

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B22C 9/06 (2006.01)

B22D 18/04 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920002127.1

[45] 授权公告日 2009年11月11日

[11] 授权公告号 CN 201342465Y

[22] 申请日 2009.1.5

[21] 申请号 200920002127.1

[73] 专利权人 中信戴卡轮毂制造股份有限公司

地址 066003 河北省秦皇岛市海港区东港路
355号

[72] 发明人 许刚

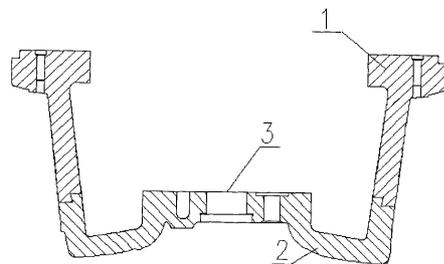
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

[54] 实用新型名称

一种轮毂模具顶模

[57] 摘要

本实用新型公开了一种轮毂模具顶模，由上顶模和下顶模组成。上顶模采用普通钢材制作，下顶模采用模具专用钢制作。上顶模与下顶模的连接处呈阶梯型，上顶模连接端包围下顶模连接端。作为本实用新型的一种改进方案，上顶模与下顶模连接处呈燕尾型，上顶模连接端包围下顶模连接端。作为本实用新型的一种改进方案，上顶模与下顶模连接处的最高点位于下顶模法兰面所处的水平面下。本实用新型所采取的技术改进措施，可以达到节约模具制造成本、提高模具使用效率的有益效果。



1、一种轮毂模具顶模，其特征在于：顶模由上顶模（1）与下顶模（2）组成，上顶模（1）与下顶模（2）的连接处呈阶梯型，上顶模（1）连接端包围下顶模（2）连接端。

2、按照权利要求 1 所述的一种轮毂模具顶模，其特征在于：上顶模（1）与下顶模（2）的连接处呈燕尾型，上顶模（1）连接端包围下顶模（2）连接端。

3、按照权利要求 1 或 2 所述的一种轮毂模具顶模，其特征在于：上顶模（1）与下顶模（2）的连接处的最高点位于下顶模（2）法兰面（3）所处的水平面下。

一种轮毂模具顶模

技术领域

本实用新型涉及一种模具，具体地说涉及一种轮毂模具。

背景技术

传统的轮毂模具顶模如图1所示，构成一个整体，全部由模具专用钢制作。存在的缺点是制作成本相对较高。

实用新型内容

针对现有技术中的不足，本实用新型的目的是提供一种结构简单，制作成本相对较低的轮毂模具顶模。

本实用新型的技术方案为：轮毂模具顶模由上顶模和下顶模组成。上顶模采用普通钢材制作，下顶模采用模具专用钢制作。

上顶模与下顶模的连接处呈阶梯型，上顶模连接端包围下顶模连接端。

作为本实用新型的一种改进方案，上顶模与下顶模连接处呈燕尾型，上顶模连接端包围下顶模连接端。

作为本实用新型的一种改进方案，上顶模与下顶模连接处的最高点位于下顶模法兰面所处的水平面下。

本实用新型一种轮毂模具顶模所采取的技术改进措施，可以达到节约模具制造成本、提高模具使用效率的有益效果。同时，本实用新型一种轮毂模具顶模的组合方式可以保证使用时模具顶模的连接牢固。

附图说明

下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步说明。

图1是现有技术中轮毂模具顶模剖视示意图

图2是本实用新型一种轮毂模具顶模剖视示意图

具体实施方式

如图2所述：本实用新型一种轮毂模具顶模由上顶模1和下顶模2组成。上顶模1采用普通钢材制作，下顶模2采用模具专用钢材制作。

上顶模1与下顶模2连接处呈阶梯型，上顶模1连接端包围下顶模2连接端。

作为本实用新型的一种改进方案，上顶模 1 与下顶模 2 连接处呈燕尾型，上顶模 1 连接端包围下顶模 2 连接端。

作为本实用新型的一种改进方案，上顶模 1 与下顶模 2 的连接处的最高点位于下顶模 2 法兰面 3 所处的水平面下。

上顶模 1 与下顶模 2 装配前，首先对上顶模 1 进行加热，上顶模 1 膨胀，此时将上顶模 1 装配到下顶模 2 上，待上顶模 1 冷却后，上顶模 1 与下顶模 2 牢固地装配。

