



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203109175 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 07

(21) 申请号 201320157561. 3

(22) 申请日 2013. 04. 01

(73) 专利权人 溧阳市新力机械铸造有限公司

地址 213351 江苏省常州市溧阳市竹箐镇北山西路 102 号

(72) 发明人 陈信华 赵小真

(51) Int. Cl.

B22C 9/28 (2006. 01)

B22C 9/02 (2006. 01)

B22C 9/08 (2006. 01)

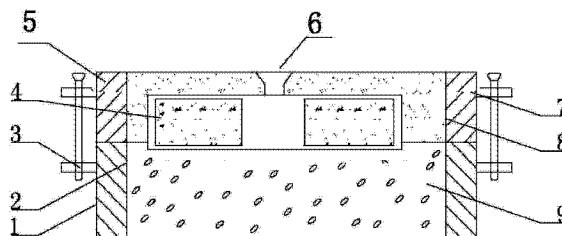
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种改进的电梯槽轮铸件的成型铸造模具

(57) 摘要

一种改进的电梯槽轮铸件的成型铸造模具，包括上模、下模和泥芯模具；所述上模包括上砂箱和上砂箱内的上模砂型，在上模砂型上开有浇注口；泥芯模具与上模砂型连接；所述下模包括下砂箱和下砂箱内的下模砂型；所述在上、下模装配状态下，泥芯模具与下模砂型之间留有空腔，空腔为被加工电梯槽轮铸件的成型腔；所述浇注口与成型腔连通。所述浇注口位于泥芯模具的中心位置上方。本方案采用在铸件中间浇注的方式，使得铸件上各点的浇注温度和凝固速度都比较均匀，减少或降低铸件缩孔缩松等缺陷。



1. 一种改进的电梯槽轮铸件的成型铸造模具,其特征是包括上模、下模和泥芯模具;所述上模包括上砂箱和上砂箱内的上模砂型,在上模砂型上开有浇注口;泥芯模具与上模砂型连接;所述下模包括下砂箱和下砂箱内的下模砂型;所述在上、下模装配状态下,泥芯模具与下模砂型之间留有空腔,空腔为被加工电梯槽轮铸件的成型腔;所述浇注口与成型腔连通;所述浇注口位于泥芯模具的中心位置上方。

2. 根据权利要求1所述的改进的电梯槽轮铸件的成型铸造模具,其特征是所述上、下砂箱外设有对应的销孔和装配销;在上、下模装配状态下,上、下砂箱外的对应的销孔通过装配销连接。

一种改进的电梯槽轮铸件的成型铸造模具

技术领域

[0001] 本技术方案属于铸造技术领域,具体是一种改进的电梯槽轮铸件的成型铸造模具。

背景技术

[0002] 现有技术中,电梯槽轮对铸件的材质要求很高,一般都采用高强度的球铁生产,由于本身的工作环境安全要求很高,所以铸件内部不允许出现缩孔缩松等缺陷。一般的工艺在铸件的侧面浇注,所以铸件上各点的凝固速度不一致,很容易产生缩孔缩松等缺陷。

发明内容

[0003] 本方案采用在铸件中间浇注的方式,使得铸件上各点的浇注温度和凝固速度都比较均匀,减少或降低铸件缩孔缩松等缺陷,具体技术方案如下:

[0004] 一种改进的电梯槽轮铸件的成型铸造模具,包括上模、下模和泥芯模具;所述上模包括上砂箱和上砂箱内的上模砂型,在上模砂型上开有浇注口;泥芯模具与上模砂型连接;所述下模包括下砂箱和下砂箱内的下模砂型;所述在上、下模装配状态下,泥芯模具与下模砂型之间留有空腔,空腔为被加工电梯槽轮铸件的成型腔;所述浇注口与成型腔连通;所述浇注口位于泥芯模具的中心位置上方。

