



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202114224 U

(45) 授权公告日 2012. 01. 18

(21) 申请号 201120150486. 9

(22) 申请日 2011. 05. 12

(73) 专利权人 阜新顺康铸业有限公司

地址 123000 辽宁省阜新市细河区四合大街
295-22 号

(72) 发明人 刘丹 苗向东 王建涛

(74) 专利代理机构 阜新市和达专利事务所
21206

代理人 邢志宏 赵景浦

(51) Int. Cl.

B22C 15/30 (2006. 01)

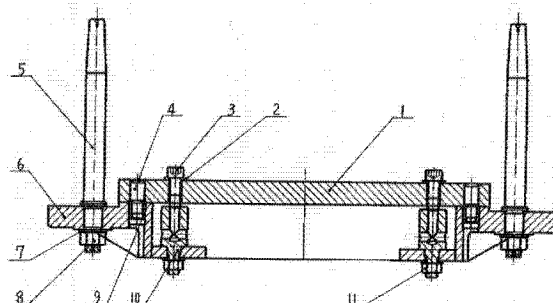
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

分体式模板

(57) 摘要

本实用新型属于铸造设备,特别涉及一种分体式模板,包括螺母一(8)、螺母二(11)、平垫一(2)、平垫二(7)、内六角螺钉(3)、模板定位销(4),分体式模板分别设有模板座(6)和模板(1),模板座(6)底部四角均布螺纹连接四个连接螺母(10),分别用螺母二(11)锁紧固定,模板座(6)上部左、右两侧分别镶装一个模板定位套(9),模板座(6)两侧侧耳分别穿装一个导向销(5)用平垫二(7)和螺母一(8)固定,用内六角螺钉(3)穿装平垫一(2)分别拧入连接螺母(10)中连接固定模板(1)和模板座(6),分体式模板便于加工及更换,可以减少材料成本,便于装配式模具安装;型板结构简单,便于加工和制作。



1. 一种分体式模板,包括螺母一(8)、螺母二(11)、平垫一(2)、平垫二(7)、内六角螺钉(3)、模板定位销(4),其特征在于分体式模板分别设有模板座(6)和模板(1),模板座(6)底部四角均布螺纹连接四个连接螺母(10),分别用螺母二(11)锁紧固定,模板座(6)上部左、右两侧分别镶装一个模板定位套(9),模板座(6)两侧侧耳分别穿装一个导向销(5)用平垫二(7)和螺母一(8)固定,模板(1)置于模板座(6)的上平面上,用内六角螺钉(3)穿装平垫一(2)分别拧入连接螺母(10)中连接固定模板(1)和模板座(6),并将模板定位销(4)置于模板定位孔和镶装在模板座(6)上的模板定位套(9)中限位。

分体式模板

技术领域

[0001] 本实用新型属于铸造设备,特别涉及一种分体式模板。

背景技术

[0002] 震压造型机造型,通常是通过模板框将模板与造型机震实台相联,实现震击、压实、成型的过程。普通模板存在如下缺点:为满足一些铸件工艺要求,如凹模件,需加厚型板,这样型板就偏重;为了便于操作,实现快换,需要将型板形状统一,则不应加厚的型板也需加厚,产生浪费;由于型板加厚,重量增加,搬运困难,且增加材料成本;由于型板加厚,为减轻重量,需将型板底部做成中空加筋的形式,给制作及加工带来不便。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述技术不足,提供一种结构简单、便于制作、适用于多种形状铸件造型的分体式模板。

[0004] 本实用新型解决技术问题采用的技术方案是:分体式模板包括螺母一、螺母二、平垫一、平垫二、内六角螺钉、模板定位销,其特点是分体式模板分别设有模板座和模板,模板座底部四角均布螺纹连接四个连接螺母,分别用螺母二锁紧固定,模板座上左、右两侧分别镶装一个模板定位套,模板座两侧侧耳分别穿装一个导向销用平垫二和螺母一固定,模板置于模板座的上平面上,用内六角螺钉穿装平垫一分别拧入连接螺母中连接固定模板和模板座,并将模板定位销置于模板定位孔和镶装在模板座上的模板定位套中限位。

