(19)国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 118285605 A
(43)申请公布日 2024.07.05

(21)申请号 202211649232.0

(22)申请日 2022.12.21

(71)申请人 深圳丰艺珠宝首饰有限公司
地址 518172 广东省深圳市龙岗区园山街道保安社区惠盐北路992号厂房101(一、二楼)

(72)发明人 叶向洲

(74)专利代理机构 北京维正专利代理有限公司 11508
专利代理师 张瑞雪

(51)Int.Cl.
A44C 27/00(2006.01)

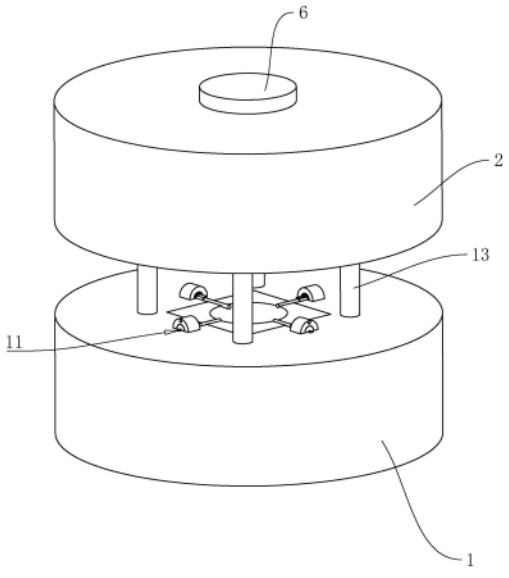
权利要求书1页 说明书6页 附图5页

(54)发明名称

一种用于制造蜡模具的模具

(57)摘要

本申请涉及一种用于制造蜡模具的模具,其包括第一前模、第一后模、第二前模、第二后模和支撑组件,所述第一前模和所述第一后模合模后形成第一型腔;所述第二前模可拆卸连接于所述第一前模,所述第二前模设于所述第一型腔内,所述第二后模可拆卸连接于所述第一后模,所述第二后模置于所述第一型腔内,所述第二前模和所述第二后模合模后形成第二型腔;所述支撑组件一端可拆卸连接于所述第一前模,所述支撑组件另一端可拆卸连接于所述第一后模,所述支撑组件部分伸入所述第二型腔。本申请具有提高蜡模具的生产效率的效果。



CN 118285605 A

1.一种用于制造蜡模具的模具,其特征在于:包括第一前模(1)、第一后模(2)、第二前模(3)、第二后模(4)和支撑组件(5),所述第一前模(1)和所述第一后模(2)合模后形成第一型腔;所述第二前模(3)可拆卸连接于所述第一前模(1),所述第二前模(3)设于所述第一型腔内,所述第二后模(4)可拆卸连接于所述第一后模(2),所述第二后模(4)置于所述第一型腔内,所述第二前模(3)和所述第二后模(4)合模后形成第二型腔;所述支撑组件(5)一端可拆卸连接于所述第一前模(1),所述支撑组件(5)另一端可拆卸连接于所述第一后模(2),所述支撑组件(5)部分伸入所述第二型腔。

2.根据权利要求1所述的一种用于制造蜡模具的模具,其特征在于:所述第一前模(1)上设有第一安装槽(11),所述第一后模(2)上设有第二安装槽(21);所述支撑组件(5)一部分置于所述第一安装槽(11)内,所述支撑组件(5)另一部分置于所述第二安装槽(21)内。

3.根据权利要求2所述的一种用于制造蜡模具的模具,其特征在于:所述支撑组件(5)包括安装座(51)、伸缩子件(53)和伸缩母件(52),所述安装座(51)设于所述安装槽内,所述伸缩母件(52)转动连接于所述安装座(51),所述伸缩子件(53)滑动连接于所述安装座(51),所述伸缩子件(53)与所述伸缩母件(52)之间通过螺纹配合。

4.根据权利要求3所述的一种用于制造蜡模具的模具,其特征在于:所述伸缩子件(53)呈柱状结构,所述伸缩子件(53)远离所述伸缩母件(52)一端凸出设有针状件(531),所述针状件(531)能够伸入第二型腔。

5.根据权利要求3所述的一种用于制造蜡模具的模具,其特征在于:所述安装座(51)数量至少为三,所述安装座(51)沿所述第一型腔轴线周向均匀分布,所述安装槽与所述安装座(51)一一对应。

6.根据权利要求5所述的一种用于制造蜡模具的模具,其特征在于:所述第一前模(1)和所述第一后模(2)上均设有限位插销(12),所述第一前模(1)上的所述限位插销(12)能够沿所述第一安装槽(11)的槽壁伸出或缩回,所述第一后模(2)上的所述限位插销(12)能够沿所述第二安装槽(21)的槽壁伸出或缩回,所述支撑组件(5)上设有适配于所述限位插销(12)的插销孔(511)。

7.根据权利要求6所述的一种用于制造蜡模具的模具,其特征在于:还包括两个插销伸缩控制组件(6),一个所述插销伸缩控制组件(6)与所述第一前模(1)连接,另一个所述插销伸缩控制组件(6)与所述第一后模(2)连接;所述插销呈多边形柱状体,所述插销伸缩控制组件(6)包括转动控制部件和传动件(62),所述传动件(62)转动连接于所述第一前模(1)或所述第一后模(2),所述传动件(62)与所述限位插销(12)一一对应,所述传动件(62)一端与所述限位插销(12)螺纹连接,所述传动件(62)另一端设有伞齿轮,所述转动控制部件设有内齿,所述传动控制部件的内齿与全部所述传动件(62)上的伞齿轮啮合。

