



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203917807 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 05

(21) 申请号 201420374983. 0

(22) 申请日 2014. 07. 01

(73) 专利权人 伟成金属制品有限公司

地址 315600 浙江省宁海县兴海北路 388 号

伟成金属制品有限公司

(72) 发明人 魏春锋

(51) Int. Cl.

B22C 7/02 (2006. 01)

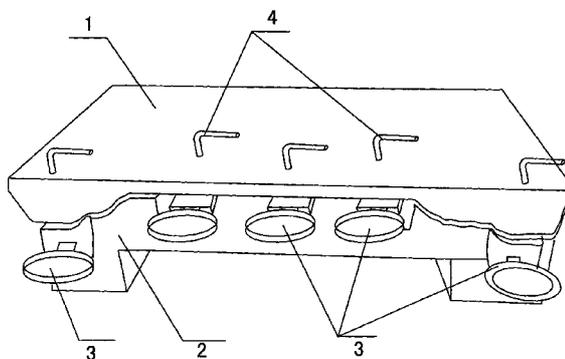
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

汽车底盘连接架蜡模

(57) 摘要

本实用新型一种汽车底盘连接架蜡模,包括上模和下模,所述的上模和下模之间形成蜡模产品成型腔,所述的成型腔内设有多个占堵块,所述的占堵块与下模滑配合,上模在占堵块对应处设有螺纹孔,螺纹孔连通成型腔,螺纹孔内螺接有压紧螺杆;所述的上模与下模之间设有便捷式连接组件。汽车底盘连接架蜡模,采用多个占堵块占据成型腔内的空间,这样得到的蜡模所要的原料就会减少,大大降低了制作成本,并且得到的蜡模重量轻,搬运也更加方便。本实用新型属于工业蜡模技术领域。



1. 一种汽车底盘连接架蜡模,包括上模(1)和下模(2),所述的上模(1)和下模(2)之间形成蜡模产品成型腔,其特征在于:所述的成型腔内设有多个占堵块(3),所述的占堵块(3)与下模(2)滑配合,上模(1)在占堵块(3)对应处设有螺纹孔,螺纹孔连通成型腔,螺纹孔内螺接有压紧螺杆(4);所述的上模(1)与下模(2)之间设有便捷式连接组件,所述的便捷式连接组件包括上安装块(5)、下安装块(6)、拉紧杆(7)、锁紧螺帽(8),所述的上安装块(5)和下安装块(6)上均设有一个由连接槽,上安装块(5)安装在上模(1)侧壁,下安装块(6)安装在下模(2)侧壁,上安装块(5)和下安装块(6)同一轴线排列,所述的拉紧杆(7)下端铰接在下安装座的连接槽内,上端与锁紧螺帽(8)螺接,锁紧螺帽(8)位于上安装块(5)的连接槽上端面。

2. 根据权利要求1所述的汽车底盘连接架蜡模,其特征在于:所述的压紧螺杆(4)呈L形。

汽车底盘连接架蜡模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及工业蜡模技术领域,尤其是涉及一种汽车底盘连接架蜡模。

背景技术

[0002] “蜡模”是一种常用铸造方式,首先用铝制作工件的型模,然后将蜡注入型模这一步叫“打蜡”,然后等蜡冷却后将蜡型取出这一步叫“退模”,这时蜡模与实物大小一致(实际尺寸根据铸造收缩比例有所放大),然后用沙将其蜡模表面沾满、沾实达到一定的厚度,这一步叫“沾沙”,等蜡模表面的铸造沙粘合后将沾满沙的蜡模放入水中煮将蜡煮化最终留下一个沙壳这一步叫“煮蜡”,最后将沙壳埋入铸造沙坑中将铁水延沙壳倒入,最后留在沙模里的铁水冷却了,就成为了铸件了。

[0003] 现有的蜡模在制作汽车底盘连接架时,得到的蜡模产品都是实心的,所需的蜡原料较多,成本较高。因此设计一款可以降低制造成本的模具是目前所需的。

发明内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种汽车底盘连接架蜡模,得到的蜡模产品是空心的,减少用料,降低制造成本。

[0005] 本实用新型所采取的技术方案是:一种汽车底盘连接架蜡模,包括上模和下模,所述的上模和下模之间形成蜡模产品成型腔,所述的成型腔内设有多个占堵块,所述的占堵块与下模滑配合,上模在占堵块对应处设有螺纹孔,螺纹孔连通成型腔,螺纹孔内螺接有压紧螺杆;所述的上模与下模之间设有便捷式连接组件,所述的捷式连接组件包括上安装块、下安装块、拉紧杆、锁紧螺帽,所述的上安装块和下安装块上均设有一个由连接槽,上安装块安装在上模侧壁,下安装块安装在下模侧壁,上安装块和下安装块同一轴线排列,所述的拉紧杆下端铰接在下安装座的连接槽内,上端与锁紧螺帽螺接,锁紧螺帽位于上安装块的连接槽上端面。

[0006] 所述的压紧螺杆呈L形。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种汽车底盘连接架蜡模,采用多个占堵块占据成型腔内的空间,这样得到的蜡模所要的原料就会减少,大大降低了制作成本,并且得到的蜡模重量轻,搬运也更加方便。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型示意图。

