



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102785122 A

(43) 申请公布日 2012. 11. 21

(21) 申请号 201110130962. 5

(22) 申请日 2011. 05. 20

(71) 申请人 吴江市永亨铝业有限公司

地址 215234 江苏省吴江市七都镇心田湾工业园

(72) 发明人 周佰林

(51) Int. Cl.

B23Q 11/10 (2006. 01)

B23P 23/00 (2006. 01)

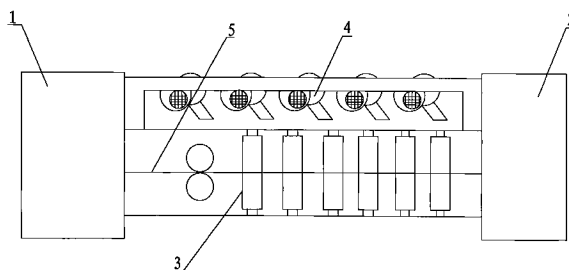
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种铝型材生产的降温方法

(57) 摘要

本发明涉及一种铝型材生产的降温方法,该方法在挤压成型机与切割机之间增设了多个鼓风机,其过程如下:(1) 在挤压成型机的出口至切割机增加多个滚动辊,使得挤压成型机与切割机相衔接;(2) 在滚动辊的正上方增设多个鼓风机,对着经过滚动辊上成型铝材进行鼓风,实现降温。本发明将切割装置与挤压机相衔接,通过鼓风机,对经过滚动辊上的铝型材进行鼓风,实现降温目的,从而提高工作效率,同时给工人操作带来很大的方便,大大降低了事故的发生。



1. 一种铝型材生产的降温方法,其特征在于:所述的降温方法在挤压成型机与切割机之间增设了多个鼓风机,其过程如下:

(1) 在挤压成型机的出口至切割机之间增加多个滚动辊,使得挤压成型机与切割机相衔接;

(2) 在滚动辊的正上方增设多个鼓风机,对着经过滚动辊上成型铝材进行鼓风,实现降温。

2. 根据权利要求 1 所述的降温方法,其特征在于:所述的鼓风机有 5 ~ 8 个。

3. 根据权利要求 2 所述的降温方法,其特征在于:所述的鼓风机有 5 个。

一种铝型材生产的降温方法

技术领域

[0001] 本发明属于铝型材加工领域,特别涉及一种铝材成型后的降温方法。

背景技术

[0002] 目前,在铝材的加工中,一般都是先将铝锭放入压力机的容器中,加热铝锭,使其软化,然后进行挤压和表面处理,最后用牵引机构拉伸,进行裁切,包装。然而经过处理的型材温度比较高,经过挤压成型后的铝材,表面温度有 600℃左右,给铝材的切割带来很大的不便,也降低了生产效率,同时在工人操作中有着一定的危险性。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是克服现有技术的不足,提供一种铝型材生产的降温方法。

[0004] 为解决以上技术问题,本发明采取如下技术方案:

[0005] 一种铝型材生产的降温方法,该方法在挤压成型机与切割机之间增设了多个鼓风机,其过程如下:(1)在挤压成型机的出口至切割机增加多个滚动辊,使得挤压成型机与切割机相衔接;(2)在滚动辊的正上方增设多个鼓风机,对着经过滚动辊上成型铝材进行鼓风,实现降温。

[0006] 优选地,所述的鼓风机有 5~8 个,更优选鼓风机有 5 个。

[0007] 由于以上技术方案的实施,本发明与现有技术相比具有如下优点:

[0008] 本发明将切割装置与挤压机相衔接,通过鼓风机,对经过滚动辊上的铝型材进行鼓风,实现降温目的,从而提高工作效率,同时给工人操作带来很大的方便,大大降低了事故的发生。

附图说明

[0009] 图 1 为本发明降温方法的结构示意图;

[0010] 其中:1、挤压成型机;2、切割机;3、滚动辊;4、鼓风机;5、铝材。

具体实施方式

[0011] 如图 1 所示,一种铝型材生产的降温方法,该方法在挤压成型机 1 与切割机 2 之间增设了多个鼓风机 4,其过程如下:(1)在挤压成型机 1 的出口部增设多个滚动辊,使得挤压成型机与切割机相衔接;(2)在滚动辊的上方增设多个鼓风机,对着经过滚动辊上成型铝材进行鼓风,实现降温。其中鼓风机采用 5 个。

