



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204621010 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 09

(21) 申请号 201520348837. 5

(22) 申请日 2015. 05. 27

(73) 专利权人 苏州莱斯豪精密铸造有限公司
地址 215223 江苏省苏州市吴江区菀坪同心
东路 15 号

(72) 发明人 孙林军

(74) 专利代理机构 苏州创元专利商标事务所有
限公司 32103

代理人 孙仿卫

(51) Int. Cl.
B22C 7/02(2006. 01)

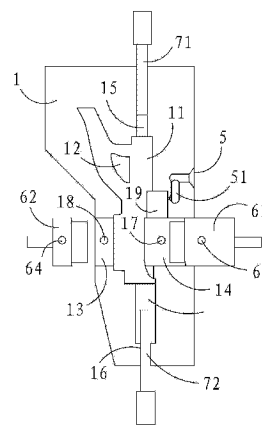
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

电动轮椅刹车底座模具

(57) 摘要

本实用新型公开一种电动轮椅刹车底座模具,包括动模板、能够与所述动模板进行配合的定模板、固定连接设置在所述动模板底部的动模座、能够上下升降地设置在所述动模板与所述动模座之间用于取模的顶出机构,所述模具还具有用于喷入液体蜡的水口,由于本实用新型根据需要注蜡的电动轮椅刹车底座的结构特点,通过设置互相配合能够形成与需要注蜡的电动轮椅刹车底座的零件形状相一致的型腔的动模、定模,该模具结构简单,操作方便,能够获取较高精度的电动轮椅刹车底座的蜡模。



1. 电动轮椅刹车底座模具,包括动模板(1)、能够与所述动模板(1)进行配合的定模板(2)、固定连接设置在所述动模板(1)底部的动模座(3)、能够上下升降地设置在所述动模板(1)与所述动模座(3)之间用于取模的顶出机构,所述模具还具有用于喷入液体蜡的水口(4),其特征在于:所述动模板(1)上开设有第一凹槽(11),所述定模板上对应所述第一凹槽(11)处开设有第二凹槽(21),所述第一凹槽(11)与第二凹槽(21)组成与所述电动轮椅刹车底座的外形尺寸相一致的型腔,所述第一凹槽(11)的中部具有凸起的活动设置的第一凸部(12),所述顶出机构包括能够上下升降地设置在动模座(3)和动模板(1)之间的取模块(5)、固定设置在所述取模块上表面上的顶杆,所述顶杆上端部与所述第一凸部(12)固定连接,所述第一凹槽(11)中部位于其左右两侧端部分别开设有第三凹槽(13)、第四凹槽(14),所述定模板上对应所述动模板(1)的第三凹槽(13)、第四凹槽(14)处设置有第五凹槽(22)、第六凹槽(23),所述第一凹槽(11)位于其上部、下部分别开设有第七凹槽(15)、第八凹槽(16),所述定模板上对应所述动模板(1)的第七凹槽(15)、第八凹槽(16)处设置有第九凹槽(25)、第十凹槽(26),所述第七凹槽(15)和第九凹槽(25)相合后形成圆柱形通道,所述第八凹槽(16)和第十凹槽(26)相合后形成圆柱形通道,所述模具还包括在所述动模板(1)和定模板(2)相紧密配合时能够配合地插入所述第三凹槽(13)和第五凹槽(22)中的第一插块(61)、能够配合地插入所述第四凹槽(14)与所述第六凹槽(23)中的第二插块(62)、能够配合地插入所述第七凹槽(15)与所述第九凹槽(25)中的第一插杆(71)、能够配合地插入所述第八凹槽(16)与所述第十凹槽(26)中的第二插杆(72)。

2. 根据权利要求1所述的电动轮椅刹车底座模具,其特征在于:所述动模板在所述第三凹槽(13)与所述第四凹槽(14)的中间分别开设有第一定位孔(17)、第二定位孔(18),所述定模板(2)在所述第五凹槽(22)上对应所述第一定位孔(17)的位置开设有第一通孔(26),所述定模板(2)在所述第六凹槽(23)上对应所述第二定位孔(18)的位置开设有第二通孔(27),所述第一插块(61)上开设有与所述第一定位孔(17)、第一通孔(26)对应的第三定位孔(63),所述第二插块(62)上开设有与所述第二定位孔(18)、第二通孔(27)对应的第四定位孔(64),所述定模板(2)上还设置有能够配合地插入所述第一通孔(26)、第一定位孔(17)、第三定位孔(63)中的第一定位销(65)、能够配合地插入所述第二通孔(27)、第二定位孔(18)、第四定位孔(64)中的第二定位销(66)。

