



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102950706 B

(45) 授权公告日 2016. 01. 20

(21) 申请号 201110253780. 7

审查员 高菲菲

(22) 申请日 2011. 08. 31

(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横扇镇菀
坪社区同心路(安湖村 29 组)

(72) 发明人 孙来顺

(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 赵艳

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

B29K 91/00(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 201046595 Y, 2008. 04. 16,

CN 201143747 Y, 2008. 11. 05,

CN 201720991 U, 2011. 01. 26,

US 2006269651 A1, 2006. 11. 30,

US 2009230281 A1, 2009. 09. 17,

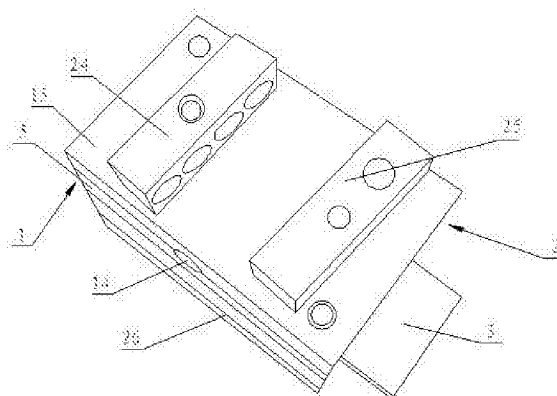
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 发明名称

一种注蜡模具

(57) 摘要

本发明涉及一种组合模具,包括:定模和动模,所述的动模包括动模座、动模板、设置在所述的动模座上位于所述的动模板下方的能竖直运动的推板,所述的推板上垂直设置有第一推块和第二推块,所述的定模包括定模板、设置在所述的定模板反面的第一垫块、设置在所述的定模板反面的第二垫块,由于第一推块和第二推块与制品的接触面积较大,在推出制品时候不容易损坏制品。



1. 一种注蜡模具,包括:定模和动模,其特征在于:所述的动模包括动模座、动模板、设置在所述的动模座上位于所述的动模板下方的能竖直运动的推板,所述的推板上垂直设置有第一推块和第二推块,所述的第二推块为圆柱形,中间设置有圆孔,所述的动模板上设置有第一圆形槽、第二圆形槽、连接所述的第一圆形槽和所述的第二圆形槽的第一中间槽,所述的第一圆形槽中间设置有第一通孔,所述的第一通孔内壁设置有和所述的第一推块相配合的槽,所述的第二圆形槽中间设置有与所述的第二推块相配合的第二通孔,所述的定模包括定模板、设置在所述的定模板反面的第一垫块、设置在所述的定模板反面的第二垫块,所述的定模板上设置有与所述的第一圆形槽对应的第三圆形槽、与所述的第二圆形槽相对应的第四圆形槽、与所述的第一中间槽相对应的第二中间槽、与所述的第一通孔相对应的第三通孔、与所述的圆孔对应的第四通孔,所述的第一垫块上设置有与所述的第一通孔和所述的第三通孔相配合的第一型芯,所述的第二垫块上设置有与所述的圆孔和所述的第四通孔相配合的第二型芯,所述的动模板和所述的定模板之间还设置有浇口。

2. 根据权利要求1所述的一种注蜡模具,其特征在于:所述的定模板上设有定位销,所述的动模板上设有与所述的定位销相配套的定位销孔。

3. 根据权利要求1所述的一种注蜡模具,其特征在于:所述的一种注蜡模具采用精密铸造蜡注塑成型。

一种注蜡模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种模具,尤其是一种注蜡模具。

背景技术

[0002] 一般的,采用失蜡铸造时先需要用蜡做成的熔模,在熔模制作过程中,采用推杆顶出熔模制品,由于顶杆与熔模制品的接触面积较小,熔模制品由蜡注塑成型,质地较软,很容易在取模时候将熔模制品弄坏。

