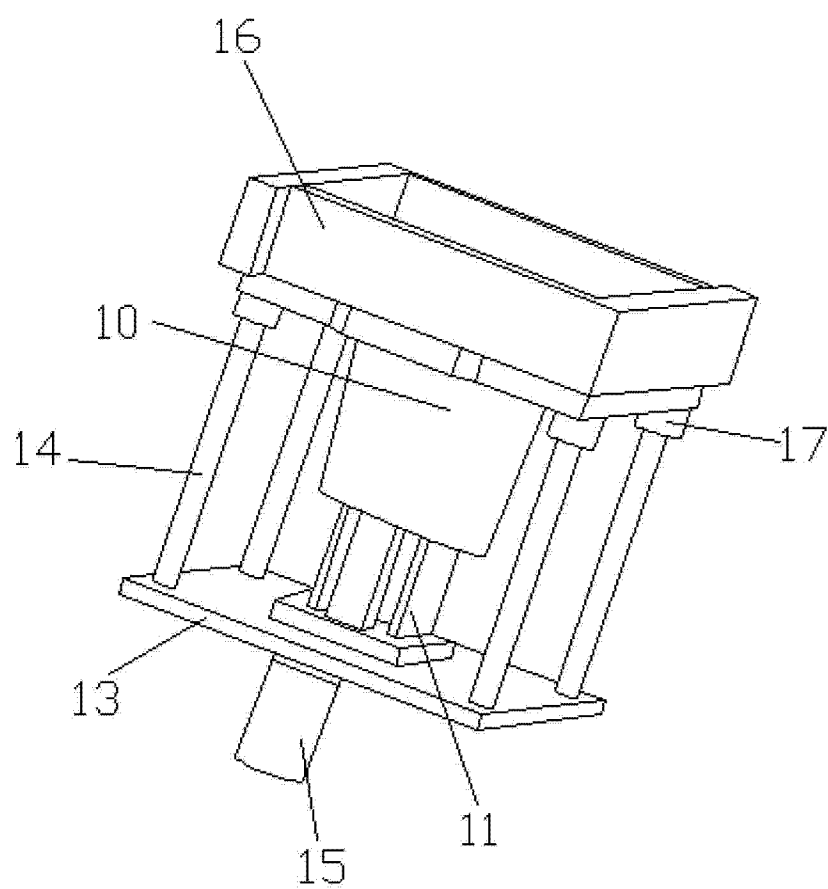


图 2

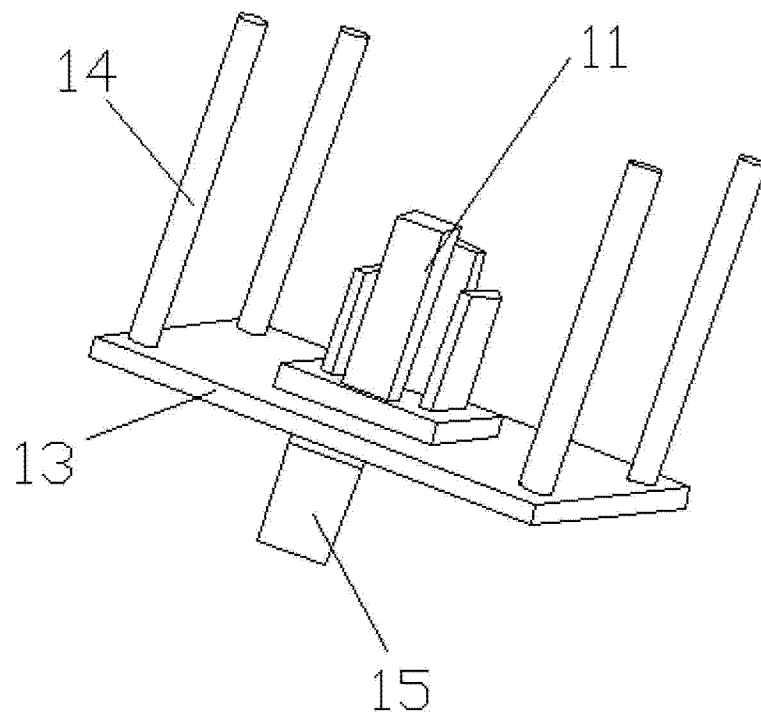


图 3