



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204074778 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 07

(21) 申请号 201420487018. 4

(22) 申请日 2014. 08. 27

(73) 专利权人 广东伟业铝厂集团有限公司

地址 528226 广东省佛山市南海区大沥水头
工业区

(72) 发明人 潘伟津

(51) Int. Cl.

B21C 25/02 (2006. 01)

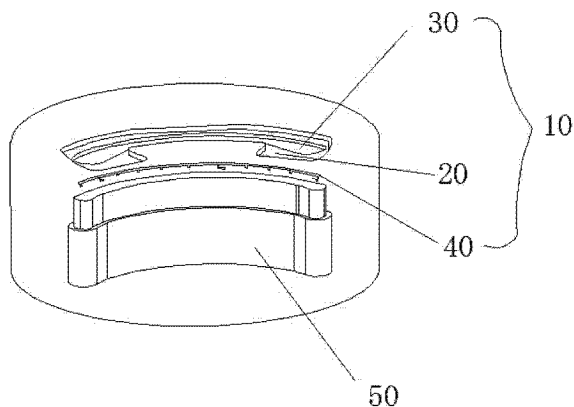
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种三级焊合模具

(57) 摘要

本实用新型涉及铝合金生产模具,特别是涉及一种三级焊合模具。包括导流槽和宽展所述的导流槽从外至内分为一级导流槽、二级导流槽和三级导流槽,从一级导流槽至三级导流槽的面积逐步缩小。本实用新型的贡献在于,提供了一种能生产长条形型材的三级焊合模具,因为设计有不同大小的导流槽,加大了铝合金的存储空间,引导了铝合金的流向,使挤压力度不需要太大,对模具的强度要求降低,模具不会变形,加长了模具的使用寿命。且该种模具在生产效率上并不低于其他模具,解决了圆形模具不能生产长条形型材的技术问题。



1. 一种三级焊合模具,包括导流槽(10)和宽展(50),其特征在于:所述的导流槽(10)从外至内分为一级导流槽(20)、二级导流槽(30)和三级导流槽(40),从一级导流槽(20)至三级导流槽(40)的面积逐步缩小。

2. 如权利要求1所述的一种三级焊合模具,其特征在于:所述的一级导流槽(20)的深度为3-6mm。

3. 如权利要求2所述的一种三级焊合模具,其特征在于:所述的一级导流槽(20)的深度为5mm。

4. 如权利要求1所述的一种三级焊合模具,其特征在于:所述的二级导流槽(30)的深度为3-6mm。

5. 如权利要求4所述的一种三级焊合模具,其特征在于:所述的二级导流槽(30)的深度为5mm。

一种三级焊合模具

[0001] 【技术领域】

[0002] 本实用新型涉及铝合金生产模具,特别是涉及一种三级焊合模具。

[0003] 【背景技术】

[0004] 在传统的铝合金生产工艺中,无法实现长条形型材的生产,主要原因在于:模具本身是圆形的,长条形型材在圆形的模具中占的面积小,必须用很大的挤压力才能将铝合金挤出成型,但是用很大的挤压力对模具的强度要求高,同时挤压力度过大可能导致模具损坏,减短模具的使用寿命,时常需要更换。挤压力度过大可能导致型材在挤出时容易变形,不能生产出较为良好的成品。

[0005] 【发明内容】

[0006] 本实用新型旨在解决上述问题而提供一种能生产长条形型材的三级焊合模具。

[0007] 为实现上述目的,本实用新型的三级焊合模具包括导流槽 10 和宽展 50,所述的导流槽 10 从外至内分为一级导流槽 20、二级导流槽 30 和三级导流槽 40,从一级导流槽 20 至三级导流槽 40 的面积逐步缩小。

[0008] 进一步的,一级导流槽 20 的深度为 3-6mm。

[0009] 进一步的,一级导流槽 20 的深度为 5mm。

[0010] 进一步的,二级导流槽 30 的深度为 3-6mm。

[0011] 进一步的,二级导流槽 30 的深度为 5mm。

[0012] 本实用新型的贡献在于,提供了一种能生产长条形型材的三级焊合模具,因为设计有不同大小的导流槽,加大了铝合金的存储空间,且引导了铝合金的流向,使挤压力度不需要太大,对模具的强度要求降低,模具不会变形,加长了模具的使用寿命。且该种模具在生产效率上并不低于其他模具,解决了圆形模具不能生产长条形型材的技术问题。