8.根据权利要求1所述的一种用于制造蜡模具的模具,其特征在于:所述第一前模(1)靠近所述第一后模(2)的端面上设有多个导向柱(13),所述第一后模(2)上设有适配于导向柱(13)的导向孔(22),所述导向孔(22)与所述导向柱(13)一一对应。

一种用于制造蜡模具的模具

技术领域

[0001] 本申请涉及模具的领域,尤其是涉及一种用于制造蜡模具的模具。

背景技术

[0002] 目前,珠宝作为装饰品被广泛地应用在人们的日常生活中,珠宝中的复杂曲面在加工过程中,需要利用蜡模具。

[0003] 相关技术中,为了能够生产出表面更加精细的珠宝,蜡模具一般情况下采用中空结构,蜡模具的中空部分与珠宝外形适配,因此蜡模具的内表面精度要求较高,目前大部分情况下蜡模具通过3D打印的方式制造。

[0004] 针对上述中的相关技术,由于3D打印速度较慢,因此蜡模具的制造效率较低。

发明内容

[0005] 为了提高蜡模具的生产效率,本申请提供一种用于制造蜡模具的模具。

[0006] 本申请提供的一种用于制造蜡模具的模具采用如下的技术方案:

一种用于制造蜡模具的模具,包括第一前模、第一后模、第二前模、第二后模和支撑组件,所述第一前模和所述第一后模合模后形成第一型腔;所述第二前模可拆卸连接于所述第一前模,所述第二前模设于所述第一型腔内,所述第二后模可拆卸连接于所述第一后模,所述第二后模置于所述第一型腔内,所述第二前模和所述第二后模合模后形成第二型腔;所述支撑组件一端可拆卸连接于所述第一前模,所述支撑组件另一端可拆卸连接于所述第一后模,所述支撑组件部分伸入所述第二型腔。

[0007] 通过采用上述技术方案,第二型腔适配于蜡模具中空部分形状,第一型腔适配于蜡模具外表面形状,首先第二前模连接于第一前模,第二后模连接于第二后模,第二前模与第二后模合模,然后向第二型腔内注入可溶蜡;可溶蜡填充满第二型腔后,第一前模与第一后模开模,第二前模与第二后模开模,然后将第一前模与支撑组件相对拆卸,并将第一前模和第二前模移开,接着将第一前模与支撑组件连接,并将第一后模相对支撑组件拆卸,随后将第一后模和第二后模移开,接着将第一后模连接于支撑组件,此时支撑组件部分嵌入可溶蜡内,支撑组件对可溶蜡起支撑作用;接着第一前模和第二后模合模,然后向第一型腔内注入水不溶性蜡,随后向第一型腔内注入水,水带着水溶蜡排出后,第一前模和第一后模开模,即可得到蜡模具;本方案仅需通过两次注塑即可完成蜡模具的制造,很大程度上提高了蜡模具的生产效率。

[0008] 优选的,所述第一前模上设有第一安装槽,所述第一后模上设有第二安装槽;所述支撑组件一部分置于所述第一安装槽内,所述支撑组件另一部分置于所述第二安装槽内。

[0009] 通过采用上述技术方案,第一前模和第一后模合模后,第一安装槽和第二安装槽能够包夹支撑组件,完成第二型腔的注塑后,第一前模和第二后模开模时,第一前模置于第一后模正上方时,取出第一前模和第二前模的过程中,第二安装槽对对支撑组件起到限位作用;第一后模置于第一前模正上方时,取出第一后模和第二后模的过程中,第一安装槽对

对支撑组件起到限位作用,因此本方案取出第二前模和第二后模的过程简便,且第二前模和第二后模取出后支撑组件能够相对于第一前模或第二前模保持相对位置不变,因此本方案能够进一步提高蜡模具的生产效率。

[0010] 优选的,所述支撑组件包括安装座、伸缩子件和伸缩母件,所述安装座设于所述安装槽内,所述伸缩母件转动连接于所述安装座,所述伸缩子件滑动连接于所述安装座,所述伸缩子件与所述伸缩母件之间通过螺纹配合。

[0011] 通过采用上述技术方案,由于伸缩母件与伸缩子件之间螺纹配合,伸缩母件转动时,能够带动伸缩子件沿安装座滑动,从而使得伸缩子件嵌入第一型腔内的深度不同,因此针对不同尺寸的珠宝,相对应的第二型腔大小不同,本方案通过调节伸缩子件与安装座的相对位置,能够使得伸缩子件能够伸入尺寸第二型腔内,且不过度伸入第二型腔内,伸缩子件能够对水溶蜡起到支撑作用的同时也易于拔出,因此本方案能够适配于不同尺寸蜡模具的同时,能够进一步提高蜡模具的生产效率。

[0012] 优选的,所述伸缩子件呈柱状结构,所述伸缩子件远离所述伸缩母件一端凸出设有针状件,所述针状件能够伸入第二型腔。

[0013] 通过采用上述技术方案,伸缩子杆沿安装座伸缩时,针状件能够伸入第二型腔,针状件能够对可溶蜡起到支撑作用的同时,针状件穿过水不溶性蜡,水不可溶性蜡表面的缝隙较小,最终水不可溶性蜡形成的蜡模具外形更加理想。

[0014] 优选的,所述安装座数量至少为三,所述安装座沿所述第一型腔轴线周向均匀分布,所述安装槽与所述安装座一一对应。

[0015] 通过采用上述技术方案,支撑组件能够沿多个方向同时对水溶性蜡起到支撑作用,使得水溶性蜡在第一型腔中悬空时更加稳定,因此向第一型腔内注入水不溶性蜡时,水溶性蜡不易相对支撑组件移动,最终使得制得的蜡模具形状更加理想。

