(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201455037 U
(45)授权公告日 2010.05.12

(21)申请号 200920084422.6

(22)申请日 2009.03.26

(73)专利权人 黄石市宏佳模具有限公司
地址 435006 湖北省黄石市铁山区武黄路1号

(72)发明人 黄名培

(51)Int.Cl.
B21C 25/02(2006.01)

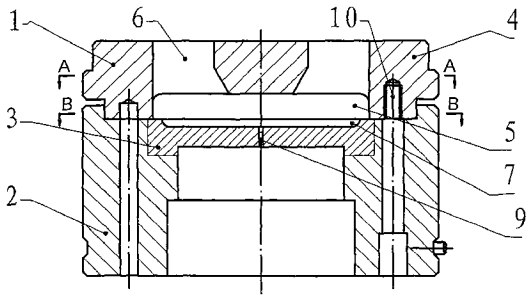
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54)实用新型名称

一模多芯挤压模具

(57)摘要

本实用新型是一种一模多芯挤压模具。包括上模、下模和镶块，上模由导流板和焊合室构成。所述导流板上开有若干个分流孔，焊合室设置在分流孔的下部；所述下模与镶块紧密镶嵌在一起，镶块上设置有导流坑，导流坑与焊合室相通；导流坑上加工有与铝合金型材截面形状相同的成形孔，成形孔下部与工作带相连通；一套模具可根据不同壁厚要求配置多个镶块，以便随时更换。本实用新型有效地缩短了模具的生产周期，缩减了经济费用。



CN 201455037 U

1. 一模多芯挤压模具包括上模、下模和镶块，其特征在于：上模由导流板、焊合室构成；所述导流板上开有若干个分流孔，焊合室设置在分流孔的下部；所述下模与镶块紧密镶嵌在一起，镶块上设置有导流坑，导流坑与焊合室相通；导流坑上加工有与铝合金型材截面形状相同的成形孔，成形孔下部与工作带相连通。

2. 根据权利要求 1 所述的一模多芯挤压模具，其特征在于：所述导流板上可设置 2-10 个分流孔。

3. 根据权利要求 1 所述的一模多芯挤压模具，其特征在于：所述镶块上加工的成形孔的形状可分别与边封、固上横、平上滑、下滑、收口中的任何一种型材截面形状相同。

一模多芯挤压模具

[0001] 一、技术领域：本实用新型涉及一种模具，具体涉及一种生产挤压型材所使用的一模多芯挤压模具。

[0002] 二、背景技术：现有生产铝合金型材的模具主要由上模与模垫两部分构成，不同的壁厚需要开发多套模具，整套模具报废后，特殊钢利用低，需要制作新模具时周期长，费用高。

[0003] 三、发明内容：本实用新型的目的就是提供一种更省时经济的挤压模具。

[0004] 本一模多芯挤压模具包括上模、下模和镶块三个部分，上模由导流板、焊合室构成。所述导流板上开有若干个分流孔，焊合室设置在分流孔的下部；所述下模与镶块紧密镶嵌在一起，镶块上设置有导流坑，导流坑与焊合室相通；导流坑内加工有与铝合金型材截面形状相同的成形孔，成形孔下部与工作带相连通；一套模具可根据不同壁厚要求配置多个镶块，以便随时更换。