本实用新型一种轮毂模具顶模的上顶模 1 的材料不限于普通钢材，其他满足要求的材料也可以用来加工上顶模 1。上顶模 1 与下顶模 2 的连接方式也不限于本实用新型说明书和附图所示的方式，其他连接方式均落入本实用新型的保护范围。

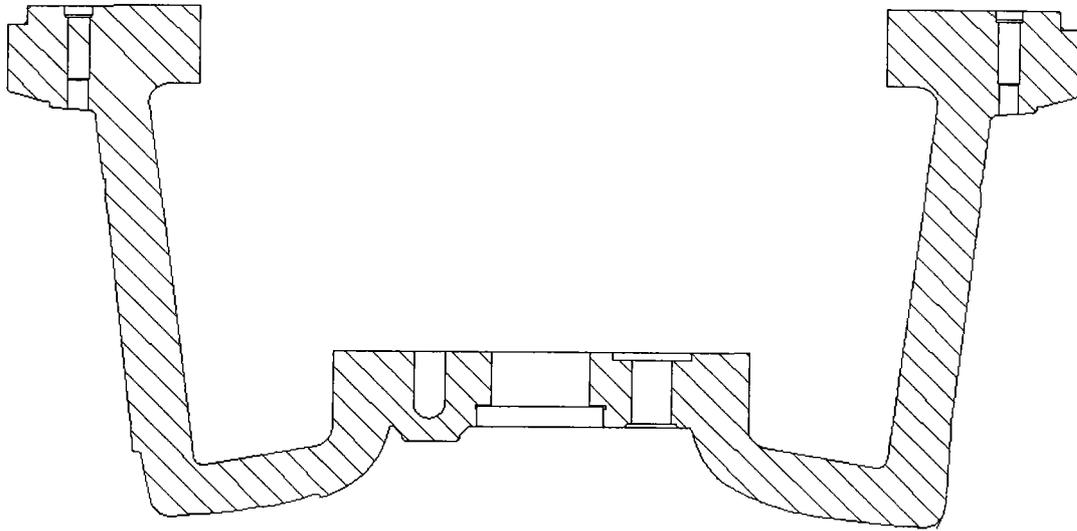


图 1

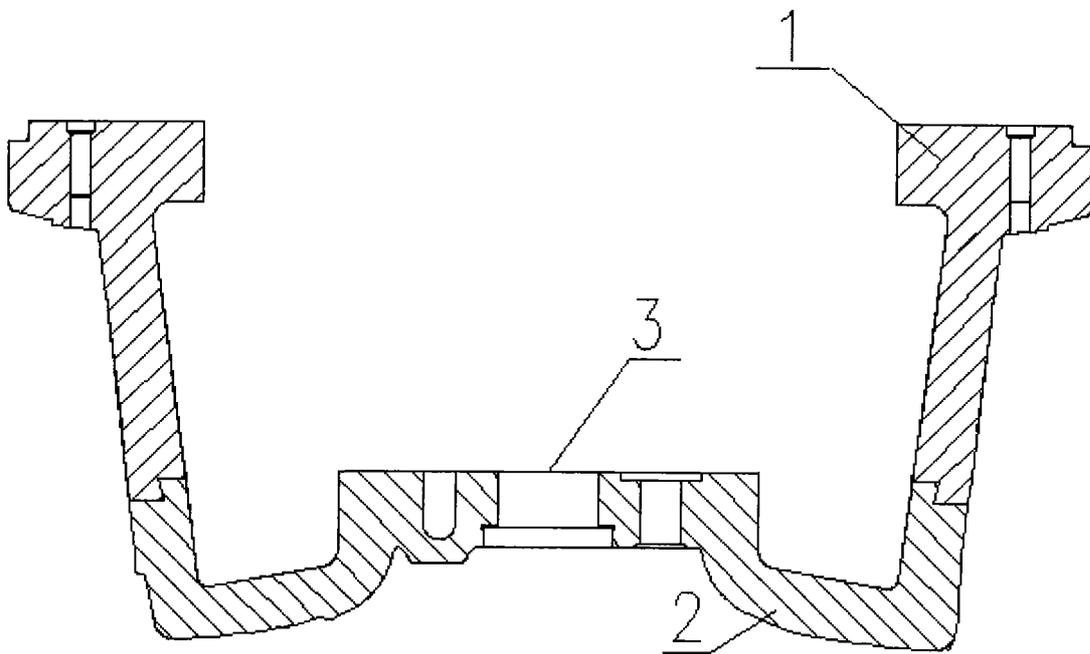


图 2