[0016] 优选的,所述第一前模和所述第一后模上均设有限位插销,所述第一前模上的所述限位插销能够沿所述第一安装槽的槽壁伸出或缩回,所述第一后模上的所述限位插销能够沿所述第二安装槽的槽壁伸出或缩回,所述支撑组件上设有适配于所述限位插销的插销孔。

[0017] 通过采用上述技术方案,在第一前模与第一后模开模后,首先将第一后模的限位插销沿支撑组件上的插销孔抽出,然后取出第一后模和第二后模,再将第一后模与第一前模拼接,然后将第一后模的限位插销插入对应的插销孔,随后将第一前模的限位插销沿插销孔抽出,然后取走第一前模和第二前模,最后将第一前模和第一后模合模,并进行水不溶性蜡的注塑;本方案能够进一步提高支撑组件的稳定性,同时支撑组件能够为第一前模和第一后模间的相对固定起到限位作用。

[0018] 优选的,还包括两个插销伸缩控制组件,一个所述插销伸缩控制组件与所述第一前模连接,另一个所述插销伸缩控制组件与所述第一后模连接;所述插销呈多边形柱状体,所述插销伸缩控制组件包括转动控制部件和传动件,所述传动件转动连接于所述第一前模或所述第一后模,所述传动件与所述限位插销一一对应,所述传动件一端与所述限位插销螺纹连接,所述传动件另一端设有伞齿轮,所述转动控制部件设有内齿,所述传动控制部件的内齿与全部所述传动件上的伞齿轮啮合。

[0019] 通过采用上述技术方案,转动控制部件转动的过程中,在转动控制件的内齿与转

动件的伞齿轮啮合作用下,转动控制部件带动全部转动件同时转动,转动件带动对应的限位插销同时伸出或缩回,因此本方案使得限位插销的抽出过程更加便捷,进一步提高蜡模具的生产效率;同时本方案还能实现第一前模或第一后模对应的全部限位插销同步运动,从而进一步提高了本方案的稳定性。

[0020] 优选的,所述第一前模靠近所述第一后模的端面上设有多个导向柱,所述第一后模上设有适配于导向柱的导向孔,所述导向孔与所述导向柱一一对应。

[0021] 通过采用上述技术方案,导向柱与导向孔的配合作用下,第一前模与第一后模合模或开模的过程中,第一后模相对第一前模的移动方向垂直于第一前模端面,因此在合模或开模过程中,第一后模不易于向第二后模施加力,从而降低了开模过程中第二后模受外力而晃动的可能性,提高了本方案中第二型腔内水溶蜡的稳定性,从而进一步使得水不可溶性蜡形成的蜡模具外形更加理想。

[0022] 综上所述,本申请包括以下至少一种有益技术效果:

1.第二型腔适配于蜡模具中空部分形状,第一型腔适配于蜡模具外表面形状,首先第二前模连接于第一前模,第二后模连接于第二后模,第二前模与第二后模合模,然后向第二型腔内注入可溶蜡;可溶蜡填充满第二型腔后,第一前模与第一后模开模,第二前模与第二后模开模,然后将第一前模与支撑组件相对拆卸,并将第一前模和第二前模移开,接着将第一前模与支撑组件连接,并将第一后模相对支撑组件拆卸,随后将第一后模和第二后模移开,接着将第一后模连接于支撑组件,此时支撑组件部分嵌入可溶蜡内,支撑组件对可溶蜡起支撑作用;接着第一前模和第二后模合模,然后向第一型腔内注入水不溶性蜡,随后向第一型腔内注入水,水带着水溶蜡排出后,第一前模和第一后模开模,即可得到蜡模具;本方案仅需通过两次注塑即可完成蜡模具的制造,很大程度上提高了蜡模具的生产效率;

2.第一前模和第一后模合模后,第一安装槽和第二安装槽能够包夹支撑组件,完成第二型腔的注塑后,第一前模和第二后模开模时,第一前模置于第一后模正上方时,取出第一前模和第二前模的过程中,第二安装槽对对支撑组件起到限位作用;第一后模置于第一前模正上方时,取出第一后模和第二后模的过程中,第一安装槽对对支撑组件起到限位作用,因此本方案取出第二前模和第二后模的过程简便,且第二前模和第二后模取出后支撑组件能够相对于第一前模或第二前模保持相对位置不变,因此本方案能够进一步提高蜡模具的生产效率;

3.由于伸缩母件与伸缩子件之间螺纹配合,伸缩母件转动时,能够带动伸缩子件沿安装座滑动,从而使得伸缩子件嵌入第一型腔内的深度不同,因此针对不同尺寸的珠宝,相对应的第二型腔大小不同,本方案通过调节伸缩子件与安装座的相对位置,能够使得伸缩子件能够伸入尺寸第二型腔内,且不过度伸入第二型腔内,伸缩子件能够对水溶蜡起到支撑作用的同时也易于拔出,因此本方案能够适配于不同尺寸蜡模具的同时,能够进一步提高蜡模具的生产效率。

附图说明

[0023] 图1是一种用于制造蜡模具的模具轴侧示图。

[0024] 图2是一种用于制造蜡模具的模具剖视图。

[0025] 图3是图2中B处放大视图。

[0026] 图4是图2中A方向剖视图。

[0027] 图5是一种用于制造蜡模具的模具开模后的俯视图。

[0028] 附图标记说明:1、第一前模;11、第一安装槽;12、限位插销;13、导向柱;14、滑移腔;2、第一后模;21、第二安装槽;22、导向孔;3、第二前模;4、第二后模;5、支撑组件;51、安装座;511、插销孔;52、伸缩母件;521、转动旋钮;53、伸缩子件;531、针状件;6、插销伸缩控制组件;61、旋转控制部件;62、传动件。