发明内容

[0003] 本发明提供一种可以方便取模并防止熔模损坏的注蜡模具。

[0004] 为达到上述目的,本发明采用的技术方案是:包括定模和动模,其特征在于:所述的动模包括动模座、动模板、设置在所述的动模座上位于所述的动模板下方的能竖直运动的推板,所述的推板上垂直设置有第一推块和第二推块,所述的第二推块为圆柱形,中间设置有圆孔,所述的动模板上设置有第一圆形槽、第二圆形槽、连接所述的第一圆形槽和所述的第二圆形槽的第一中间槽,所述的第一圆形槽中间设置有第一通孔,所述的第一通孔内壁设置有和所述的第一推块相配合的槽,所述的第二圆形槽中间设置有与所述的第二推块相配合的第二通孔,所述的定模包括定模板、设置在所述的定模板反面的第一垫块、设置在所述的定模板反面的第二垫块,所述的定模板上设置有与所述的第一圆形槽对应的第三圆形槽、与所述的第二圆形槽相对应的第四圆形槽、与所述的第一中间槽相对应的第二中间槽、与所述的第一通孔相对应的第三通孔、与所述的圆孔对应的第四通孔,所述的第一垫块上设置有与所述的第一通孔和所述的第三通孔相配合的第一型芯,所述的第二垫块上设置有与所述的圆孔和所述的第四通孔相配合的第二型芯,所述的动模板和所述的定模板之间设置有浇口。

[0005] 优选地所述的定模板上设有定位销,所述的动模板上设有与所述的定位销相配套的定位销孔。

[0006] 优选地所述的一种注蜡模具采用精密铸造蜡注塑成型。

[0007] 由于上述技术方案运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:本发明采用了推块推出制品,推块与制品的接触面积较大,在推出时不容易顶坏制品,从而达到了即可方便取出模具,又不损坏制品的目的。

附图说明

[0008] 附图 1 为本发明动模的主视示意图;

[0009] 附图 2 为本发明定模的主视示意图;

[0010] 附图 3 为本发明的结构示意图。

[0011] 以上附图中:1、动模;2、定模;3、推板;4、定位销孔;5、动模板;6、第一圆形槽;7、第一通孔;8、第一推块;9、第一中间槽;10、第二圆形槽;11、第二通孔;12、第二推块;13、

圆孔 ;14、浇口 ;15、定模板 ;16、第三圆形槽 ;17、第三通孔 ;18、第二中间槽 ;19、第四圆形槽 ;20、第四通孔 ;21、定位销 ;22、第二型芯 ;23、第一型芯 ;24、第二垫块 ;25、第一垫块 ;26、动模座。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图所示的实施例对本发明作进一步描述：

[0013] 如图 1～3 所示的一种注蜡模具，包括：动模 1 和定模 2，其特征在于：动模 1 包括动模座 26、动模板 5、设置在动模座 26 上位于动模板 5 下方的能竖直运动的推板 3，推板 3 上垂直设置有第一推块 8 和第二推块 12，第二推块 12 为圆柱形，中间设置有圆孔 13，动模板 5 上设置有第一圆形槽 6、第二圆形槽 10、连接第一圆形槽 6 和第二圆形槽 10 的第一中间槽 9，第一圆形槽 6 中间设置有第一通孔 7，第一通孔 7 内壁设置有和第一推块 8 相配合的槽，第二圆形槽 10 中间设置有与第二推块 12 相配合的第二通孔 11，定模 2 包括定模板 15、设置在定模板 15 反面的第一垫块 25、设置在定模板 15 反面的第二垫块 24，定模板 15 上设置有与第一圆形槽 6 对应的第三圆形槽 16、与第二圆形槽 10 相对应的第四圆形槽 19、与第一中间槽 9 相对应的第二中间槽 18、与第一通孔 7 相对应的第三通孔 17、与圆孔 13 对应的第四通孔 20，第一垫块 25 上设置有与第一通孔 7 和第三通孔 17 相配合的第一型芯 23，第二垫块 24 上设置有与圆孔 13 和第四通孔 20 相配合的第二型芯 22，动模板 5 和定模板 15 之间还设置有浇口 14。

[0014] 定模板 15 上设有定位销 21，动模板 5 上设有与定位销 21 相配套的定位销孔 4。

[0015] 这种注蜡模具采用精密铸造蜡注塑成型。

[0016] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并据以实施，并不能以此限制本发明的保护范围。凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰，都应涵盖在本发明的保护范围之内。

