



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204148502 U

(45) 授权公告日 2015. 02. 11

(21) 申请号 201420509324. 3

(22) 申请日 2014. 09. 04

(73) 专利权人 贵州中铝铝业有限公司

地址 550058 贵州省贵阳市白云区铝兴南路

(72) 发明人 向苗苗

(74) 专利代理机构 北京同恒源知识产权代理有

限公司 11275

代理人 王海权

(51) Int. Cl.

B22D 41/50 (2006. 01)

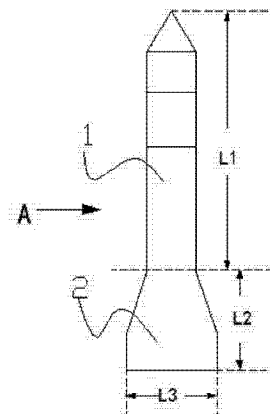
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子, 铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子, 包括主体, 所述主体包括前半段呈等腰三角形的分流块, 所述分流块的顶角竖直连接一条状隔离块, 所述条状隔离块的前端为三角状, 条状隔离块的下表面与铸嘴下扇上表面的形状适形, 条状隔离块的上表面与铸嘴上扇的下表面形状适形。本实用新型结构新颖, 通过设置在单铸嘴内部, 从而可以实现铝铸轧机多幅板带输出, 并且其结构紧凑, 制造成本低, 具有较好的推广价值。



1. 铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子, 包括主体, 其特征在于: 所述主体包括前半段呈等腰三角形的分流块 (2), 所述分流块 (2) 的顶角竖直连接一条状隔离块 (1), 所述条状隔离块 (1) 的前端为三角状, 所述条状隔离块 (1) 的下表面与铸嘴下扇上表面的形状适形, 所述条状隔离块 (1) 的上表面与铸嘴上扇的下表面形状适形。

2. 根据权利要求 1 所述的铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子, 其特征在于: 所述分流块 (2) 的底边 (L3) 长度为 $80 \sim 140\text{mm}$, 所述分流块的腰边 (L2) 高度为 $40 \sim 140\text{mm}$ 。

3. 根据权利要求 1 所述的铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子, 其特征在于: 所述条状隔离块 (1) 的长度 (L1) 为 $210 \sim 310\text{mm}$ 。

4. 根据权利要求 1 所述的铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子, 其特征在于: 分流块的后半段为矩形体, 所述分流块的前半段与后半段之间采用圆滑过渡。

铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铝加工领域,特别涉及一种铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子。

背景技术

[0002] 目前,用于铝及铝合金水平连续铸轧的铸嘴结构,一般由铸嘴上扇、铸嘴下扇、分流块、耳子组成。上、下嘴扇呈近似对称结构,内置分流块,两侧放置耳子。目前的铸嘴结构只能用于一幅板材的输出,因此,如果用宽幅规格的铸轧机生产窄幅规格的坯料,则很难提高设备的产能利用率,这无疑对于企业来说将增加更多的成本,如果能充分利用现有的大规格铸轧机,通过对铸嘴的改造,能够使铸轧机同时输出两幅或者更多幅的小规格板材,这将大大提升设备的利用率,同时节约了企业投入的成本。

[0003] 耳子是构成铸嘴结构的必要部件之一,目前的耳子通常为条形,使用时放置在铸嘴两侧,其作用比较单一,如果能够设计出一种隔离耳子,能够直接将铸嘴变成可输出两幅或者更多幅的小规格板材的分板铸嘴,则具有非常大的应用前景。

实用新型内容

[0004] 有鉴于此,本实用新型的目的是提供一种铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子,能够用于单铸嘴内部,实现铝铸轧机多幅板带输出,从而能够节约生产成本,提高工作效率和设备的利用率。

[0005] 本实用新型的目的是通过以下技术方案实现的:

[0006] 该铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子,包括主体,所述主体包括前半段呈等腰三角形的分流块,所述分流块的顶角竖直连接一条状隔离块,所述条状隔离块的前端为三角状,所述条状隔离块的下表面与铸嘴下扇上表面的形状适形,所述条状隔离块的上表面与铸嘴上扇的下表面形状适形。