具体实施方式

[0029] 以下结合全部附图对本申请作进一步详细说明。

[0030] 本申请实施例公开一种用于制造蜡模具的模具。

[0031] 参照图1和5,一种用于制造蜡模具的模具包括第一前模1、第一后模2、第二前模3、第二后模4、支撑组件5和插销伸缩控制组件6;其中第一前模1和第一后模2合模后形成第一型腔,第二前模3沿第一型腔嵌设于第一前模1内,第二后模4沿第二型腔嵌设于第一后模2内,第二前模3和第二后模4合模后形成第二型腔,第一前模1靠近第一后模2的端面与第二前模3靠近第二后模4的端面共面。第一前模1和第一后模2上均设有限位插销12,支撑组件5一部分通过限位插销12可拆卸连接于第一前模1,第一支撑组件5另一部分通过限位插销12可拆卸连接于第一后模2,支撑组件5能够伸入第二型腔。

[0032] 通过上述结构,首先将第一前模1与第一后模2合模,同时第二前模3与第二后模4合模,向第二型腔内注入可溶性蜡,然后将第一前模1和第一后模2开模,同时第二前模3和第二后模4开模,随后将第二前模3和第二后模4取出,然后支撑组件5能够对可溶性蜡起到支撑作用,使得可溶性蜡于第一型腔内且不与第一型腔内壁接触;接着向第一型腔内注入水不溶性蜡,之后向第一型腔内注入水,水溶性蜡溶于水后沿第一型腔流出,最终得到中空的蜡模具。因此本方案能够快速制造出中空的蜡模具,很大程度上提高了蜡模具的生产效率。

[0033] 参照图1和2,具体的,在本实施例中,第一前模1和第一后模2均呈端面为圆柱体,第一型腔呈端面为正方向的长方体;在其他实施例中,第一前模1和第一后模2还可以呈其他柱状体,第一型腔适配于蜡模具外形即可。第一前模1于靠近第一后模2的端面上开设有第一安装槽11,第一安装槽11设有多个,全部第一安装槽11沿第一型腔轴线周向均匀分布,在本实施例中第一安装槽11数量为四;第一后模2于靠近第一前模1的端面上开设有第二安装槽21,第二安装槽21与第一安装槽11一一对应,第二安装槽21与对应的第一安装槽11连通。支撑组件5一部分设于第一安装槽11内,支撑组件5另一部分设于第二安装槽21内。

[0034] 参照图2和5,第一前模1上设有限位插销12,限位插销12滑动连接于第一前模1,限位插销12能够沿第一安装槽11槽壁伸出或缩回,限位插销12的移动方向平行于第一前模1端面,限位插销12的移动方向朝向第一型腔中心轴线;第一后模2上也设有限位插销12,限位插销12滑动连接于第二前模3,限位插销12能够沿第二安装槽21槽壁伸出或缩回,限位插销12的移动方向平行于第一后模2端面,限位插销12的移动方向朝向第一型腔中心轴线;支撑组件5上设有适配于限位插销12的插销孔511。另外,第一前模1于靠近第一后模2的端面上凸出设有多个导向柱13,导向柱13垂直于第一前模1靠近第一后模2的端面设置,导向柱13沿第一型腔中心轴线周向均匀分布,第一后模2靠近第一前模1的端面上开设有适配于导

向柱13的导向孔22,导向柱13与导向孔22一一对应。

[0035] 通过上述结构,第一前模1上的限位插销12沿支撑组件5上对应的插销孔511抽出,第一后模2上的限位插销12沿支撑组件5上对应的插销孔511插入时,支撑组件5相对于第一后模2固定,降低了第一前模1和第二前模3拆卸过程中支撑组件5的晃动程度;第一后模2上的限位插销12沿支撑组件5上对应的插销孔511抽出,第一前模1上的限位插销12沿支撑组件5上对应的插销孔511插入时,支撑组件5相对于第一前模1固定,降低了第一后模2和第二后模4拆卸过程中支撑组件5的晃动程度。因此本方案能够实现在第二前模3和第二后模4的拆卸过程中,可溶蜡相对第一型腔不易发生位移。

[0036] 同时在导向柱13与导向孔22的配合作用下,第一后模2靠近或远离第一前模1的过程中,第一后模2相对第一前模1的移动方向垂直于第一前模1靠近第一后模2的端面,因此在开模过程中,第一后模2不易于抵压第二后模4,第二型腔内的可溶蜡不易受力变形。因此在拆卸第二前模3和第二后模4前后,可溶蜡相对于第一型腔不易发生位移,提高了蜡模具的尺寸精度。

[0037] 参照图2和3,具体的,支撑组件5包括安装座51、伸缩母件52和伸缩子件53;其中安装座51呈圆柱体,安装座51置于第一安装槽11和第二安装槽21内,安装座51的轴线平行于第一前模1靠近第一后模2的端面设置,安装座51远离第一型腔的端面上开设有插销孔511。安装座51上开设有安装腔,第一前模1或第一后模2上开设有滑移腔14,安装腔开设于安装座51远离第一型腔的端面上,安装腔与滑移腔14连通;安装腔、滑移腔14和安装座51同轴设置。