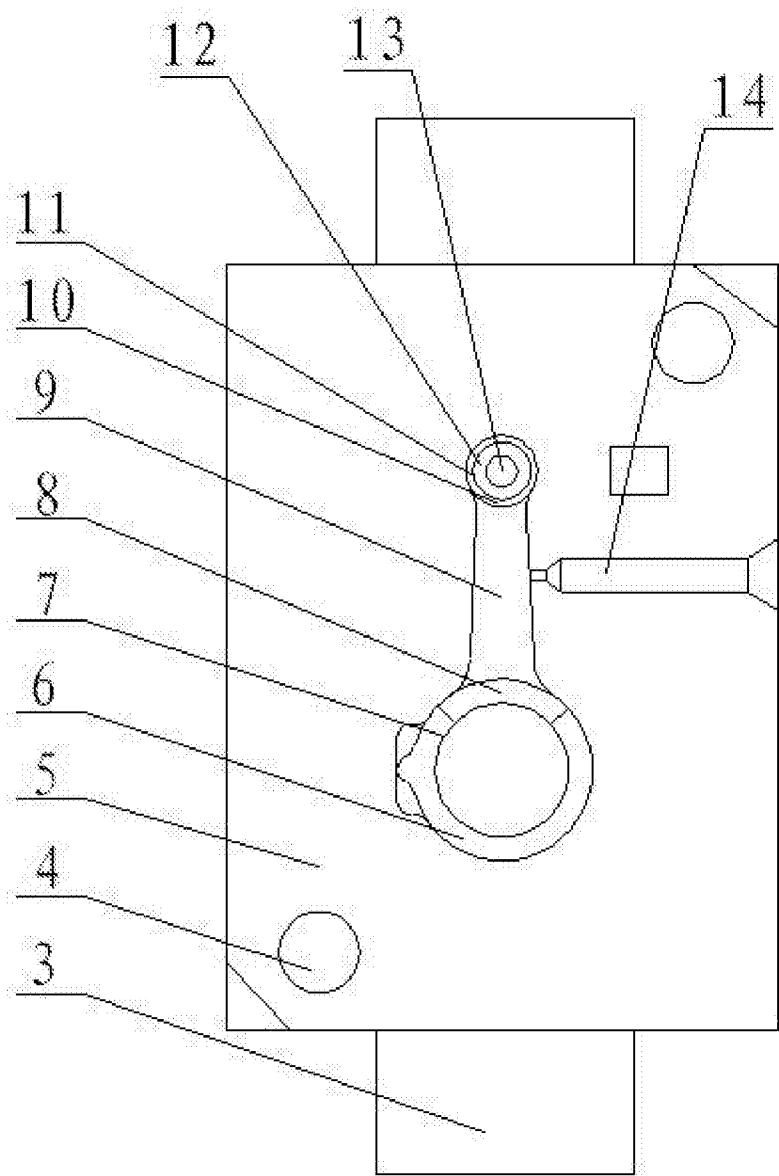


图 1

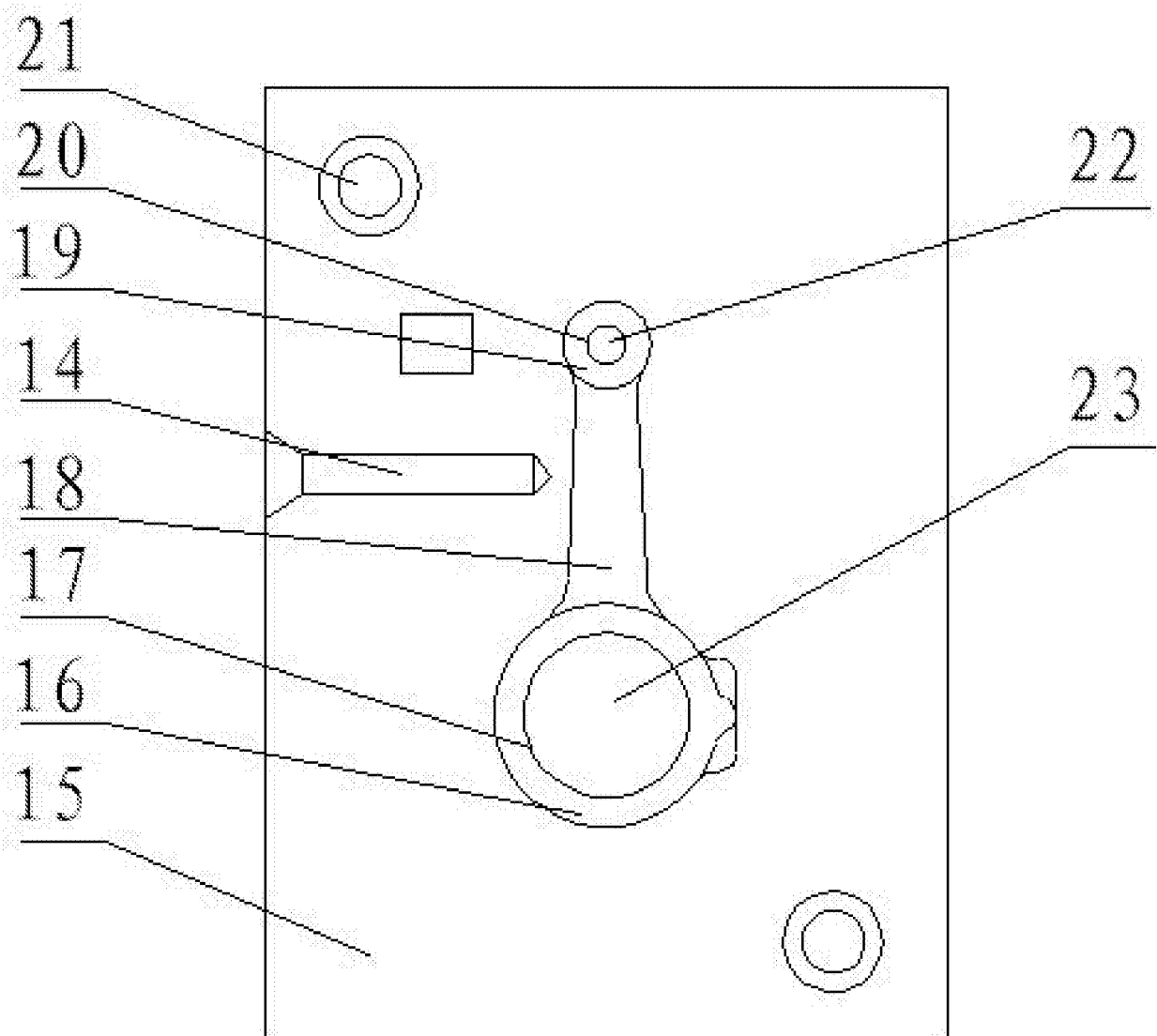


