(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202123197 U
(45)授权公告日 2012.01.25

(21)申请号 201120118077.0

(22)申请日 2011.04.21

(73)专利权人 安徽应流铸业有限公司
地址 237200 安徽省六安市霍山县淠河路 242 号

(72)发明人 杜应流 汪新芳 郝大伟

(74)专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112
代理人 张和平

(51)Int.Cl.
B22C 7/02(2006.01)

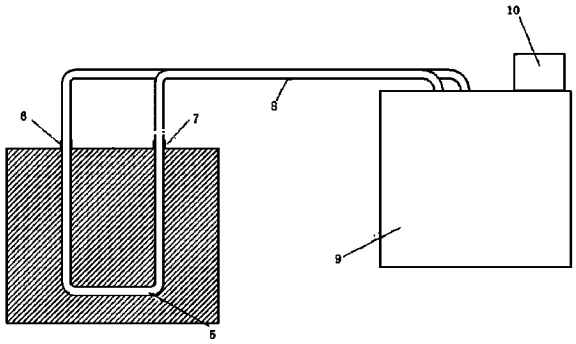
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置，包括有金属模具，金属模具的上下型设有“U”型水槽，“U”型水槽的上表面设有进水口和出水口，进水口和出水口分别用冷却水管与冰水机连接，冰水机里加满冷却水，冰水机的上端安装有水泵。本实用新型是在模具中加水冷，压蜡后冷却水循环带走模具中的热量，蜡模能在模具中快速的冷却、定型，这样能获得非常稳定的蜡模尺寸。



CN 202123197 U

1. 一种提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置，包括有金属模具，其特征在于：所述的金属模具的上下型设有“U”型水槽，所述的“U”型水槽的上表面设有进水口和出水口，所述的进水口和出水口分别用冷却水管与冰水机连接，所述的冰水机里加满冷却水，冰水机的上端安装有水泵。

2. 根据权利要求 1 所述的提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置，其特征在于：所述的金属模具材质可为锻铝或铸铝。

3. 根据权利要求 1 所述的提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置，其特征在于：所述冷却水为软化水或蒸馏水。

一种提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置

技术领域

[0001] 本实用新型主要涉及熔模精密铸造制模领域，尤其涉及一种提高熔模精铸厚大件蜡模尺寸精度的装置。

背景技术

[0002] 熔模精密铸造蜡模制作时，一些壁厚不均匀的厚大蜡件各部位不能同时凝固，且受产品结构影响会导致局部收缩受阻，蜡模极易产生变形，从而导致铸件尺寸超差。传统的方法是利用压蜡机上的冰水系统对模具进行冷却，但由于模具厚大，冷却速度较慢，本专利采用在模具中增加水冷的方法，达到快速冷蜡模的效果，以此能获得尺寸稳定的蜡件。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了弥补已有技术的缺陷，提供一种提高熔模精铸厚大件蜡模尺寸精度的装置。

[0004] 本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置，包括有金属模具，其特征在于：所述的金属模具的上下型设有“U”型水槽，所述的“U”型水槽的上表面设有进水口和出水口，所述的进水口和出水口分别用冷却水管与冰水机连接，所述的冰水机里加满冷却水，冰水机的上端安装有水泵。

[0006] 所述的提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置，其特征在于：所述的金属模具材质可为锻铝或铸铝。

[0007] 所述的提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置，其特征在于：所述冷却水为软化水或蒸馏水。

[0008] 本实用新型的有益效果：

[0009] 本实用新型是在模具中加水冷，压蜡后冷却水循环带走模具中的热量，蜡模能在模具中快速的冷却、定型，这样能获得非常稳定的蜡模尺寸。

附图说明

[0010] 图 1 为金属模具结构示意图。

[0011] 图 2 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 如图 1 所示，提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置，包括有金属模具 1，所述的金属模具 1 的上下型 2 和 3 设有“U”型水槽 5，所述的“U”型水槽 5 的上表面设有进水口 6 和出水口 7，所述的进水口 6 和出水口 7 分别用冷却水管 8 与冰水机 9 连接，所述的冰水机 9 里加满冷却水，冰水机 9 的上端安装有水泵 10。