[0013] 【附图说明】

[0014] 图 1 为三级焊合模具的内部结构示意图。

[0015] 图 2 为三级焊合模具的外部结构示意图。

[0016] 【具体实施方式】

[0017] 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。

[0018] 实施例 1

[0019] 如图 1、2 所示,本实施例的一种三级焊合模具包括导流槽 10 和宽展 50,所述的导流槽 10 从外至内分为一级导流槽 20、二级导流槽 30 和三级导流槽 40,从一级导流槽 20 至三级导流槽 40 的面积逐步缩小。在挤压过程中,铝合金先流入一级导流槽 20,在挤压力的作用下,将一级导流槽 20 内的铝合金挤入到二级导流槽 30 内,然后再通过三级导流槽 40 将型材挤出,这时铝合金已成型材,再通过宽展 50 挤出模具。本实施例的三级焊合模具能生产长条形型材,因为设计有不同大小的导流槽,加大了铝合金的存储空间,且引导了铝合金的流向,使挤压力度不需要太大,对模具的强度要求降低,模具不会变形,加长了模具的使用寿命。且该种模具在生产效率上并不低于其他模具,解决了圆形模具不能生产长条形

型材的技术问题。

[0020] 实施例 2

[0021] 如图 1、2 所示,本实施例的一种三级焊合模具包括导流槽 10 和宽展 50,所述的导流槽 10 从外至内分为一级导流槽 20、二级导流槽 30 和三级导流槽 40,从一级导流槽 20 至三级导流槽 40 的面积逐步缩小。一级导流槽 20 的深度为 5m,二级导流槽 30 的深度为 5mm,挤压过程中,铝合金先流入一级导流槽 20,在挤压力的作用下,将一级导流槽 20 内的铝合金挤入到二级导流槽 30 内,然后再通过三级导流槽 40 将型材挤出,这时铝合金已成型材,再通过宽展 50 挤出模具。本实施例的三级焊合模具能生产长条形型材,因为设计有不同大小的导流槽,加大了铝合金的存储空间,且引导了铝合金的流向,使挤压力度不需要太大,对模具的强度要求降低,模具不会变形,加长了模具的使用寿命。且该种模具在生产效率上并不低于其他模具,解决了圆形模具不能生产长条形型材的技术问题。