[0005] 所述分流孔可设置 2-10 个。

[0006] 所述镶块上加工的成形孔的形状可分别与边封、固上横、平上滑、下滑、收口中的任何一种型材截面形状相同，从而形成模具系列。

[0007] 所述镶块可根据任何一种型材截面形状或需要的型材壁厚来更换，既快速又经济。

[0008] 本实用新型与现有技术相比有下述特点：①由于有了镶块部分，有效地缩短了模具的生产周期②由于有了镶块部分，损坏后可随时更换，有效地缩减了经济费用。

四、附图说明：

[0009] 图 1 是本实用新型的正剖面结构示意图；

[0010] 图 2 是图 1 中 A-A 向剖视结构示意图；

[0011] 图 3 是图 1 中 B-B 向剖视结构示意图；

[0012] 图 4 是与边封截面形状相同的镶块结构示意图；

[0013] 图 5 是与固上横截面形状相同的镶块结构示意图；

[0014] 图 6 是与平上滑截面形状相同的镶块结构示意图；

[0015] 图 7 是与下滑截面形状相同的镶块结构示意图；

[0016] 图 8 是与收口截面形状相同的镶块结构示意图；

五、具体实施方式：

[0017] 实施例 1：参见图 1、图 2、图 3，本实用新型由上模 1、下模 2 和镶块 3 三部分构成。上模由导流板 4 和焊合室 5 构成，所述导流板上开有如图 2 中所示的四个分流孔 6，分流孔下部连接到焊合室，下模与镶块紧密镶嵌在一起，镶块上设置有导流坑 7，导流坑上加工有与铝合金型材截面形状相同的成形孔 8，液态铝由分流孔进入焊合室，再进入导流坑，最后经成形孔进入工作带 9。因此，可根据不同要求选用不同形状的镶块模具，从而制成不同截面形状的型材。所述上下模由镙钉 10 固定成一体；所述镶块与下模由镙钉 11 固定成一体。

[0018] 实施例 2 :本实施例中所制备的铝合金型材截面形状与图 4- 图 8 中所举的镶块中的成形孔相同。

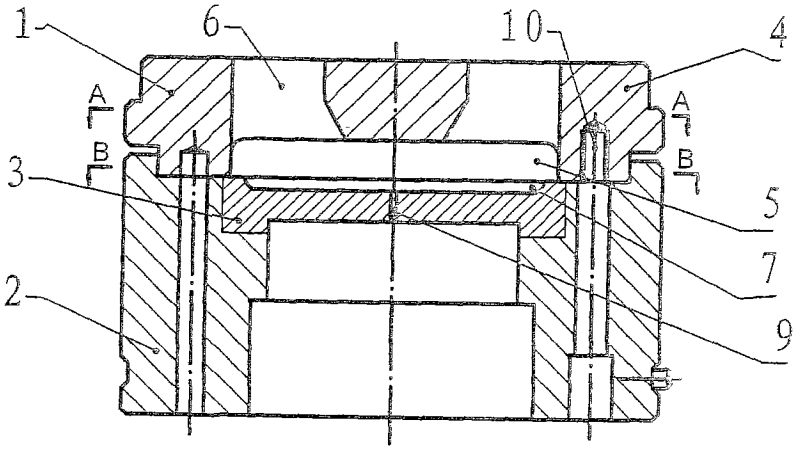
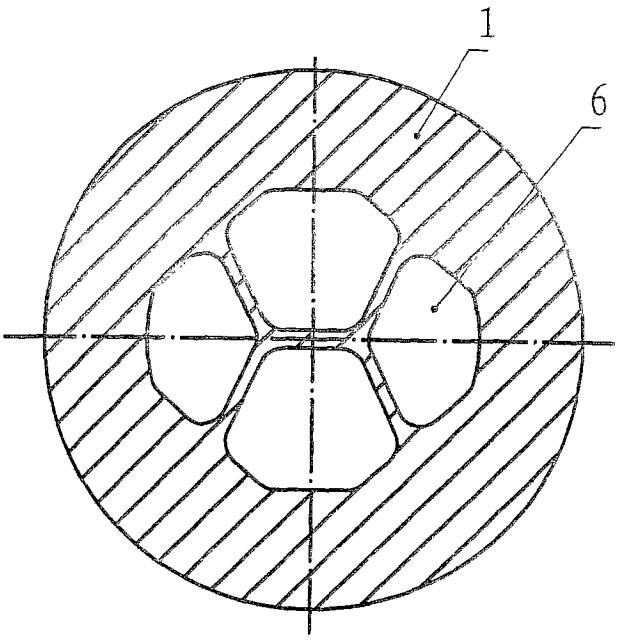