[0013] 所述的提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置，所述的金属模具材质可为锻铝或

铸铝。

[0014] 所述的提高熔模精厚大件蜡模尺寸精度的装置，所述冷却水为软化水或蒸馏水。

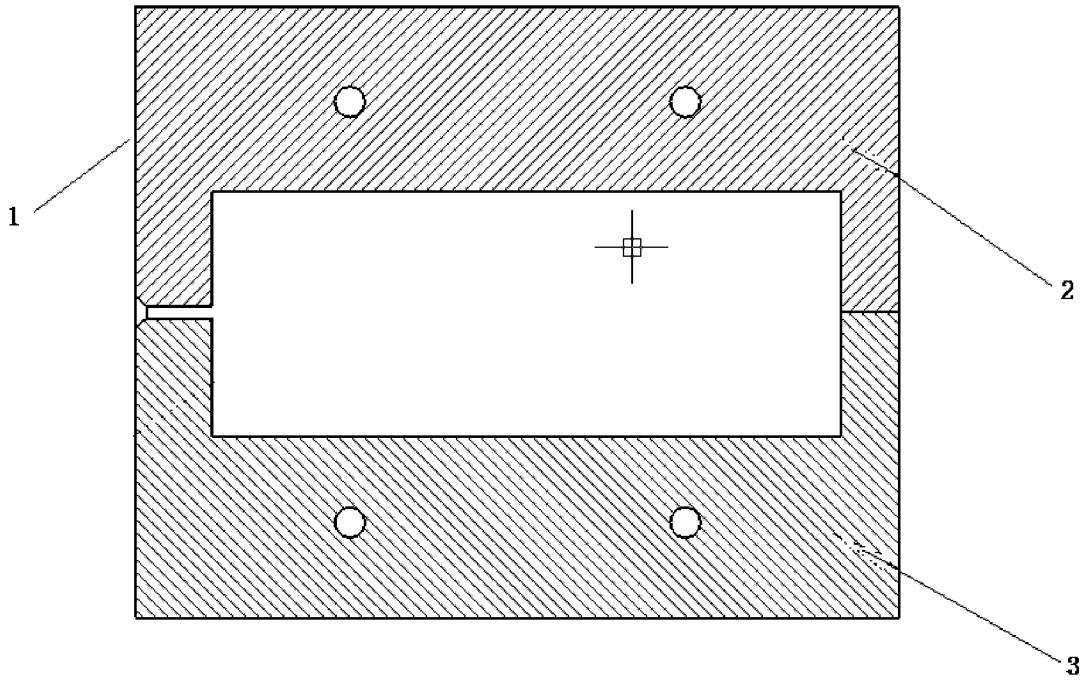


图 1

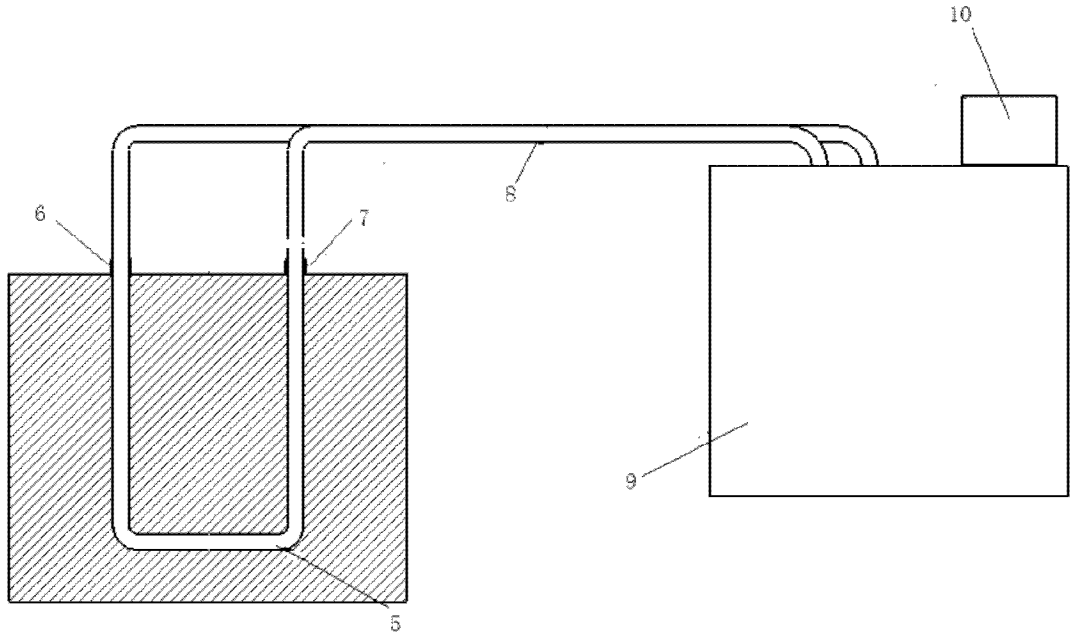


图 2