



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104959546 A

(43) 申请公布日 2015. 10. 07

(21) 申请号 201510311198. X

(22) 申请日 2015. 06. 09

(71) 申请人 卢家雄

地址 545007 广西壮族自治区柳州市柳南区  
和平路 134 号之一 7 栋 2 单元 401 室

(72) 发明人 卢家雄

(74) 专利代理机构 北京中恒高博知识产权代理  
有限公司 11249

代理人 高玉滨

(51) Int. Cl.

B22C 9/22(2006. 01)

B22C 9/02(2006. 01)

权利要求书1页 说明书1页

(54) 发明名称

一种压缩机上轴承制造方法

(57) 摘要

本发明公开一种压缩机上轴承制造方法,包括混合砂芯,所述混合砂芯内设置金属芯体。本发明的有益效果:有效的消除压缩机上轴承铸件热节部位的缩孔和缩松,使铸件质量符合客户要求。

1. 一种压缩机上轴承制造方法,其特征在于:包括混合砂芯,所述混合砂芯内设置金属芯体。

2. 根据权利要求1所述的一种压缩机上轴承制造方法,其特征在于:所述混合砂芯固定在砂型型腔中,浇注后砂芯脱落形成铸件内孔。

3. 根据权利要求1或者2所述的一种压缩机上轴承制造方法,其特征在于:所述混合砂芯在结构上由金属芯体和包裹在金属芯体外的表面砂层组成。

4. 根据权利要求3所述的一种压缩机上轴承制造方法,其特征在于:所述混合砂芯由芯体和座体组成,所述金属芯体设置于所述芯体和座体内,且连接为一体。

## 一种压缩机上轴承制造方法

### 技术领域

[0001] 本发明属于轴承技术领域，具体是一种压缩机上轴承制造方法。

### 背景技术

[0002] 现有压缩机球铁上轴承和下轴承的铸造是用垂直线生产的。上轴承和下轴承的铸件本体在中心位置使用砂芯，在生产过程中要下砂芯。下芯方式包括手工下芯和下芯机自动下芯。垂直线生产压缩机球铁上轴承和下轴承在不使用砂芯情况下的铸件，在热节部位出现较大的缩孔或缩松缺陷，不良率达 30% -70%，导致压缩机球铁上轴承和下轴承要报废而无法满足使用要求。

### 发明内容

[0003] 本发明提供一种压缩机上轴承制造方法。

[0004] 本发明的技术方案是这样实现的：一种压缩机上轴承制造方法，包括混合砂芯，所述混合砂芯内设置金属芯体。

[0005] 优选地，所述混合砂芯固定在砂型型腔中，浇注后砂芯脱落形成铸件内孔。

[0006] 优选地，所述混合砂芯在结构上由金属芯体和包裹在金属芯体外的表面砂层组成。

[0007] 优选地，所述混合砂芯由芯体和座体组成，所述金属芯体设置于所述芯体和座体内，且连接为一体。

[0008] 本发明的有益效果：有效的消除压缩机上轴承铸件热节部位的缩孔和缩松，使铸件质量符合客户要求。

### 具体实施方式

[0009] 对本发明提供的实施方式作进一步详细的说明：

一种压缩机上轴承制造方法，包括混合砂芯，所述混合砂芯内设置金属芯体。

[0010] 优选地，所述混合砂芯固定在砂型型腔中，浇注后砂芯脱落形成铸件内孔。

[0011] 优选地，所述混合砂芯在结构上由金属芯体和包裹在金属芯体外的表面砂层组成。

[0012] 优选地，所述混合砂芯由芯体和座体组成，所述金属芯体设置于所述芯体和座体内，且连接为一体。

[0013] 本发明的有益效果：有效的消除压缩机上轴承铸件热节部位的缩孔和缩松，使铸件质量符合客户要求。

[0014] 在此说明书中，本发明已参照其特定的实施例作了描述。但是，很显然仍可以做出各种修改和变换而不背离本发明的精神和范围。因此，说明书应被认为是说明性的而非限制性的。