



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210876808 U

(45)授权公告日 2020.06.30

(21)申请号 201922049666.7

(22)申请日 2019.11.22

(73)专利权人 佛山市禅城区南庄兴顺精密模具
有限公司

地址 528000 广东省佛山市禅城区南庄镇
吉利工业园新源一路42号

(72)发明人 谭炽东 杨初科 曾杰

(74)专利代理机构 佛山卓就专利代理事务所
(普通合伙) 44490

代理人 赵勇

(51)Int.Cl.

B21C 25/02(2006.01)

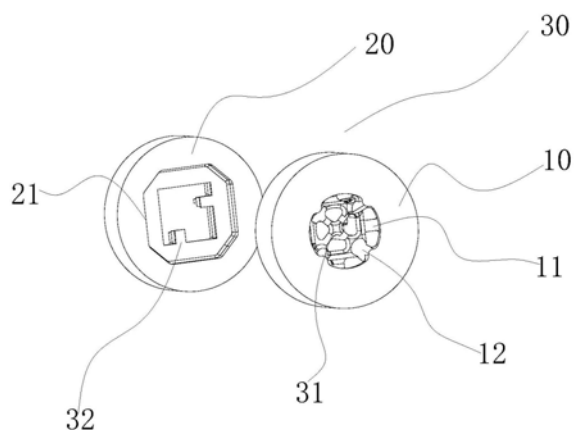
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种模芯分离的铝型材模具

(57)摘要

本实用新型主要涉及模具,具体涉及一种模芯分离的铝型材模具,包括上模和下模,还包括模芯,所述模芯分为上模芯和下模芯,上模芯和下模芯分别位于上模和下模上,通过将模具的模芯分开在上模和下模,上模和下模连接后形成一个完成模具,另外上模芯和上模通过连接杆和支撑杆,不仅能够增加上模芯的支撑力,同时也能够对铝锭进行分流,以减小铝锭对模芯直接的冲击力,增加整个模具的稳定性。



1. 一种模芯分离的铝型材模具, 其特征在于, 包括上模 (10) 和下模 (20), 还包括模芯 (30), 所述模芯 (30) 分为上模芯 (31) 和下模芯 (32), 上模芯 (31) 和下模芯 (32) 分别位于上模 (10) 和下模 (20) 上。

2. 如权利要求1所述的一种模芯分离的铝型材模具, 其特征在于: 所述上模芯 (31) 周边等距设有支撑杆 (11), 支撑杆 (11) 将上模芯 (31) 和上模 (10) 连接, 还包括设置在上模芯 (31) 外壁的拉杆 (12), 所述拉杆 (12) 位于支撑杆 (11) 的间隔处, 且将上模芯 (31) 与上模 (10) 连接。

3. 如权利要求2所述的一种模芯分离的铝型材模具, 其特征在于: 所述上模芯 (31) 上设有通孔 (33), 所述通孔 (33) 使得上模芯 (31) 内外侧的铝原料连通。

4. 如权利要求3所述的一种模芯分离的铝型材模具, 其特征在于: 所述下模芯 (32) 外壁靠近上模 (10) 一端设有凸起部 (34), 所述凸起部 (34) 与下模芯 (32) 之间形成阶梯。

5. 如权利要求4所述的一种模芯分离的铝型材模具, 其特征在于: 所述的下模 (20) 靠近上模 (10) 的一面设有焊合腔 (21), 所述焊合腔 (21) 的外边缘为多边形。

一种模芯分离的铝型材模具

【技术领域】

[0001] 本实用新型主要涉及模具，具体涉及一种模芯分离的铝型材模具。

【背景技术】

[0002] 在铝型材生产过程中，需要将铝锭通过模具进行挤压最后形成铝型材，传统的模具是将模芯固定在外模上，但是该种模具承受的压力较小，很容易出现爆模的现象，需要一种结构稳定，承受压力大的模具。

【发明内容】

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种结构稳定，承受压力大且模芯分离的模具。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型的一种模芯分离的铝型材模具，包括上模和下模，还包括模芯，所述模芯分为上模芯和下模芯，上模芯和下模芯分别位于上模和下模上。

[0005] 进一步的，所述上模芯周边等距设有支撑杆，支撑杆将上模芯和上模连接，还包括设置在上模芯外壁的拉杆，所述拉杆位于支撑杆的间隔处，且将上模芯与上模连接。

[0006] 进一步的，所述上模芯上设有通孔，所述通孔使得上模芯(31)内外侧的铝原料连通。

[0007] 进一步的，所述下模芯外壁靠近上模一端设有凸起部，所述凸起部与下模芯之间形成阶梯。

[0008] 进一步的，所述的下模靠近上模的一面设有焊合腔，所述焊合腔的外边缘为多边形。

[0009] 本实用新型的贡献在于提供一种模芯分离的铝型材模具，通过将模具的模芯分开在上模和下模，上模和下模连接后形成一个完成模具，另外上模芯和上模通过连接杆和支撑杆，不仅能够增加上模芯的支撑力，同时也能够对铝锭进行分流，以减小铝锭对模芯直接的冲击力，增加整个模具的稳定性。