[0038] 参照图2、3和4,伸缩母件52通过轴承转动连接于安装腔的腔壁,伸缩母件52一端设有转动旋钮521,转动旋钮521沿安装座51远离第一型腔的端面凸出,伸缩母件52另一端开设有螺纹孔;伸缩子件53呈长方体,伸缩子件53设置于滑移腔14内,伸缩子件53能够沿滑移腔14滑动,伸缩子件53靠近伸缩母件52一端设有螺柱,伸缩子件53的螺柱与伸缩母件52的螺纹配合,伸缩子件53远离伸缩母件52一端凸出设有针状件531,针状件531沿安装座51靠近第一型腔的端面凸出。

[0039] 通过上述结构,转动旋钮521转动时带动伸缩母件52转动,伸缩母件52转动的过程中,由于伸缩母件52与伸缩子件53之间螺纹配合,因此伸缩子件53能够沿滑移腔14滑动,从而伸缩子件53上的针状件531能够沿第二型腔伸入不同深度;当蜡模具的中空部分尺寸不同时,第二型腔对应的形状也会不同,因此本方案能够通过调节针状件531沿安装座51的伸缩,来实现针状件531针对不同型号的蜡模具时,能够适当地伸入第二型腔中,从而使得本方案的适用范围更广,同时支撑组件5能够对水溶蜡起到更好的支撑作用。

[0040] 参照图1和2,具体的,插销控制组件数量为二,一个插销控制组件连接于第一前模1,另一个插销控制组件连接于第一后模2。插销伸缩控制组件6包括转动控制部件和传动件62,转动控制部件呈碗装,转动控制部件转动连接于第一前模1,转动控制部件的转动轴线垂直于限位插销12的移动方向设置,转动控制部件内壁上设有内齿。

[0041] 参照图2和4,传动件62呈圆柱体,传动件62与限位插销12一一对应,传动件62转动连接于第一前模1,转动件远离第一型腔一端设有伞齿轮,转动件上的伞齿轮与转动控制部件的内齿啮合;传动件62靠近第一型腔一端凸出设有螺柱,限位插销12呈长方体,限位插销12远离第一型腔一端开设有螺纹孔,限位插销12另一端能够沿插销孔511插入或拔出,传动

件62与对应的限位插销12通过螺纹配合。

[0042] 通过上述结构,转动控制部件转动的过程中能够带动传动件62转动,由于传动件62与限位插销12之间采用螺纹配合,传动件62转动的过程中,全部限位插销12能够沿第一前模1滑动,从而实现全部第一前模1上的全部限位插销12同时插入插销孔511或同时沿插销孔511拔出,进一步简化了支撑组件5与第一前模1之间的固定操作,从而进一步提高了蜡模具的生产效率。

[0043] 综上所述,本方案中第二型腔适配于珠宝形状,第二型腔用于成型水溶蜡,第一型腔适配于蜡模具外形,第一型腔用于成型蜡模具;第一型腔内蜡模具成型后向第一型腔内注入水即可排出水溶蜡,最终通过注塑的方式得到蜡模具,整个过程中更加快捷,提高了蜡模具的生产效率。同时本方案中支撑组件5使得第一前模1和第一后模2之间的连接关系更加紧密,提高了蜡模具的成型精度,同时支撑组件5能够同时可拆卸连接于第一前模1或第一后模2;第二前模3的拆卸过程中,支撑组件5能够连接于第一后模2,第二后模4的拆卸过程中,支撑组件5能够连接于第一前模1,因此本方案能够降低水溶蜡相对于第一型腔的移动,使得蜡模具的尺寸精度更高。

[0044] 本申请实施例一种用于制造蜡模具的模具的实施原理为:首先第一前模1和第一后模2合模,同时第二前模3和第二后模4合模,向第二型腔内注入水溶性蜡,然后第一前模1和后模开模,同时第二前模3和第二后模4开模,第一后模2上的插销控制组件使得第一后模2上的全部限位插销12同时抽出对应的插销孔511,随后将第一后模2和第二后模4移开;然后将第一后模2再次连接于支撑组件5,并通过第一后模2上的插销控制组件使得第一后模2上的全部限位插销12同时插入对应的插销孔511。

[0045] 接着第一前模1上的插销控制组件使得第一前模1上的全部限位插销12同时抽出对应的插销孔511,然后将第一前模1和第二前模3移开,再将第一前模1连接于支撑组件5,并通过第一前模1上的插销控制组件使得第一前模1上的全部限位插销12同时插入对应的插销孔511。随后第一前模1和第一后模2合模,向第一型腔内注入水不溶性蜡,随后向第一型腔内注入水,水溶蜡溶解后流出第一型腔,最后开模完成蜡模具的制造。因此本方案仅需通过两次注塑即可完成蜡模具的制造,很大程度上提高了蜡模具的生产效率。

[0046] 以上均为本申请的较佳实施例,并非依此限制本申请的保护范围,故:凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本申请的保护范围之内。