[0009] 图2为本实用新型便捷式连接组件示意图。

[0010] 图中:1、上模,2、下模,3、占堵块,4、压紧螺杆,5、上安装块,6、下安装块,7、拉紧螺杆,8、锁紧螺帽。

具体实施方式

[0011] 参照图 1、图 2 所示,本实用新型一种汽车底盘连接架蜡模,包括上模 1 和下模 2,所述的上模 1 和下模 2 之间形成蜡模产品成型腔,其特征在于:所述的成型腔内设有多个占堵块 3,所述的占堵块 3 与下模 2 滑配合,上模 1 在占堵块 3 对应处设有螺纹孔,螺纹孔连通成型腔,螺纹孔内螺接有压紧螺杆 4;所述的上模 1 与下模 2 之间设有便捷式连接组件,所述的便捷式连接组件包括上安装块 5、下安装块 6、拉紧杆 7、锁紧螺帽 8,所述的上安装块 5 和下安装块 6 上均设有一个由连接槽,上安装块 5 安装在上模 1 侧壁,下安装块 6 安装在下模 2 侧壁,上安装块 5 和下安装块 6 同一轴线排列,所述的拉紧杆 7 下端铰接在下安装座的连接槽内,上端与锁紧螺帽 8 螺接,锁紧螺帽 8 位于上安装块 5 的连接槽上端面。

[0012] 所述的压紧螺杆 4 呈 L 形,便于施力,增加主动臂,转动更加轻松。

[0013] 本实用新型的工作原理是:本实用新型合模,将各个占堵块 3 向模具的成型腔内插入到位,通过上模 1 顶部的压紧螺杆 4 调节将各个占堵块 3 锁紧,将蜡料注入成型腔,成型后将压紧螺杆 4 松开,将占堵块 3 抽出,开模,将产品取出。占堵块 3 的设计目的是为了减少成型腔的空间,减少蜡料用量,减少了原料,降低成本,并且得到的蜡模重量轻,搬运也更加方便。

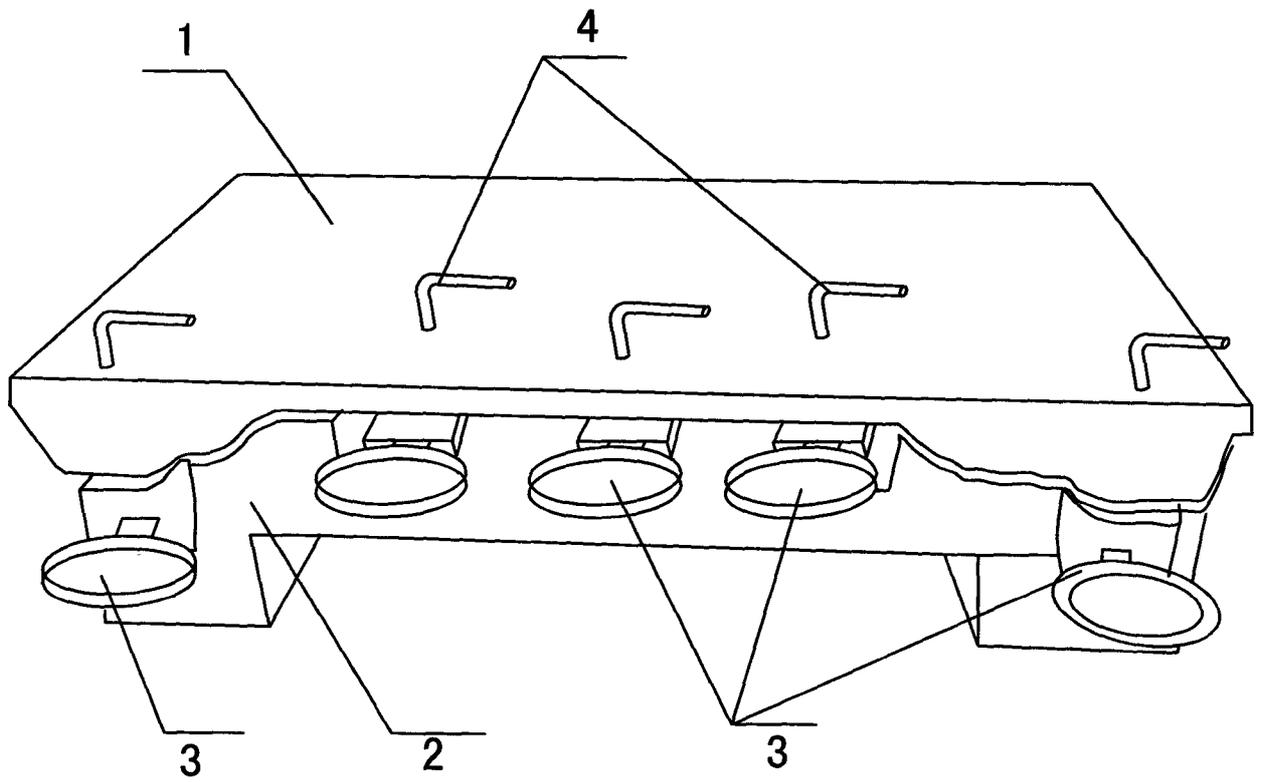


图 1

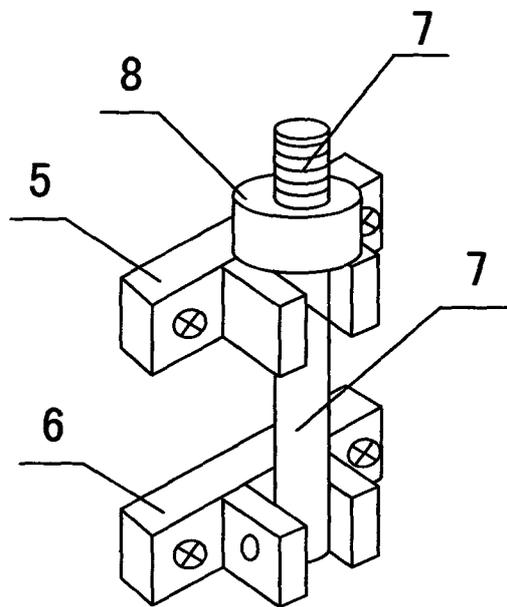


图 2