



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103722132 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 16

(21) 申请号 201210381677. 5

(22) 申请日 2012. 10. 10

(71) 申请人 诺德轮毂制造有限公司

地址 212300 江苏省镇江市丹阳市延陵镇联
兴村

(72) 发明人 钱志军

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限
公司 32243

代理人 沈志海

(51) Int. Cl.

B22C 9/28 (2006. 01)

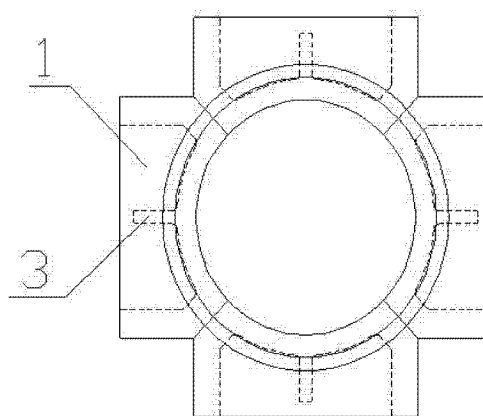
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 发明名称

轮毂浇铸边模

(57) 摘要

本发明提供了一种轮毂浇铸边模,包括环形排列的主体,所述主体的两端具有相配合的斜面,主体的后侧具有支撑架,相邻的支撑架之间呈垂直设置,主体上设置有定位销孔。由多个模具组成整体边模,方便拆卸,易于保存。由于相邻支撑架垂直设置,方便定位,减少缩孔缩松的情况产生,提高铸造轮毂的质量,且方便清洗,提高工作效率。



1. 一种轮毂浇铸边模,其特征在于:包括环形排列的主体(1),所述主体(1)的两端具有相配合的斜面(2),主体(1)的后侧具有支撑架(3),相邻的支撑架(3)之间呈垂直设置,主体(1)上设置有定位销孔(4)。

2. 如权利要求1所述的轮毂浇铸边模,其特征在于:组成边模整体的所述主体(1)的数量为四个,每个主体(1)上斜面(2)的倾斜角度为 45° 。

3. 如权利要求1或2所述的轮毂浇铸边模,其特征在于:所述定位销孔(4)的数量至少为两个,且分别设置在主体(1)端面的上部和下部。

轮毂浇铸边模

技术领域

[0001] 本发明涉及一种轮毂边模,尤其涉及一种方便拆卸,易于保存,且结构稳定的轮毂浇铸边模。

背景技术

[0002] 汽车轮毂的成形方法非常多样,铸造法、焊接法、锻造法均可用于汽车轮毂的制造。在目前全世界生产的铝轮毂中,铸造占 80% 以上。金属型重力铸造法 由于金属液在金属铸型中冷却速度较快,铸件比砂型铸造的组织致密。该法工序简单,设备投资少,生产成本较低,适用于中小规模生产。通常的轮毂边模使用的是整体模具铸造,此方法生产的铝轮毂加工余量大,内部质量较差,缩孔缩松严重,浇注过程中氧化膜和熔渣等夹杂物易卷入铸件,有时也会卷入气体而形成气孔缺陷,且不便清理及存放。因此,解决整体轮毂模具铸造轮毂质量不高的问题就显得尤为重要了。

发明内容

[0003] 本发明提供一种方便拆卸,易于保存,且结构稳定的轮毂浇铸边模,通过多块模具组合而成,铸造时模具结构稳定,内部质量较高,解决了整体轮毂模具铸造轮毂质量不高的问题。

[0004] 为了解决上述问题,本发明提供了一种轮毂浇铸边模,包括环形排列的主体,所述主体的两端具有相配合的斜面,主体的后侧具有支撑架,相邻的支撑架之间呈垂直设置,主体上设置有定位销孔。

[0005] 进一步改进在于:组成边模整体的所述主体的数量为四个,每个主体上斜面的倾斜角度为 45° 。

[0006] 进一步改进在于:所述定位销孔的数量至少为两个,且分别设置在主体端面的上部和下部。

[0007] 本发明的有益效果为:由多个模具组成整体边模,方便拆卸,易于保存。由于相邻支撑架垂直设置,方便定位,减少缩孔缩松的情况产生,提高铸造轮毂的质量,且方便清洗,提高工作效率。

附图说明

[0008] 图 1 为本发明的主视图。

[0009] 图 2 为本发明的主体主视图。

[0010] 图 3 为本发明的主体左视图。

[0011] 其中 1- 主体,2- 斜面,3- 支撑架,4- 定位销孔。

具体实施例

[0012] 为了加深对本发明的理解,下面将结合实施例对本发明作进一步详述,该实施例

仅用于解释本发明,并不构成对本发明保护范围的限定。

[0013] 如图 1 所示,本实施例提供一种轮毂浇铸边模,包括环形排列的主体 1,所述主体 1 的两端具有相配合的斜面 2,主体 1 的后侧具有支撑架 3,相邻的支撑架 3 之间呈垂直设置,主体 1 上设置有定位销孔 4。

[0014] 组成边模整体的所述主体 1 的数量为四个,每个主体 1 上斜面 2 的倾斜角度为 45° 。由多个模具组成整体边模,方便拆卸,易于保存。由于相邻支撑架 3 垂直设置,方便定位,减少缩孔缩松的情况产生,提高铸造轮毂的质量,且方便清洗,提高工作效率。