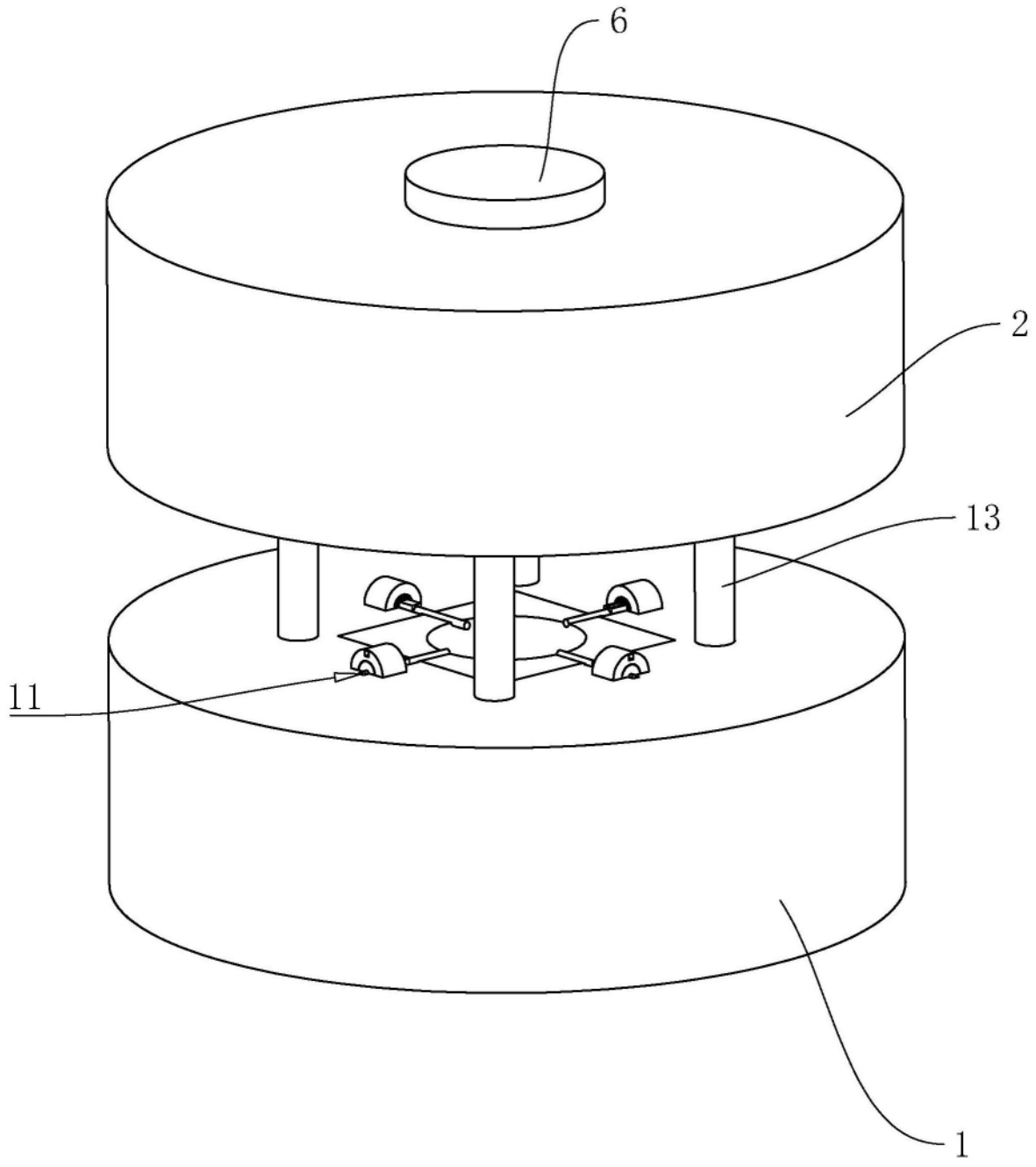


图1

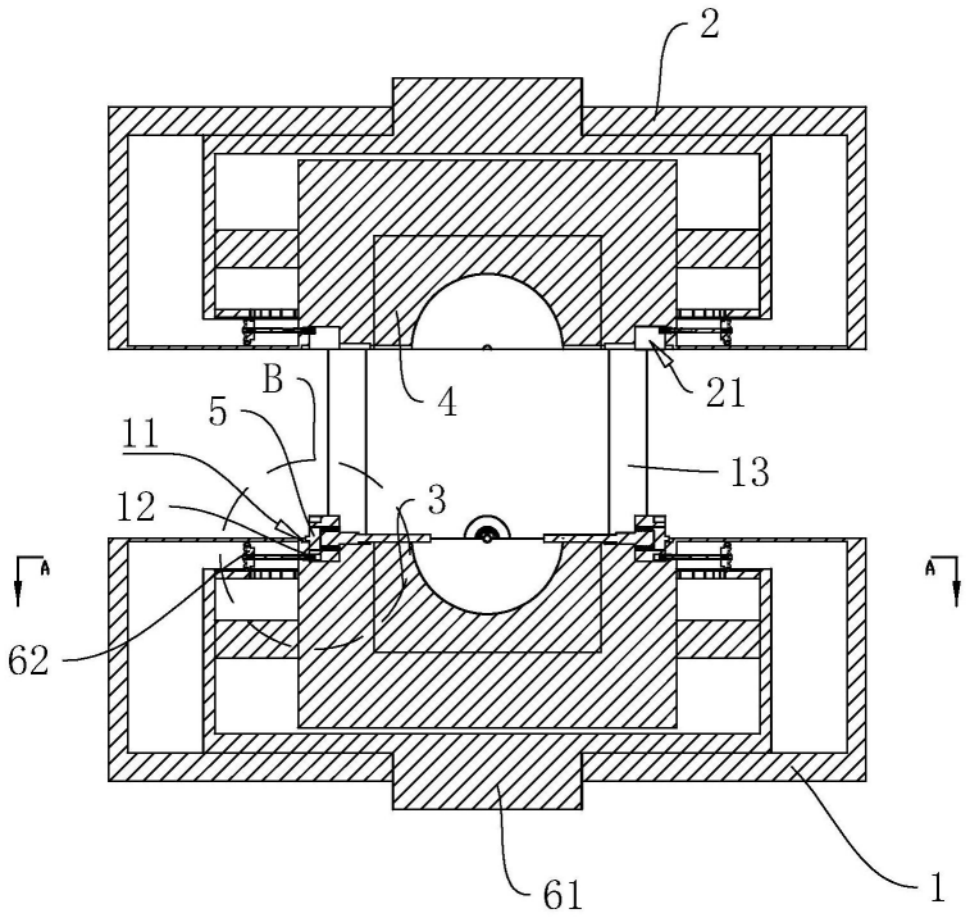