[0005] 本实用新型的有益效果是:分体式模板将模板分为上下两层,上层模板减薄,便于加工及更换,下层为模板座,模板座制作成中空形式,便于安装和满足某些特殊形状铸件的工艺要求。更换模板时只需更换上层模板即可,型板减薄,重量减轻,便于搬运和更换;型板减薄,可以减少材料成本,便于装配式模具安装;型板结构简单,便于加工和制作;模板座中空,与模板一起可起到与厚模板同样作用。

附图说明

[0006] 以下结合附图以实施例具体说明。

[0007] 图1是分体式模板结构剖视图。

[0008] 图中,1-模板;2-平垫一;3-内六角螺钉;4-模板定位销;5-导向销;6-模板座;7-平垫二;8-螺母一;9-模板定位套;10-连接螺母;11-螺母二。

具体实施方式

[0009] 实施例,参照附图1,分体式模板分别设有模板座6和模板1,模板座6底部四角均布螺纹连接四个连接螺母10,分别用螺母二11锁紧固定。模板座6上部左、右两侧分别镶装一个模板定位套9,模板座6两侧侧耳分别穿装一个导向销5,用平垫二7和螺母一8固定,模板1置于模板座6的上平面上,用内六角螺钉3穿装平垫一2分别拧入连接螺母10

中连接固模板 1 和模板座 6, 并将模板定位销 4 置于模板 1 定位孔和镶装在模板座 6 上的模板定位套 9 中限位。

[0010] 分体式模板的使用方法是: 分体式模板是将模板 1 与模板座 6 通过模板定位销 4 定位, 用内角螺钉 3 套装平垫螺纹连接螺母 10 固定, 再通过模板座 6 的导向销 5 与砂箱定位, 实现造型定位的过程。

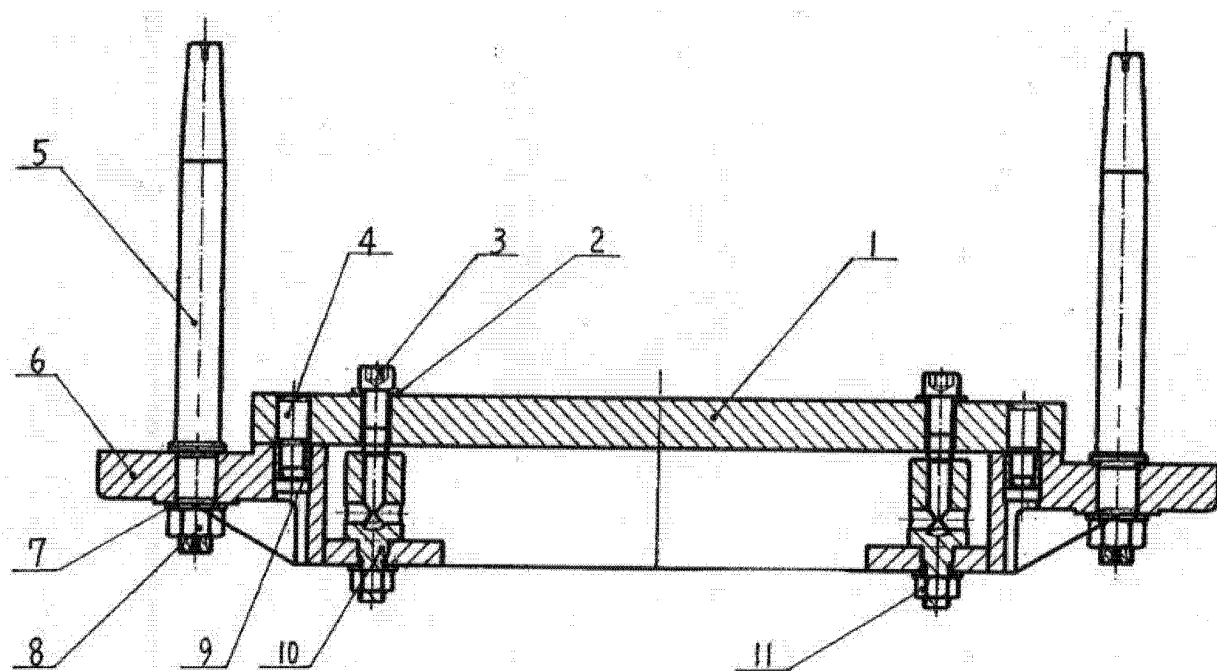


图 1