



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219093548 U

(45) 授权公告日 2023. 05. 30

(21) 申请号 202223536631.4

(22) 申请日 2022.12.29

(73) 专利权人 襄阳昊鑫源机械有限公司

地址 441700 湖北省襄阳市谷城县石花镇
杨溪湾工业园

(72) 发明人 吴兵清

(74) 专利代理机构 武汉开元知识产权代理有限公司 42104

专利代理师 齐明锐

(51) Int. Cl.

B22C 7/02 (2006.01)

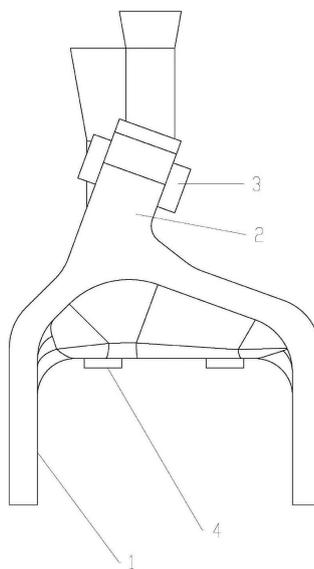
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

用于后桥下推力支座的蜡模

(57) 摘要

本实用新型涉及蜡模技术领域,尤其涉及用于后桥下推力支座的蜡模,其包括呈“L”字形的安装槽,所述安装槽的背面设置有耳部,所述耳部待加工孔的部位设置有冷铁。本实用新型通过在蜡模预置冷铁,从而防止浇筑时出现缩孔,工艺简单实用。



1. 用于后桥下推力支座的蜡模,其特征在于:包括呈“L”字形的安装槽,所述安装槽的背面设置有耳部,所述耳部待加工孔的部位设置有冷铁。

2. 根据权利要求1所述的用于后桥下推力支座的蜡模,其特征不在于:所述安装槽的底部设置有至少三个垫脚。

3. 根据权利要求2所述的用于后桥下推力支座的蜡模,其特征不在于:所述安装槽的底部设置有贯穿所述安装槽底部的长孔,所述垫脚有四个,且所述垫脚呈矩形分布于所述长孔四周。

4. 根据权利要求1所述的用于后桥下推力支座的蜡模,其特征不在于:所述冷铁的长度大于所述耳部的厚度,且所述冷铁的两端凸出所述耳部。

5. 根据权利要求1所述的用于后桥下推力支座的蜡模,其特征不在于:两个所述耳部之间设置有浇口杯,且在所述浇口杯的底部通过内浇道与两个所述耳部连通;两个所述耳部的顶部各设置有一个冒口。

用于后桥下推力支座的蜡模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及蜡模技术领域,特别是涉及用于后桥下推力支座的蜡模。

背景技术

[0002] 蜡模铸造工件的形状和结构取决于蜡模,在融蜡后浇筑时,因为工件的各部分厚度不一致,造成各部分冷却速率不一致,较厚的部位后冷却会容易因为缺少金属液而形成缩孔。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有技术的不足,而提供用于后桥下推力支座的蜡模,其在蜡模较厚的部位设置冷铁,从而加速该部位的冷却速度,同时冷铁在金属液加温后熔化,也作为填充金属液,从而防止产生缩孔。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:用于后桥下推力支座的蜡模,包括呈“L”字形的安装槽,所述安装槽的背面设置有耳部,所述耳部待加工孔的部位设置有冷铁。

[0005] 进一步的,所述安装槽的底部设置有至少三个垫脚。

[0006] 进一步的,所述安装槽的底部设置有贯穿所述安装槽底部的长孔,所述垫脚有四个,且所述垫脚呈矩形分布于所述长孔四周。

[0007] 进一步的,所述冷铁的长度大于所述耳部的厚度,且所述冷铁的两端凸出所述耳部。

[0008] 进一步的,两个所述耳部之间设置有浇口杯,且在所述浇口杯的底部通过内浇道与两个所述耳部连通;两个所述耳部的顶部各设置有一个冒口。

[0009] 本实用新型的有益效果是:用于后桥下推力支座的蜡模,其包括呈“L”字形的安装槽,所述安装槽的背面设置有耳部,所述耳部待加工孔的部位设置有冷铁。本实用新型通过在蜡模预置冷铁,从而防止浇筑时出现缩孔,工艺简单实用。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的用于后桥下推力支座的蜡模的主视图;

[0011] 图2是图1的左视图;

[0012] 图3是图1的仰视图。

[0013] 附图标记说明:

[0014] 1——安装槽、2——耳部、3——冷铁、4——垫脚、5——长孔、6——浇口杯、7——内浇道、8——冒口。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步详细的说明,并不是把本实用

新型的实施范围限制于此。

[0016] 如图1-3所示,本实施例的用于后桥下推力支座的蜡模,包括呈“L”字形的安装槽1,所述安装槽1的背面设置有耳部2,所述耳部2待加工孔的部位设置有冷铁3;且为了便于加工所述安装槽1的底部安装面,所述安装槽1的底部设置有至少三个垫脚4,所有的所述垫脚4的高度一致,从而便于装配工件时稳定。