【附图说明】

[0010] 图1是本实用新型的爆炸图。

[0011] 图2是本实用新型另一爆炸图。

[0012] 图3是本实用新型的主视图。

【具体实施方式】

[0013] 下列实施例是对本实用新型的进一步解释和补充，对本实用新型不构成任何限制。

[0014] 实施例1

[0015] 如图1-2所示，本实施例的一种模芯分离的铝型材模具，包括上模10和下模20，还包括模芯30，所述模芯30分为上模芯31和下模芯32，上模芯31和下模芯32分别位于上模10

和下模20上。

[0016] 通过将模具的模芯30分开在上模10和下模20,上模10和下模20连接后形成一个完成模具,相比传统的整个模芯的磨具,将模芯分离可以使得铝原料线经过上模芯31分离,然后再进入到下模芯32,上模芯31和下模芯32配合后成型为铝型材,对铝锭进行分流后再成型,使得铝锭能够将整个模具充满,保证了铝型材的质量,同时减小了模芯30的压力,增加使用寿命,降低爆模的风险。

[0017] 实施例2

[0018] 如图1-3所示,本实施例的一种模芯分离的铝型材模具,所述上模芯31周边等距设有支撑杆11,支撑杆11将上模芯31和上模10连接,还包括设置在上模芯31外壁的拉杆12,所述拉杆12位于支撑杆11的间隔处,且将上模芯31与上模10连接,上模芯31和上模10通过连接杆和支撑杆,不仅能够增加上模芯的支撑力,同时也能够对铝锭进行分流,以减小铝锭对模芯直接的冲击力,增加整个模具的稳定性。

[0019] 实施例3

[0020] 如图2所示,本实施例的一种模芯分离的铝型材模具,所述上模芯31上设有通孔33,所述通孔33使得上模芯31内外侧的铝原料连通,该结构设计的主要目的是使得在模芯30内外连通,在加入铝锭挤压过程中,使得模芯30内外都充满原料,保证了成型后铝型材的质量。

[0021] 实施例4

[0022] 如图2所示,本实施例的一种模芯分离的铝型材模具,所述下模芯32外壁靠近上模10一端设有凸起部33,所述凸起部34与下模芯32之间形成阶梯,该结构主要是使得铝原料缓慢充满模具,减小对模具的挤压。

[0023] 实施例5

[0024] 如图1所示,本实施例的一种模芯分离的铝型材模具,所述的下模20靠近上模10的一面设有焊合腔21,所述焊合腔21的外边缘为多边形,该结构主要目的是让铝原料先进入到焊合腔21后在从下模20出来,可以让铝原料完完全全充满模腔内,保证出来的产品比较完整。

[0025] 尽管通过以上实施例对本实用新型进行了揭示,但本实用新型的保护范围并不局限于此,在不偏离本实用新型构思的条件下,对以上各构件所做的变形、替换等均将落入本实用新型的权利要求范围内。