图 1



A--A

图 2

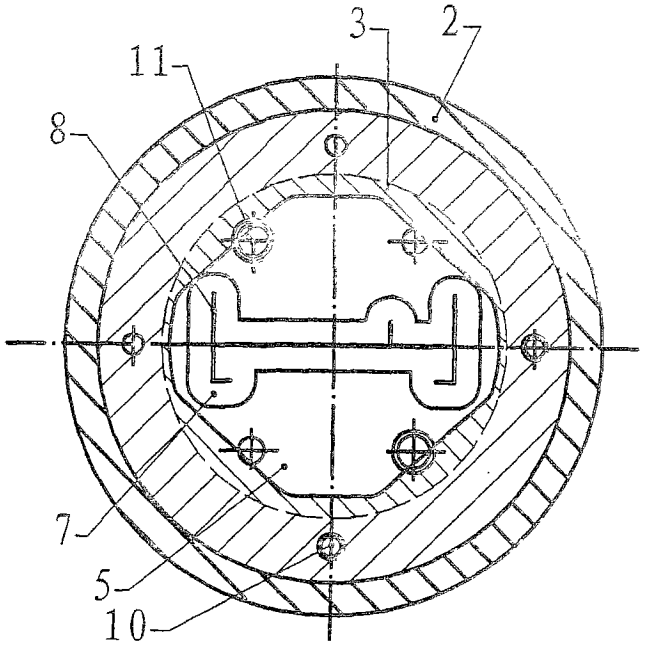


图 3

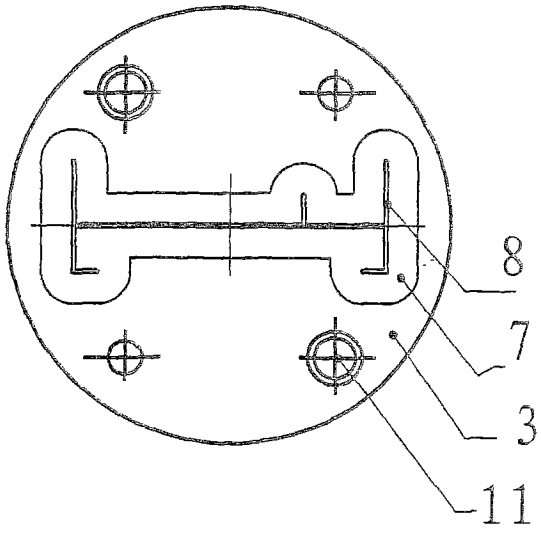


图 4

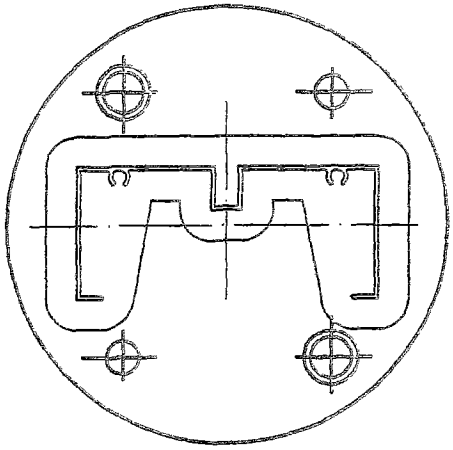


图 5

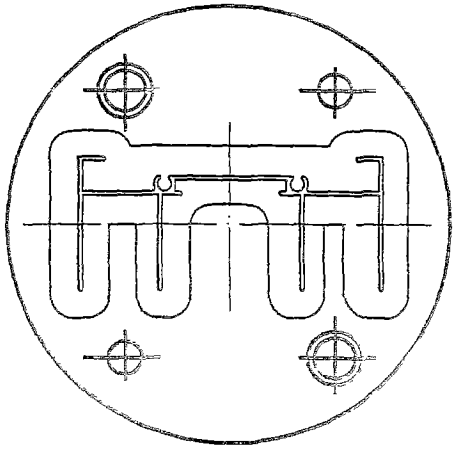


图 6

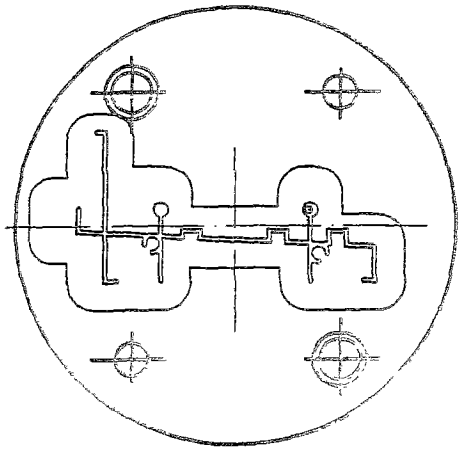


图 7

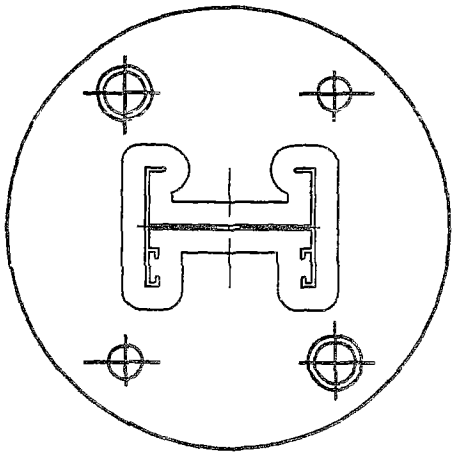


图 8