3. 根据权利要求1所述的电动轮椅刹车底座模具,其特征在于:所述水口(4)连通有所述动模板(1)上的第一流道(51)和所述定模板(2)上的第二流道(52),所述第一流道(51)和所述第二流道(52)相互错开设置,所述动模板(1)上还设置有连通所述第一流道(51)和所述第一凹槽(11)的第一储存槽(19),所述定模板(2)上还设置有连通所述第二流道(52)和所述第二凹槽(21)的第二储存槽(28)。

电动轮椅刹车底座模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种电动轮椅刹车底座模具。

背景技术

[0002] 电动轮椅刹车底座是电动轮椅上的一个重要部件,其外形较为复杂,且加工精度要求很高,采用传统的机加工方式来生产零件其工艺复杂,生产效率低下,需要由铸造来获取其零件毛坯,再经精加工获取零件,在铸造前,需要先经过注蜡来获取该零件的铸造用模型,需要设计专用的注蜡模具来实现。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种生产效率高的电动轮椅刹车底座模具。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:电动轮椅刹车底座模具,包括动模板、能够与所述动模板进行配合的定模板、固定连接设置在所述动模板底部的动模座、能够上下升降地设置在所述动模板与所述动模座之间用于取模的顶出机构,所述模具还具有用于喷入液体蜡的水口,所述动模板上开设有第一凹槽,所述定模板上对应所述第一凹槽处开设有第二凹槽,所述第一凹槽与第二凹槽组成与所述电动轮椅刹车底座的外形尺寸相一致的型腔,所述第一凹槽的中部具有凸起的活动设置的第一凸部,所述顶出机构包括能够上下升降地设置在动模座和动模板之间的取模块、固定设置在所述取模块上表面上的顶杆,所述顶杆上端部与所述第一凸部固定连接,所述第一凹槽中部位于其左右两侧端部分别开设有第三凹槽、第四凹槽,所述定模板上对应所述动模板的第三凹槽、第四凹槽处设置有第五凹槽、第六凹槽,所述第一凹槽位于其上、下部分别开设有第七凹槽、第八凹槽,所述定模板上对应所述动模板的第七凹槽、第八凹槽处设置有第九凹槽、第十凹槽,所述第七凹槽和第九凹槽相合后形成圆柱形通道,所述第八凹槽和第十凹槽相合后形成圆柱形通道,所述模具还包括在所述动模板和定模板相紧密配合时能够配合地插入所述第三凹槽和第五凹槽中的第一插块、能够配合地插入所述第四凹槽与所述第六凹槽中的第二插块、能够配合地插入所述第七凹槽与所述第九凹槽中的第一插杆、能够配合地插入所述第八凹槽与所述第十凹槽中的第二插杆。

[0005] 优选地,所述动模板在所述第三凹槽与所述第四凹槽的中间分别开设有第一定位孔、第二定位孔,所述定模板在所述第五凹槽上对应所述第一定位孔的位置开设有第一通孔,所述定模板在所述第六凹槽上对应所述第二定位孔的位置开设有第二通孔,所述第一插块上开设有与所述第一定位孔、第一通孔对应的第三定位孔,所述第二插块上开设有与所述第二定位孔、第二通孔对应的第四定位孔,所述定模板上还设置有能够配合地插入所述第一通孔、第一定位孔、第三定位孔中的第一定位销、能够配合地插入所述第二通孔、第二定位孔、第四定位孔中的第二定位销。

[0006] 优选地,所述水口连通有所述动模板上的第一流道和所述定模板上的第二流道,所述第一流道和所述第二流道相互错开设置,所述动模板上还设置有连通所述第一流道和

所述第一凹槽的第一储存槽,所述定模板上还设置有连通所述第二流道和所述第二凹槽的第二储存槽。

[0007] 由于上述技术方案运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0008] 由于本实用新型根据需要注蜡的电动轮椅刹车底座的结构特点,通过设置互相配合能够形成与需要注蜡的电动轮椅刹车底座的零件形状相一致的型腔的动模、定模,该模具结构简单,操作方便,能够获取较高精度的电动轮椅刹车底座的蜡模。

附图说明

[0009] 附图 1 为电动轮椅刹车底座的示意图;

[0010] 附图 2 为本实用新型的动模示意图;

[0011] 附图 3 为本实用新型的定模示意图;