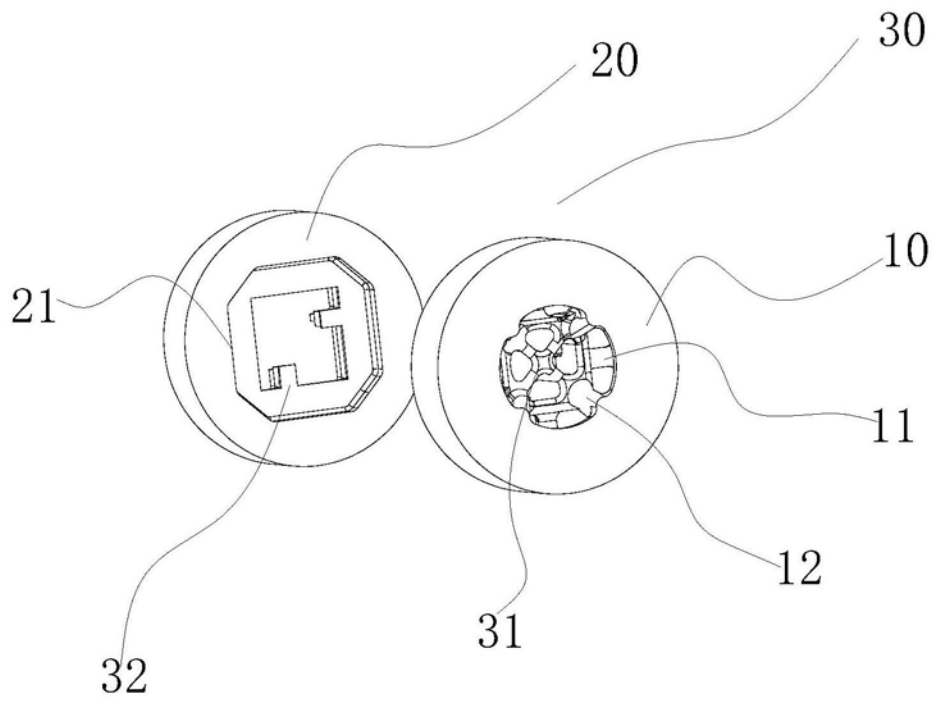


图1

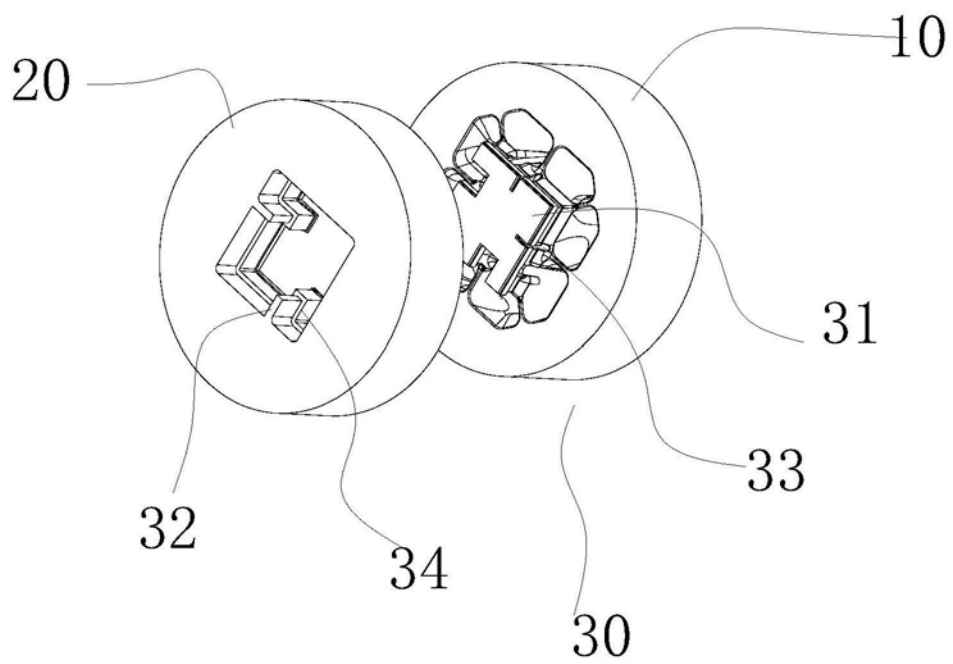


图2

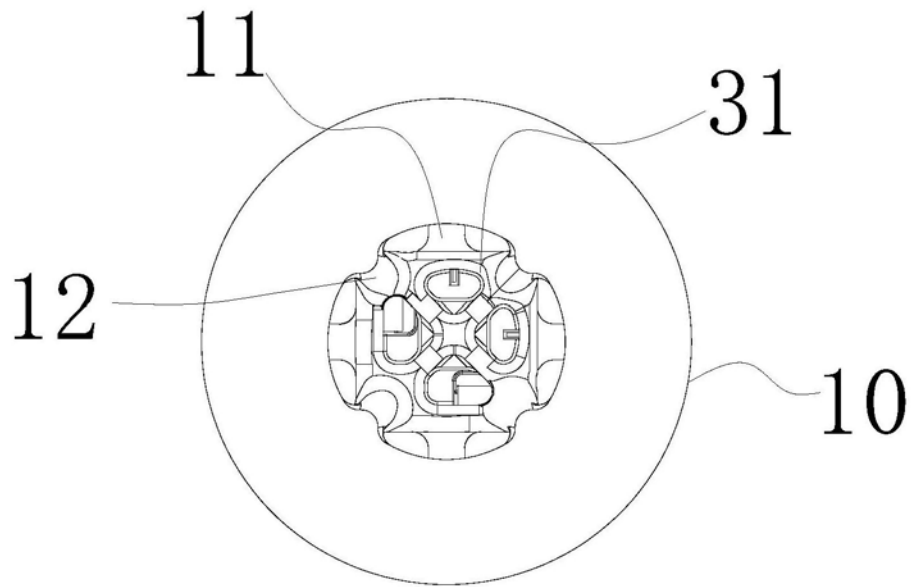


图3