[0007] 进一步,所述分流块的底边长度为 80 ~ 140mm,所述分流块的腰边高度为 40 ~ 140mm。

[0008] 进一步,所述条状隔离块的长度为 210 ~ 310mm。

[0009] 进一步,分流块的后半段为矩形体,所述分流块的前半段与后半段之间采用圆滑过渡。

[0010] 本实用新型的有益效果是:

[0011] 本实用新型结构新颖,通过设置在单铸嘴内部,从而可以实现铝铸轧机多幅板带输出,并且其结构紧凑,制造成本低,具有较好的推广价值。

[0012] 本实用新型的其他优点、目标和特征在某种程度上将在随后的说明书中进行阐述,并且在某种程度上,基于对下文的考察研究对本领域技术人员而言将是显而易见的,或者可以从本实用新型的实践中得到教导。本实用新型的目标和其他优点可以通过下面的说明书来实现和获得。

附图说明

[0013] 为了使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合附图对本实用新型作进一步的详细描述,其中:

[0014] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0015] 图 2 为图 1 沿 A 向的侧视图。

具体实施方式

[0016] 以下将参照附图,对本实用新型的优选实施例进行详细的描述。应当理解,优选实施例仅为了说明本实用新型,而不是为了限制本实用新型的保护范围。

[0017] 如图 1、图 2 所示,本实用新型的铝合金铸轧机铸嘴用隔离耳子,包括主体,主体包括前半段呈等腰三角形的分流块 2,分流块的顶角竖直连接一条状隔离块 1,条状隔离块 1 的前端为三角状,为了实现与铸嘴上、下扇之间的严密贴合,条状隔离块 1 的下表面与铸嘴下扇上表面的形状适形,条状隔离块 1 的上表面与铸嘴上扇的下表面形状适形。

[0018] 本实施例中,分流块的底边 L3 长度为 100mm,分流块的腰边高度 L2 为 120mm。条状隔离块的长度 L1 为 230mm。当然在实际应用中,其长度应当在取值范围内,根据具体的铸嘴上扇和下扇的尺寸进行确定。

[0019] 作为进一步的改进,分流块的后半段为矩形体,分流块的前半段与后半段之间采用圆滑过渡。

[0020] 通过采用这样的隔离耳子,可以在铸轧机铸嘴中实现非常方便的分流设置,完成铸轧板带对称一分二或不对称一分二或一分多的板带输出,具有非常突出的应用价值。

[0021] 最后说明的是,以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案而非限制,尽管参照较佳实施例对本实用新型进行了详细说明,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,而不脱离本技术方案的宗旨和范围,其均应涵盖在本实用新型的权利要求范围当中。

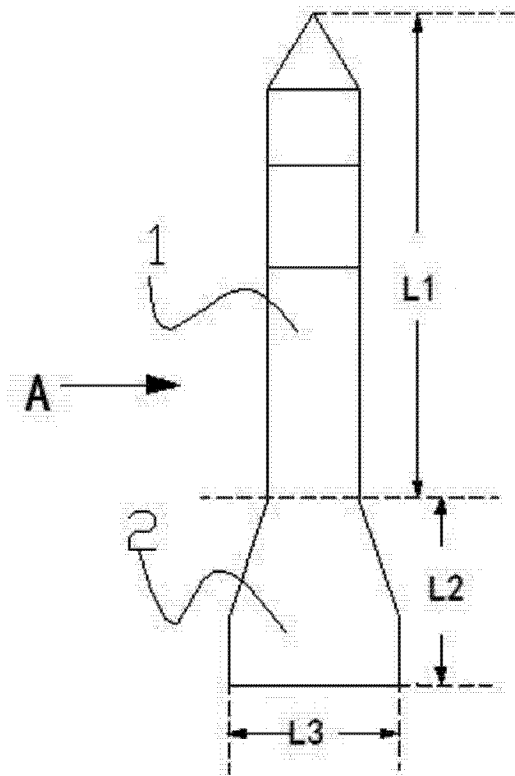


图 1



图 2