[0005] 所述上、下砂箱外设有对应的销孔和装配销;在上、下模装配状态下,上、下砂箱外的对应的销孔通过装配销连接。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0007] 图2是本实用新型原理示意图。

[0008] 图3是图2的侧视示意图。

[0009] 图中:1、下砂箱;2、下模;3、定位销;4、泥芯模具;5、上模;6、浇注口;7、上模砂型;8、上砂箱;9、下模砂型;10、被加工电梯槽轮对应位置示意。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图与具体实施方式对本技术方案进一步说明如下:

[0011] 一种改进的电梯槽轮铸件的成型铸造模具,包括上模、下模和泥芯模具;所述上模包括上砂箱和上砂箱内的上模砂型,在上模砂型上开有浇注口;泥芯模具与上模砂型连接;所述下模包括下砂箱和下砂箱内的下模砂型;所述在上、下模装配状态下,泥芯模具与下模砂型之间留有空腔,空腔为被加工电梯槽轮铸件的成型腔;所述浇注口与成型腔连通,其特征是所述浇注口位于泥芯模具的中心位置上方。

[0012] 所述上、下砂箱外设有对应的销孔和装配销;在上、下模装配状态下,上、下砂箱外的对应的销孔通过装配销连接。

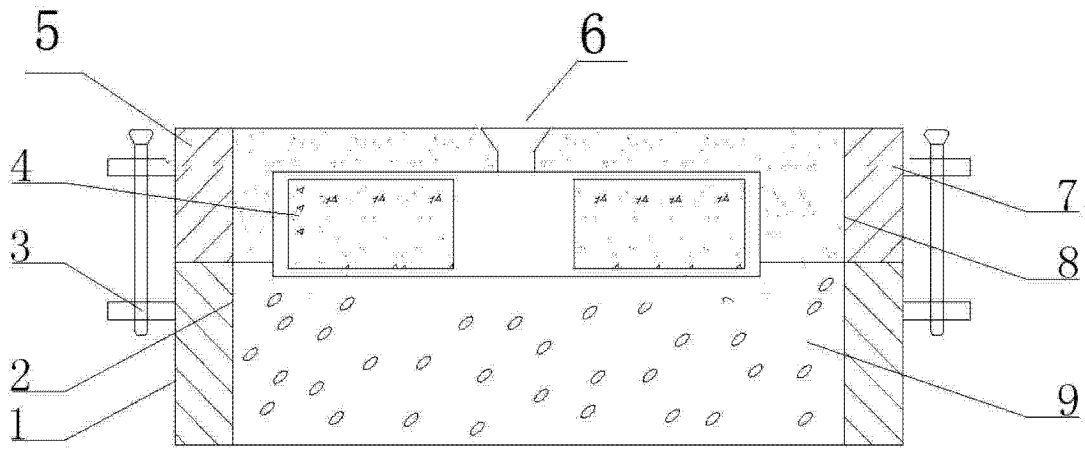


图 1

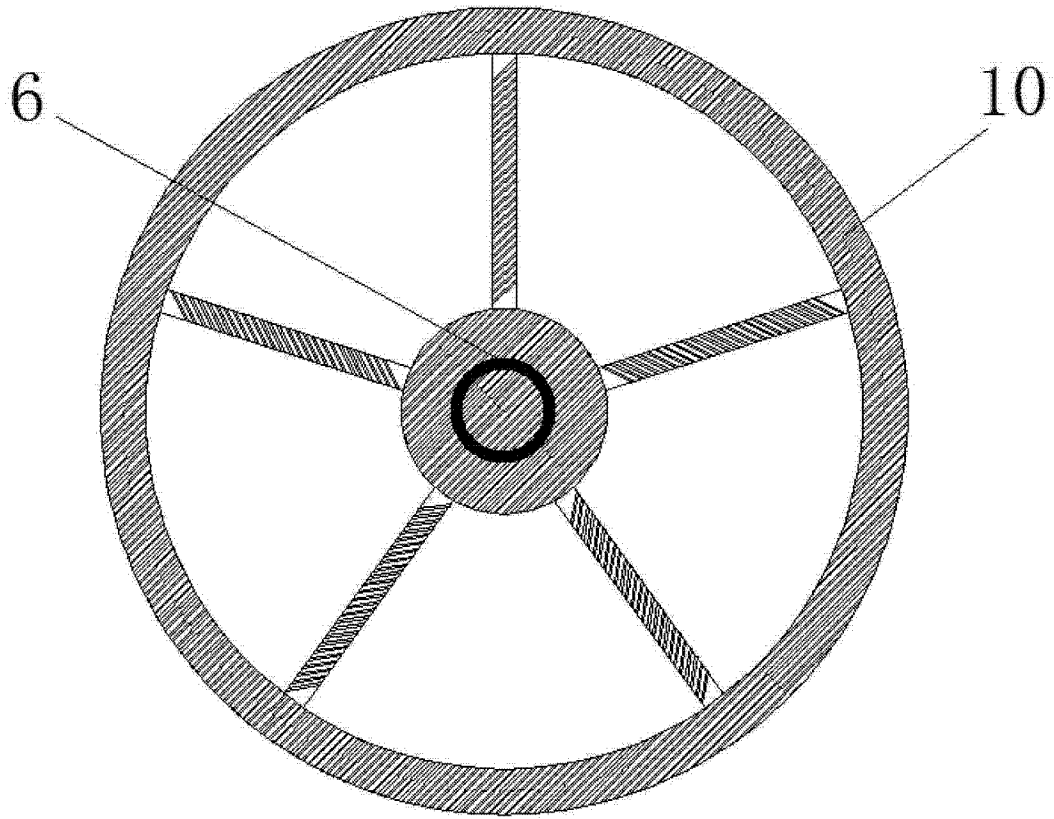


图 2

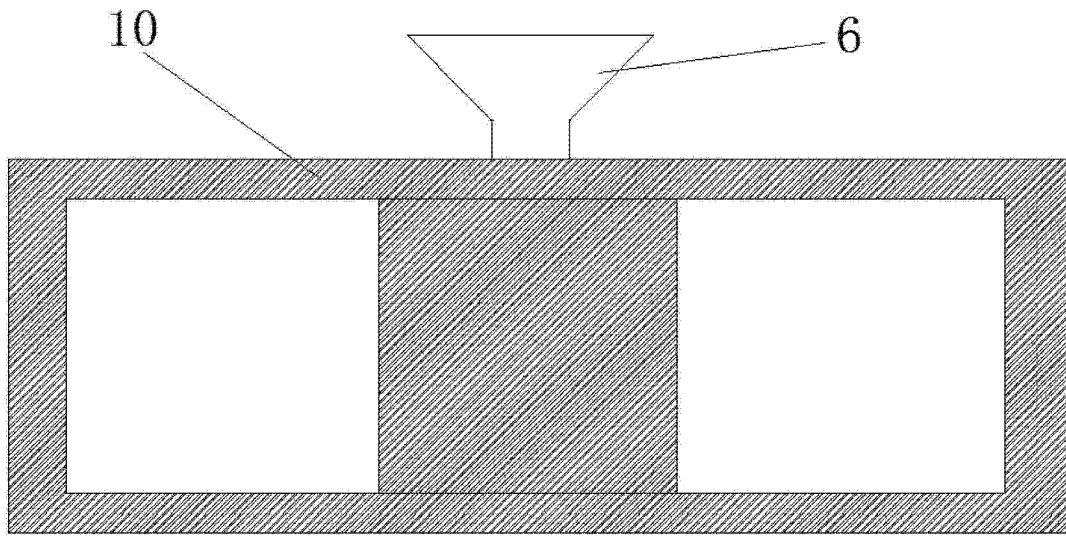


图 3