[0017] 本实用新型用于后桥下推力支座的蜡模铸造,也可以用于其他为了防止铸造时出现缩孔的问题。简单实用,所述冷铁3的两端长度超过所述耳部2,从而在蜡模熔化后,所述冷铁3的两端固定于砂壳而不会坠落。

[0018] 所述安装槽1的底部设置有贯穿所述安装槽1底部的长孔5,所述垫脚4有四个,且所述垫脚4呈矩形分布于所述长孔5四周。所述长孔5可减轻工件的重量,且使得所述安装槽1的底部不会面积过大,造成铸造缺陷。

[0019] 两个所述耳部2之间设置有浇口杯6,且在所述浇口杯6的底部通过内浇道7与两个所述耳部2连通;两个所述耳部2的顶部各设置有一个冒口8。从而在浇筑时更好地使金属液充满型腔。

[0020] 最后应当说明的是,以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案,且为便于对技术方案的描述,采用的前、后、左、右、上、中、下等方位是基于附图设定,而非对本实用新型保护范围的限制,尽管参照较佳实施例对本实用新型作了详细地说明,本领域的普通技术人员应当理解,可以对本实用新型的技术方案进行修改或者等同替换,而不脱离本实用新型技术方案的实质和范围。

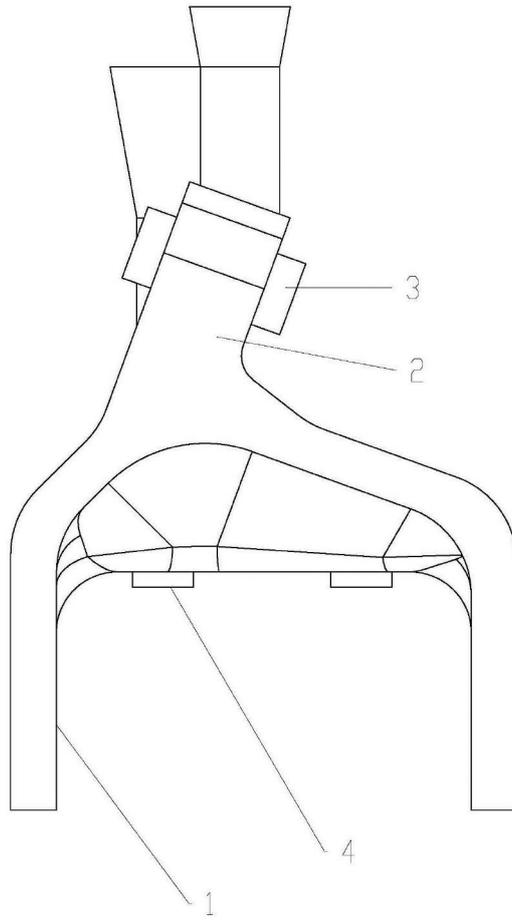


图1

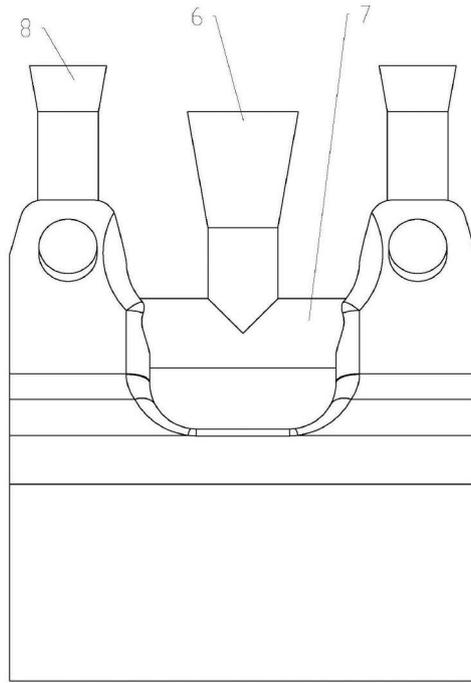


图2

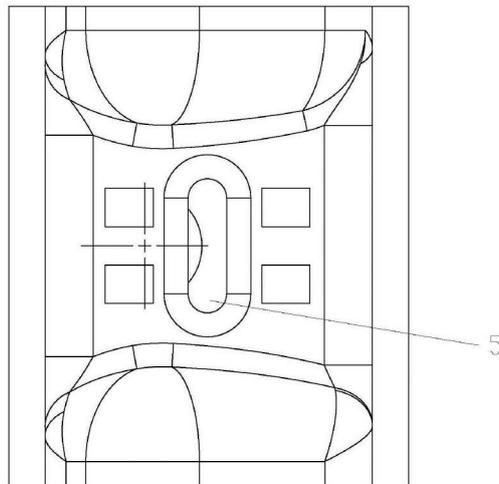


图3