图2

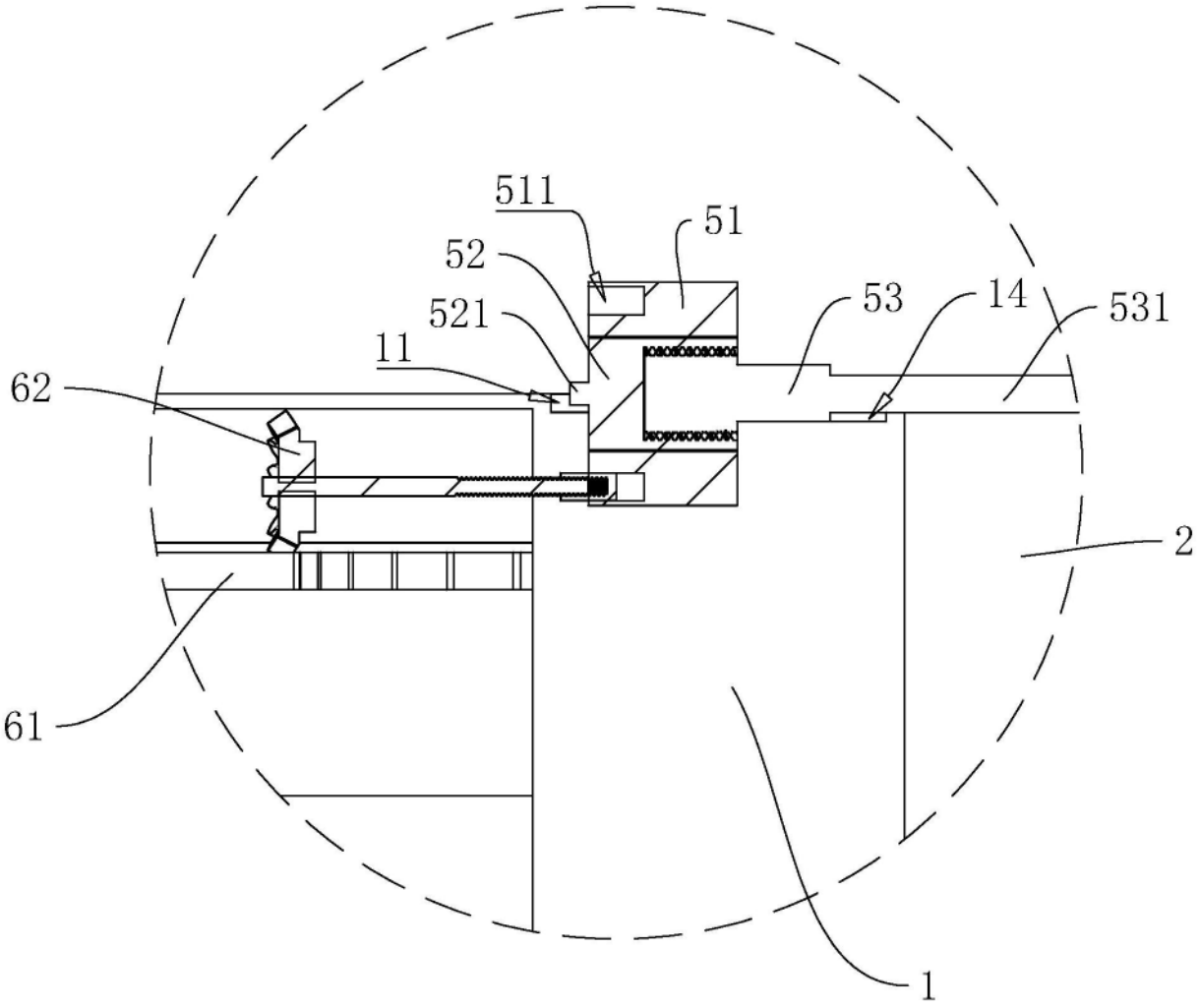


图3