[0012] 附图 4 为本实用新型示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图所示的实施例对本实用新型作进一步描述:

[0014] 实施例一:参见附图 2-4 所示,电动轮椅刹车底座模具,包括动模板 1、能够与动模板 1 进行配合的定模板 2、固定连接设置在动模板 1 底部的动模座 3、能够上下升降地设置在动模板 1 与动模座 3 之间用于取模的顶出机构,模具还具有用于喷入液体蜡的水口 4,动模板 1 上开设有第一凹槽 11,定模板上对应第一凹槽 11 处开设有第二凹槽 21,第一凹槽 11 与第二凹槽 21 组成与电动轮椅刹车底座的外形尺寸相一致的型腔,第一凹槽 11 的中部具有凸起的活动设置的第一凸部 12,顶出机构包括能够上下升降地设置在动模座 3 和动模板 1 之间的取模块 5、固定设置在取模块上表面上的顶杆,顶杆上端部与第一凸部 12 固定连接,第一凹槽 11 中部位于其左右两侧端部分别开设有第三凹槽 13、第四凹槽 14,定模板上对应动模板 1 的第三凹槽 13、第四凹槽 14 处设置有第五凹槽 22、第六凹槽 23,第一凹槽 11 位于其上部、下部分别开设有第七凹槽 15、第八凹槽 16,定模板上对应动模板 1 的第七凹槽 15、第八凹槽 16 处设置有第九凹槽 25、第十凹槽 26,第七凹槽 15 和第九凹槽 25 相合后形成圆柱形通道,第八凹槽 16 和第十凹槽 26 相合后形成圆柱形通道,模具还包括在动模板 1 和定模板 2 相紧密配合时能够配合地插入第三凹槽 13 和第五凹槽 22 中的第一插块 61、能够配合地插入第四凹槽 14 与第六凹槽 23 中的第二插块 62、能够配合地插入第七凹槽 15 与第九凹槽 25 中的第一插杆 71、能够配合地插入第八凹槽 16 与第十凹槽 26 中的第二插杆 72。

[0015] 动模板在第三凹槽 13 与第四凹槽 14 的中间分别开设有第一定位孔 17、第二定位孔 18,定模板 2 在第五凹槽 22 上对应第一定位孔 17 的位置开设有第一通孔 26,定模板 2 在第六凹槽 23 上对应第二定位孔 18 的位置开设有第二通孔 27,第一插块 61 上开设有与第一定位孔 17、第一通孔 26 对应的第三定位孔 63,第二插块 62 上开设有与第二定位孔 18、第二通孔 27 对应的第四定位孔 64,定模板 2 上还设置有能够配合地插入第一通孔 26、第一定位孔 17、第三定位孔 63 中的第一定位销 65、能够配合地插入第二通孔 27、第二定位孔 18、第四定位孔 64 中的第二定位销 66。

[0016] 水口 4 连通有动模板 1 上的第一流道 51 和定模板 2 上的第二流道 52,第一流道 51 和第二流道 52 相互错开设置,动模板 1 上还设置有连通第一流道 51 和第一凹槽 11 的第

一储存槽 19,定模板 2上还设置有连通第二流道 52和第二凹槽 21的第二储存槽 28。

[0017] 上述实施例只为说明本实用新型的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并据以实施,并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