图 2

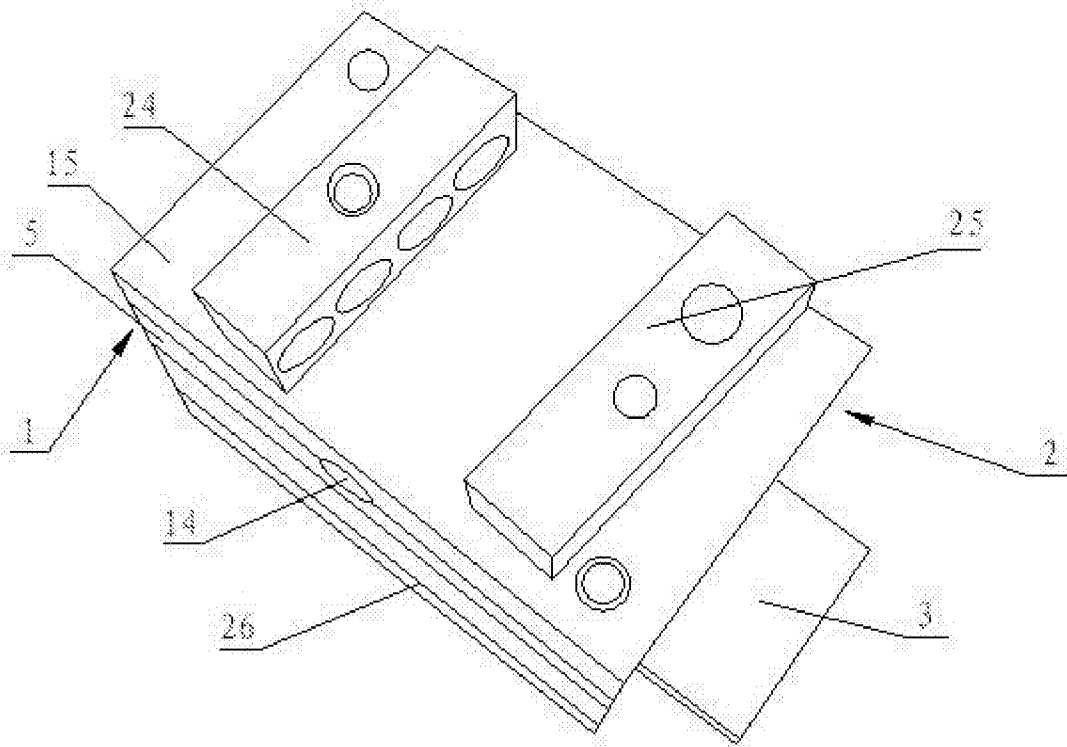


图 3