



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203316681 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 04

(21) 申请号 201320242804. 3

(22) 申请日 2013. 05. 08

(73) 专利权人 江苏德铭铝业有限公司

地址 223700 江苏省宿迁市泗阳县经济开发区东区(二期)

(72) 发明人 刘湘平

(74) 专利代理机构 淮安市科文知识产权事务所  
32223

代理人 谢观素

(51) Int. Cl.

B22C 9/22(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

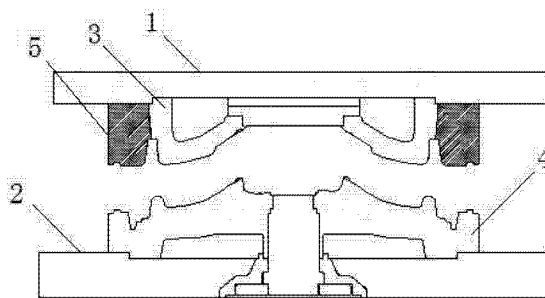
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种轮辐铸造模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种轮辐铸造模具,包括连接于上模安装板的上模具和连接于下模安装板的下模具,所述上模具外周设有上模环,所述上模环的上端面固定连接于上模安装板,所述上模环与上模具组合形成的下端面与下模具的上端面相匹配。本实用新型的上模环与上模具紧密配合,减少了模具之间密封面,有效缓解了跑铝和带飞边的现象,节约了原料,降低了轮辐的制造成本,而且降低了后续清理工作的难度,缩短了轮辐的制造周期;上模具被上模环包围,温度保持的效果显著提升,对模具进行重复加热的时间大大缩短,减少了能耗,降低了轮辐的制造成本。



1. 一种轮辐铸造模具,包括连接于上模安装板(1)的上模具(3)和连接于下模安装板(2)的下模具(4),其特征在于:所述上模具(3)外周设有上模环(5),所述上模环(5)的上端面固定连接于上模安装板(1),所述上模环(5)与上模具(3)组合形成的下端面与下模具(4)的上端面相匹配。

2. 如权利要求1所述的一种轮辐铸造模具,其特征在于:所述上模环(5)的内壁与上模具(3)的外壁尺寸相匹配,二者紧密配合。

## 一种轮辐铸造模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及铸造模具领域，具体涉及一种用于铸造轮辐的模具。

### 背景技术

[0002] 直通式轮毂在制造过程中需要将轮辋和轮辐分别制造，然后复合、焊接形成轮毂，其中轮辐采用铸造工艺制造，现有技术的轮辐铸造模具包括上模具、下模具和中模具，中模具包括几段组合构成圆环的圆弧形模块，上、下模具对接后，中模具的圆弧形模块分别通过液压油缸压合在上、下模具外壁，当轮辐成型时，中模具复位，上、下模具分离，轮辐随着上模具升起，操作人员将托盘送至上模具下方，将轮辐脱出落在托盘上；这种模具相互之间密封面较多，跑铝和带飞边的情况严重，原料浪费量大，制造成本较高，而且后续清理工作难度大，轮辐制造周期较长，另外脱模时模具完全打开，模具温度发散快，重复使用对模具进行重复加热需要较长时间，能耗较高。

### 发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种轮辐铸造模具，可以解决现有技术的各模具相互之间密封面多，跑铝、带飞边情况严重，以及脱模时模具完全打开，温度发散快的问题。

[0004] 本实用新型通过以下技术方案实现：

[0005] 一种轮辐铸造模具，包括连接于上模安装板的上模具和连接于下模安装板的下模具，所述上模具外周设有上模环，所述上模环的上端面固定连接于上模安装板，所述上模环与上模具组合形成的下端面与下模具的上端面相匹配。

[0006] 本实用新型的进一步改进方案是，上模环的内壁与上模具的外壁尺寸相匹配，二者紧密配合。

[0007] 本实用新型与现有技术相比的优点在于：

[0008] 一、上模环内壁与上模具外壁紧密配合，减少了模具之间密封面，有效缓解了跑铝和带飞边的现象，节约了原料，降低了轮辐的制造成本，而且降低了后续清理工作的难度，缩短了轮辐的制造周期；

[0009] 二、上模具被上模环包围，温度保持的效果显著提升，对模具进行重复加热的时间大大缩短，减少了能耗，降低了轮辐的制造成本。

### 附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的一种轮辐铸造模具结构示意图。

### 具体实施方式

[0011] 如图 1 所示的一种轮辐铸造模具，包括连接于上模安装板 1 的上模具 3 和连接于下模安装板 2 的下模具 4，所述上模具 3 外周设有上模环 5，上模环 5 的内壁与上模具 3 的

外壁尺寸相匹配,二者紧密配合,所述上模环 5 的上端面固定连接于上模安装板 1,所述上模环 5 与上模具 3 组合形成的下端面与下模具 4 的上端面相匹配。

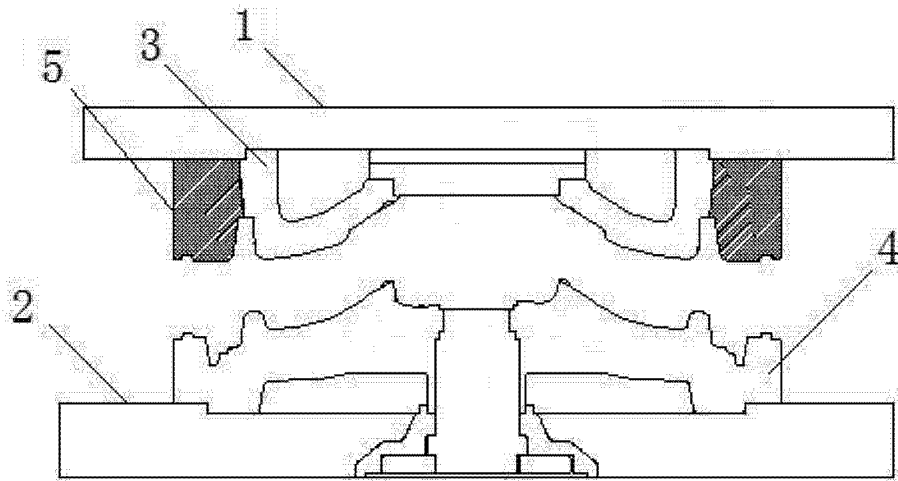


图 1