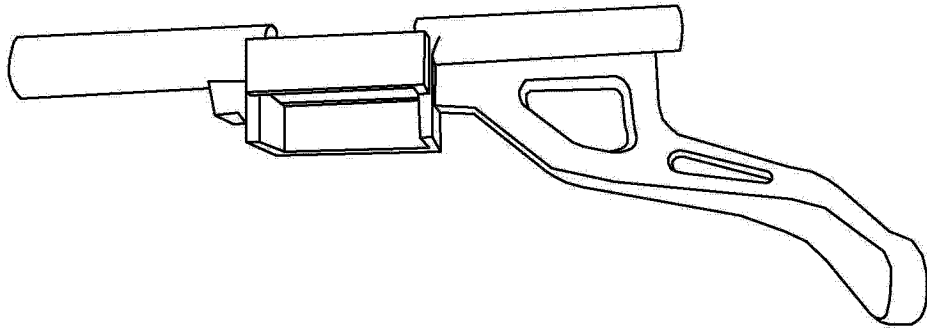


图 1

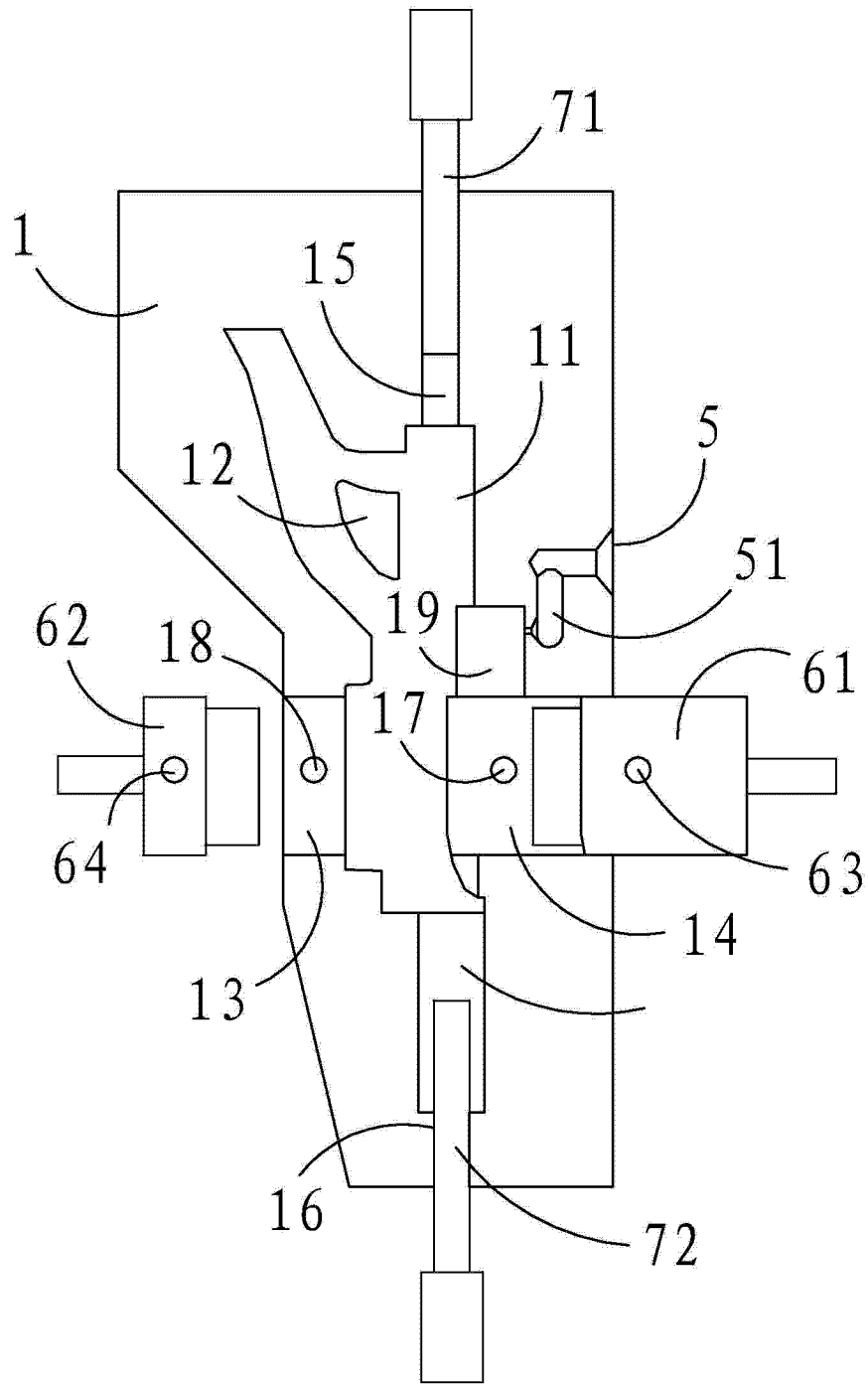


图 2