[0015] 所述定位销孔 4 的数量为两个,且分别设置在主体 1 端面的上部和下部。定位准确,方便操作。

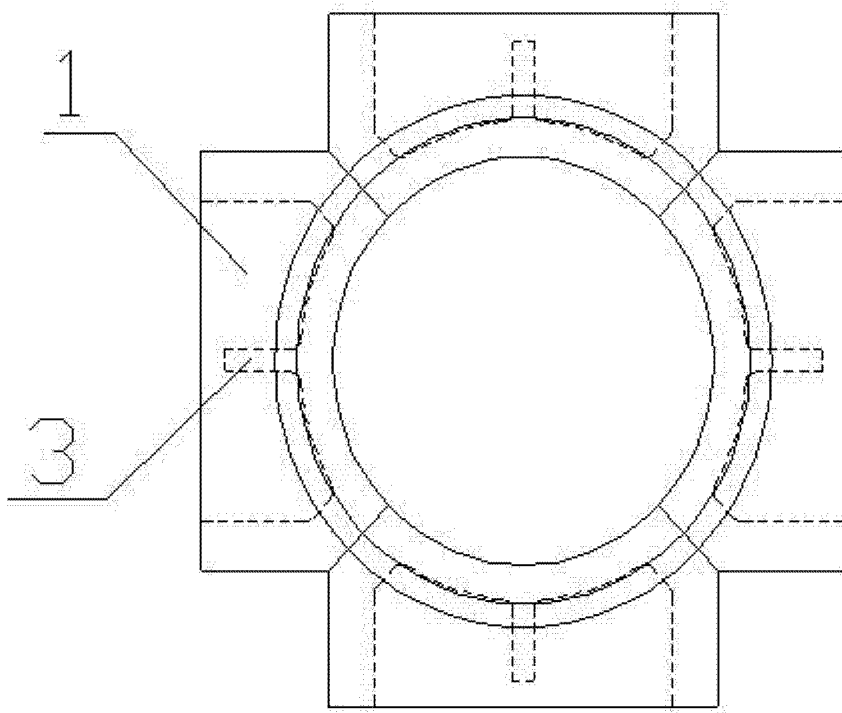


图 1

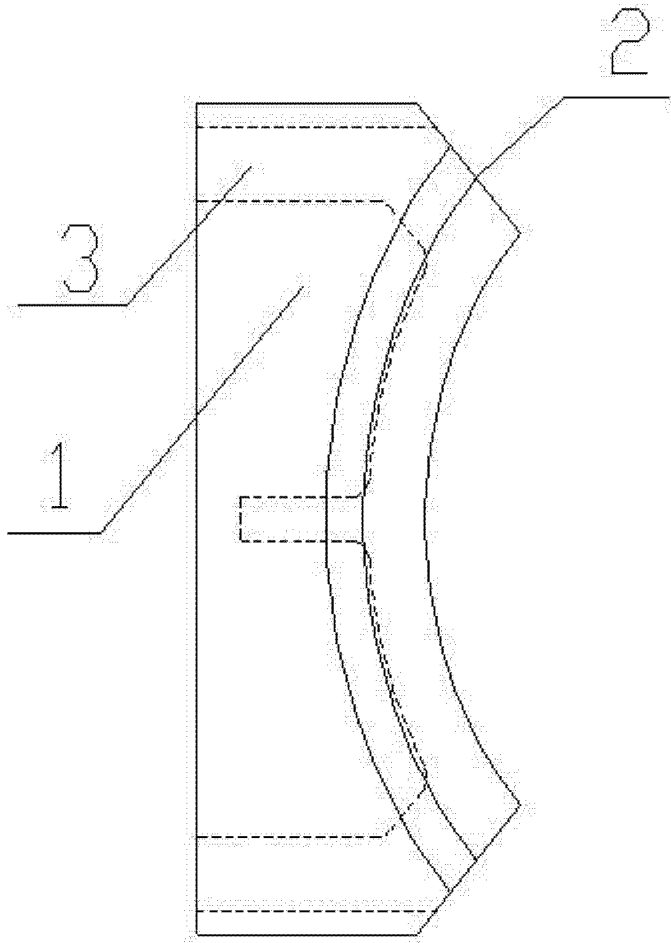


图 2

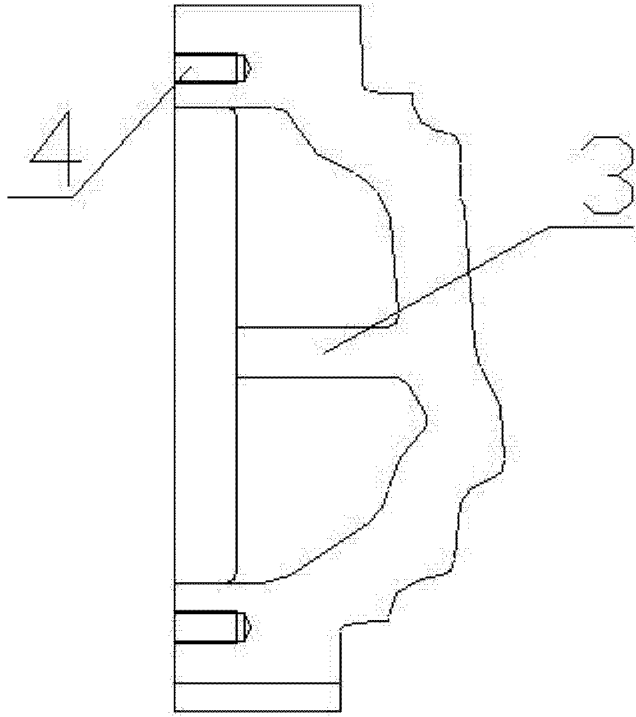


图 3