[0022] 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。

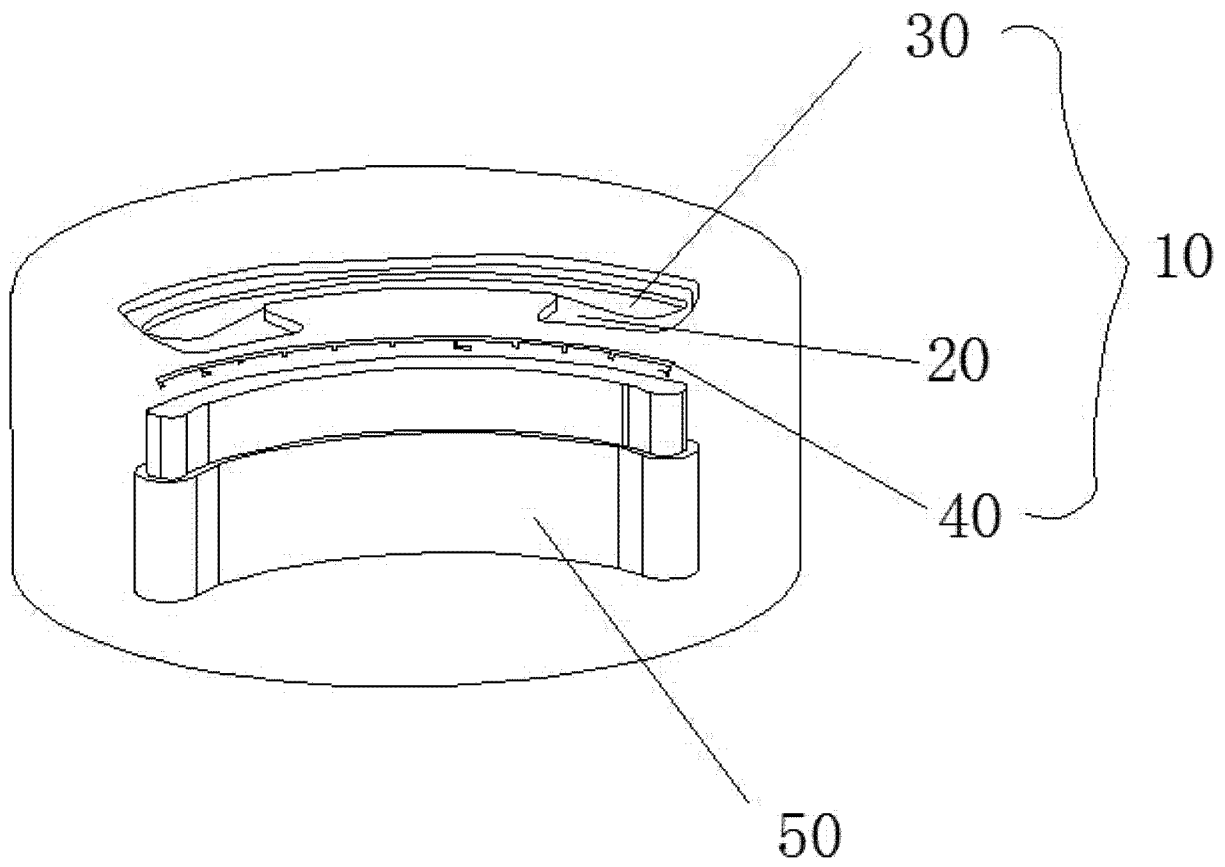


图 1

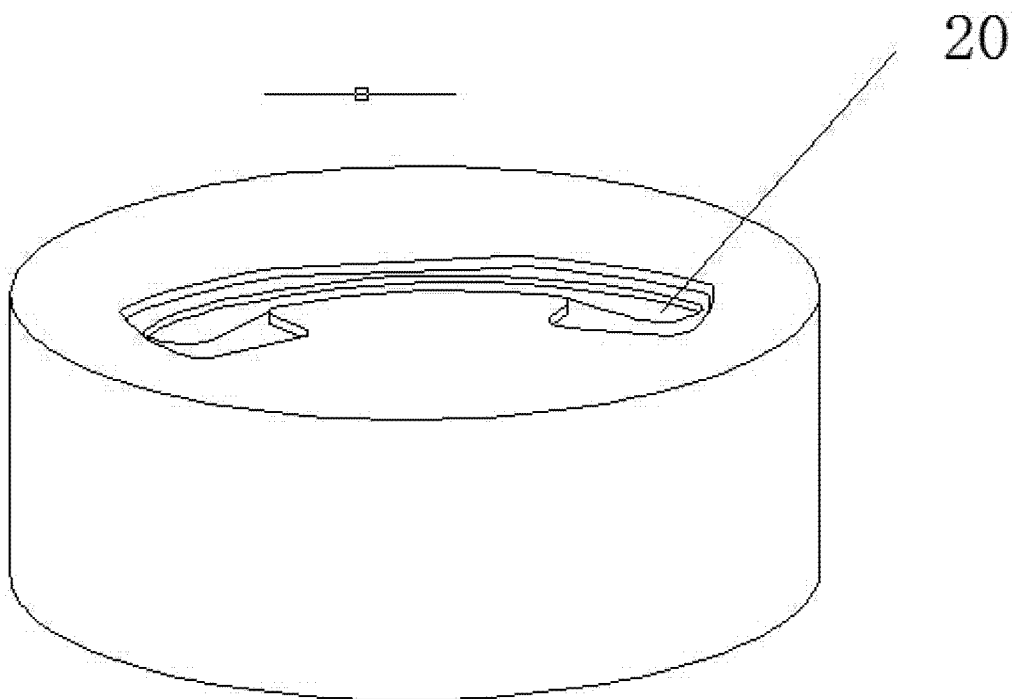


图 2