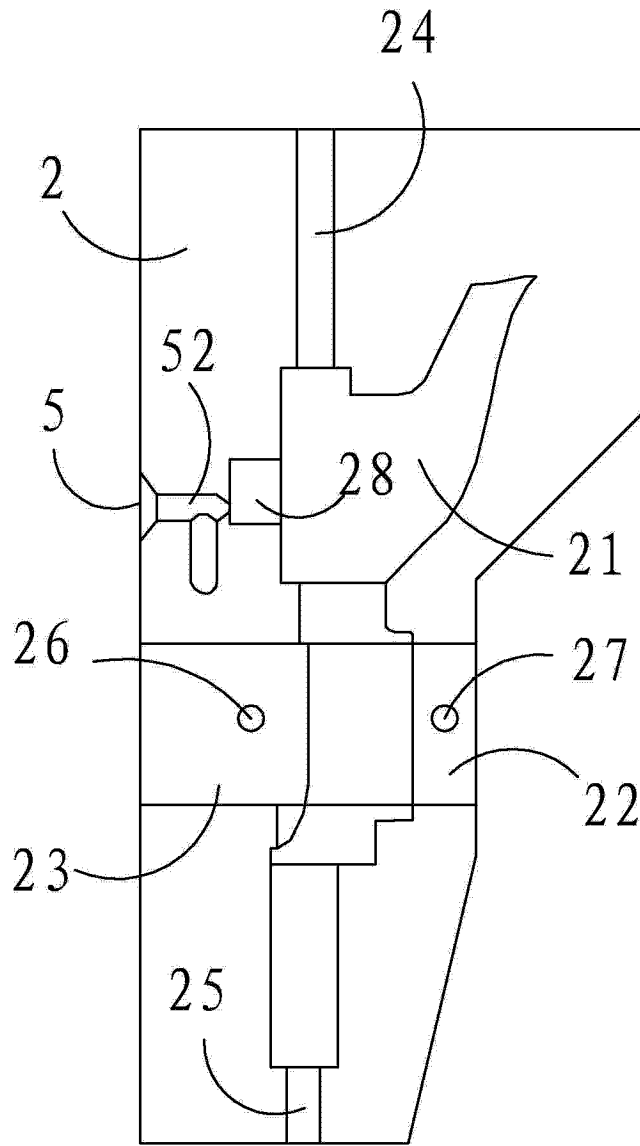


图 3

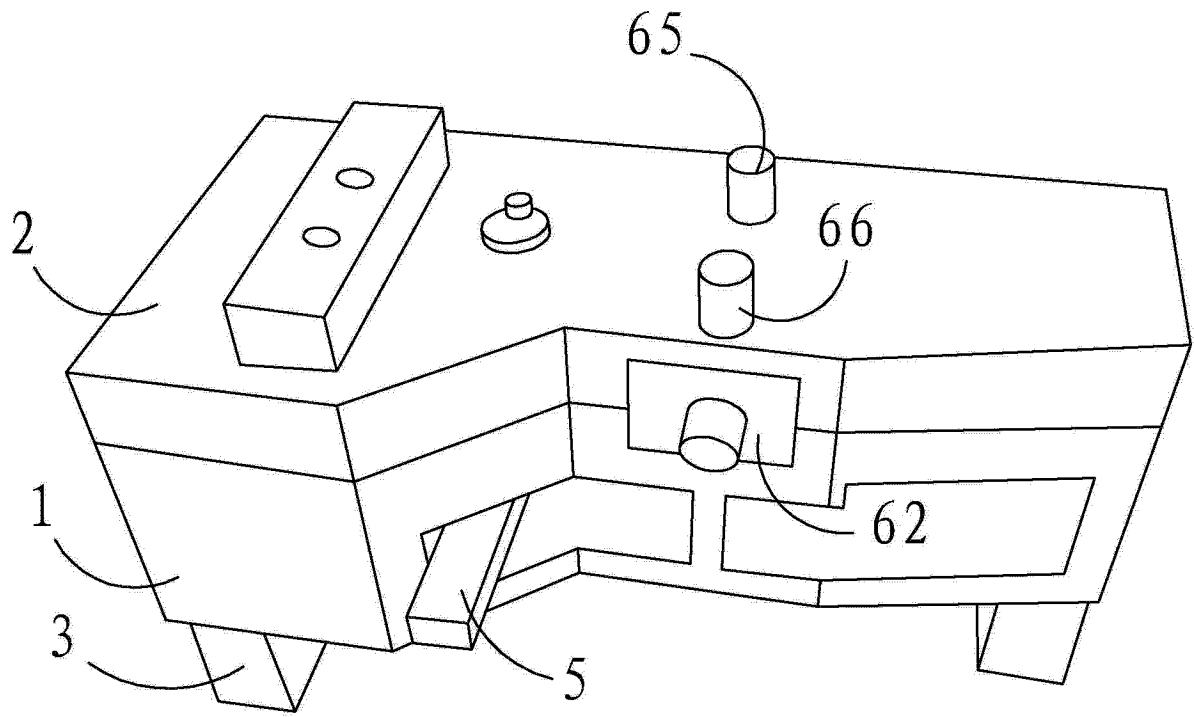


图 4