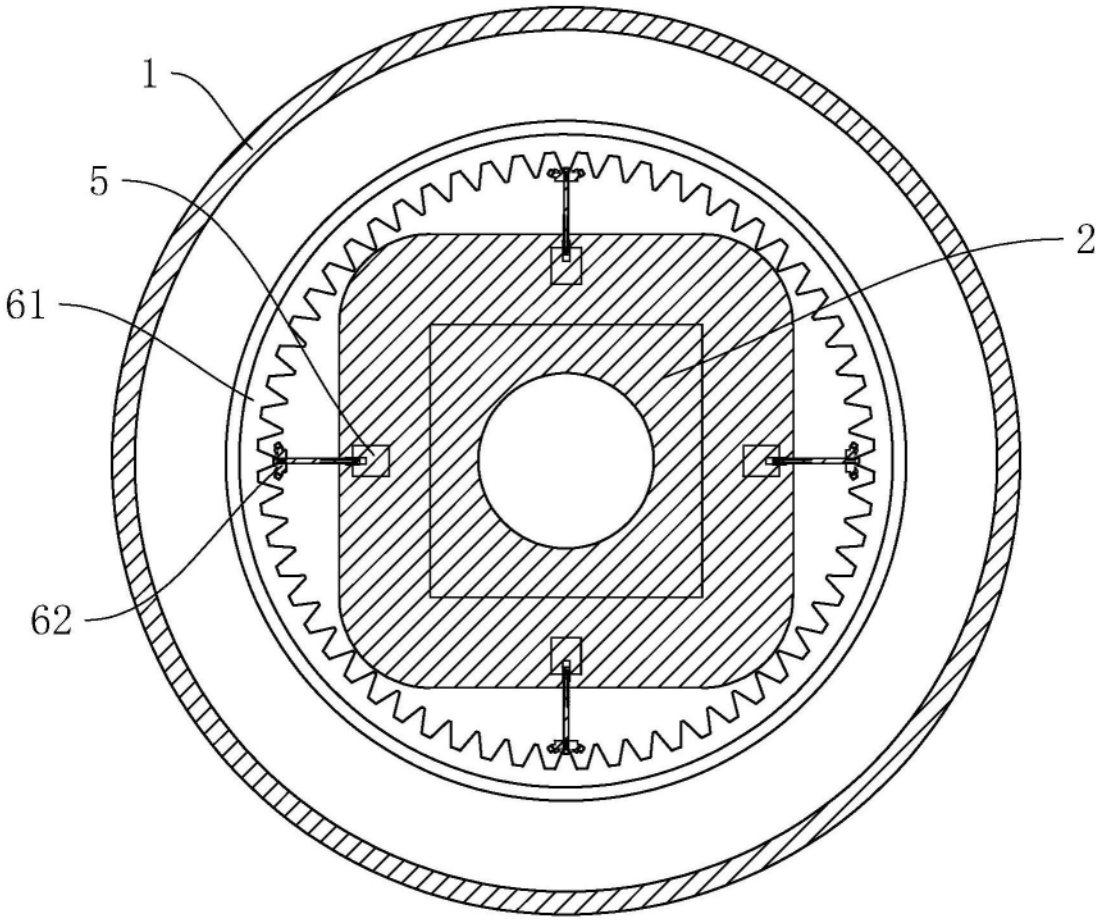


图4

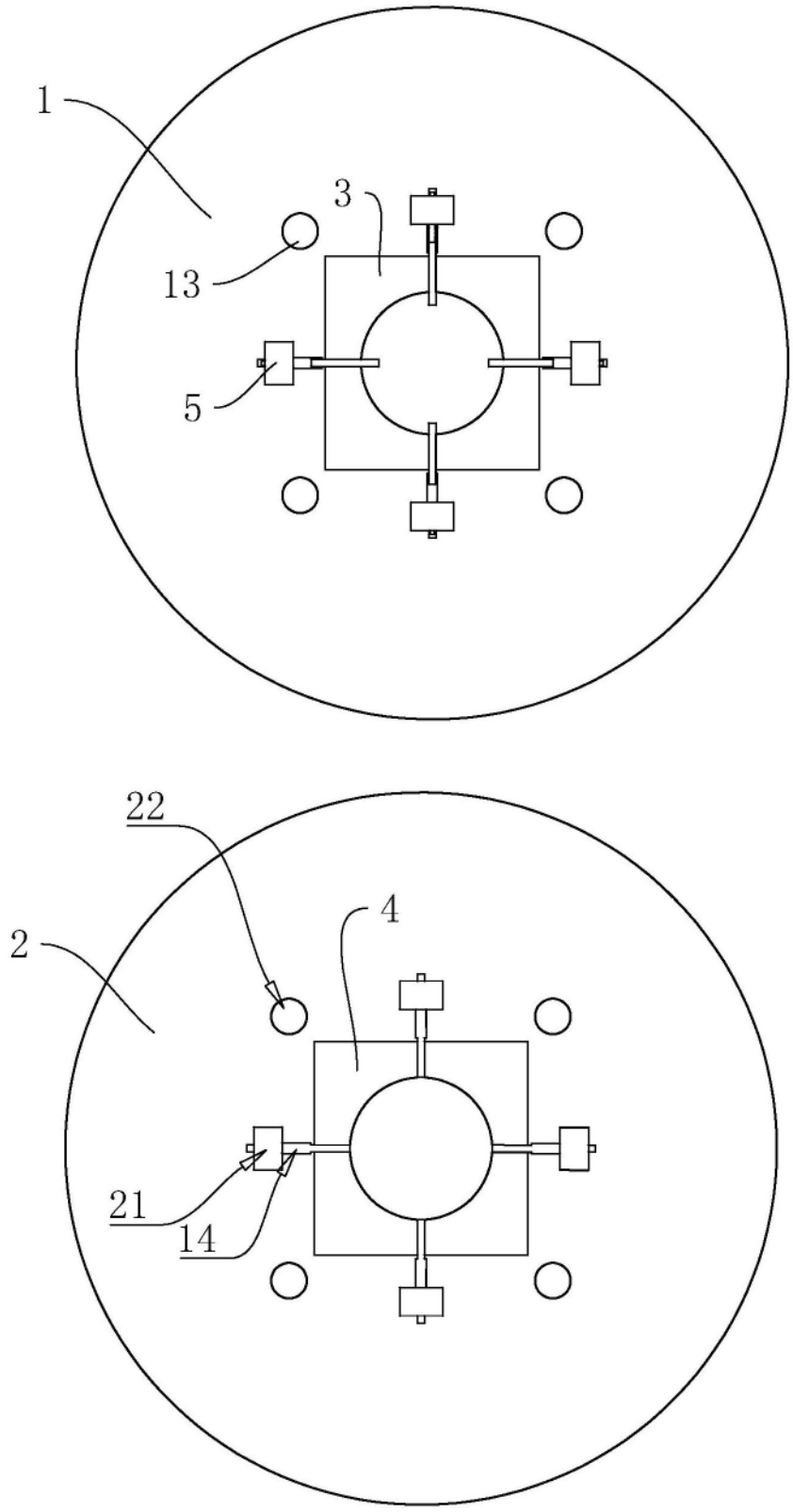


图5