

(19) 中华人民共和国国家知识产权局



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104607602 A

(43) 申请公布日 2015. 05. 13

(21) 申请号 201310539446. 7

(22) 申请日 2013. 11. 05

(71) 申请人 青岛齐力铸钢有限公司

地址 266721 山东省青岛市平度市田庄镇驻地

(72) 发明人 刘占向

(51) Int. Cl.

B22C 9/22(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

缝纫机连体化铸造方法

(57) 摘要

本发明公开了一种缝纫机连体化铸造方法, 模具为箱体结构, 在箱体内放置有缝纫机机头模具和缝纫机机板模芯, 缝纫机机板模芯与箱体形成机板模腔, 缝纫机机头模具内的机头模腔与机板模腔连通, 浇注温度控制在一定范围, 浇注时间为 7s—10s ; 采用本方法加工出来的缝纫机, 比原来节约了两小时左右的工时, 加工效率大大提高, 原材料的消耗也较原来的有所降低, 经济效益明显提高。

1. 一种缝纫机连体化铸造方法,其特征在于:所述方法包括以下步骤:

(1) 建模:模具为箱体结构,在所述箱体内放置有缝纫机机头模具和缝纫机机板模芯,缝纫机机板模芯与箱体形成机板模腔,所述缝纫机机头模具内的机头模腔与所述机板模腔连通;

(2) 配料:具体包括如下成分:C:3.55-3.60%、Si:2.3-2.40%、Mn:0.5%、P<0.06%、S<0.06%,其余为Fe;

(3) 浇注:浇注温度控制在1350° C—1400° C,浇注时间为7s—10s。

缝纫机连体化铸造方法

[0001]

技术领域

[0002] 本发明属于铸造技术领域,具体涉及一种缝纫机连体化铸造方法。

[0003]

背景技术

[0004] 缝纫机的连体化铸造工艺在我国还不是十分完善。目前的缝纫机连体化铸造方法,采用的技术较为落后,加工效率较低,原材料的消耗高,经济效益不明显,同时铸件的精度无法得到有效保证,废品率较高。

[0005]

发明内容

[0006] 为了克服现有技术领域存在的上述技术问题,本发明的目的在于,提供一种缝纫机连体化铸造方法,时间上比原来节约了两小时左右的工时,加工效率大大提高,原材料的消耗也较原来的有所降低,经济效益明显提高。

[0007] 本发明提供的缝纫机连体化铸造方法,包括以下步骤:

(1) 建模:模具为箱体结构,在所述箱体内放置有缝纫机机头模具和缝纫机机板模芯,缝纫机机板模芯与箱体形成机板模腔,所述缝纫机机头模具内的机头模腔与所述机板模腔连通;

(2) 配料:具体包括如下成分:C:3.55-3.60%、Si:2.3-2.40%、Mn:0.5%、P<0.06%、S<0.06%,其余为Fe;

(3) 浇注:浇注温度控制在1350°C—1400°C,浇注时间为7s—10s。

[0008] 本发明提供的缝纫机连体化铸造方法,其有益效果在于,克服了现有技术加工过程中工序较多,工作量大的问题,提高了生产效率;时间方面比原来节约了两小时左右的工时,加工效率大大提高,原材料的消耗也较原来的有所降低,经济效益明显提高。

[0009]

具体实施方式

[0010] 下面结合一个实施例,对本发明提供的缝纫机连体化铸造方法进行详细的说明。

实施例

[0011] 本实施例的缝纫机连体化铸造方法,包括以下步骤:

(1) 建模:模具为箱体结构,在所述箱体内放置有缝纫机机头模具和缝纫机机板模芯,缝纫机机板模芯与箱体形成机板模腔,所述缝纫机机头模具内的机头模腔与所述机板模腔连通;

(2) 配料 :具体包括如下成分 :C:3.55%、Si:2.35%、Mn:0.5%、P=0.05%、S=0.04% , 其余为 Fe ;

(3) 浇注 :浇注温度控制在 1380° C,浇注时间为 9s。

[0012] 缝纫机连体化铸造方法,可直接铸造出缝纫机铸件,无需机械加工,工序简单,铸造出的成品铸件尺寸精确,有效保证了铸件质量。