[0012] 上述的降温方法,挤压成型机 1 的铝材 5,温度在 600℃左右,则在挤压成型机 1 的出口至切割机 2 之间增设了滚动辊 3,将铝材 5 送至切割机 2,进行切割。在此过程,由于温度较高,给操作带来不便,因此在滚动辊 3 上架上 5 个鼓风机 4,其鼓风机 4 的风口对向通过滚动辊 3 的铝材 5,从而实现降温的目的。

[0013] 以上对本发明做了详尽的描述,其目的在于让熟悉此领域技术的人士能够了解本发明的内容并加以实施,并不能以此限制本发明的保护范围,凡根据本发明的精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围内。

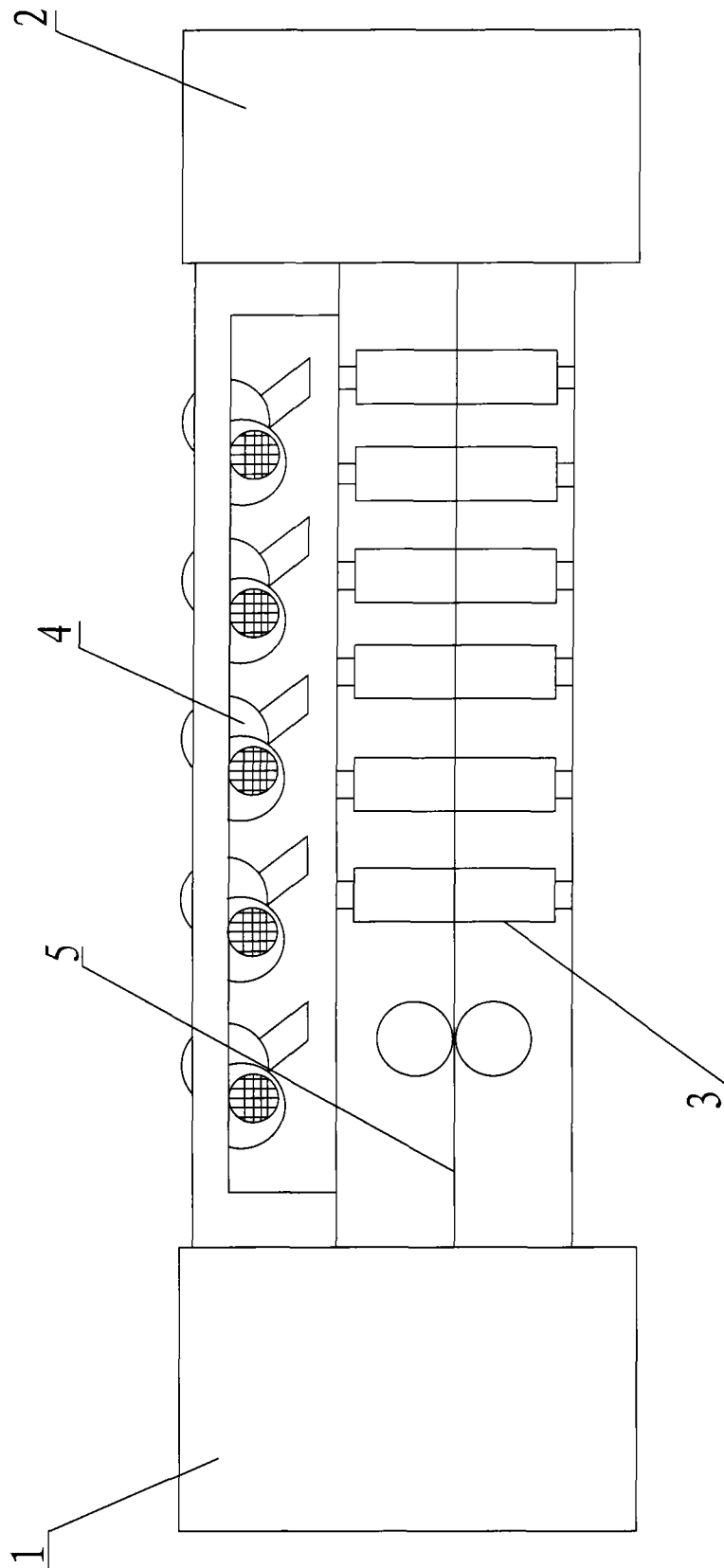


图 1