(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 203091448 U
(45)授权公告日 2013.07.31

(21)申请号 201320015035.3

(22)申请日 2013.01.12

(73)专利权人 大冶市宏泰铝业有限责任公司
地址 435100 湖北省黄石市大冶市城西北工业园开元大道66号

(72)发明人 黄名培

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

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

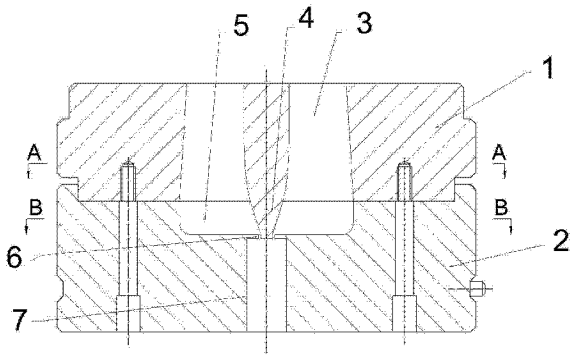
权利要求书1页 说明书1页 附图4页

(54)实用新型名称

超薄双面扣板铝型材挤压模具

(57)摘要

超薄双面扣板铝型材挤压模具包括上模和下模两个部分；上模由分流孔、工头构成；其上分布有两个分流孔，所述分流孔上下对称分布，所述工头支承采用流畅圆弧结构设计；下模由焊合室、成型孔、出料口构成；所述出料口在成型孔的下方；所述上下模采用超短1.0毫米平行工作带。本实用新型有效地提高了模具的成形度和使用寿命。



CN 203091448 U

1. 超薄双面扣板铝型材挤压模具包括上模和下模两个部分；其特点在于：上模工头支承采用流畅圆弧结构设计，上下模采用超短 1.0 毫米平行工作带。

超薄双面扣板铝型材挤压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铝型材挤压模具，具体涉及一种生产超薄双面扣板的铝型材挤压模具，属铝型材模具技术领域。

背景技术

[0002] 超薄双面扣板是铝型材较常用的一种型材。本实用新型作出以前，传统的超薄双面扣板铝型材挤压模具不易成形，使用寿命短。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是提供一种易成形，使用寿命长的超薄双面扣板铝型材挤压模具。

[0004] 本超薄双面扣板铝型材挤压模具包括上模和下模两个部分；上模由分流孔、工头构成；其上分布有 2 个分流孔，所述分流孔上下对称分布，所述工头支承采用流畅圆弧结构设计；下模由焊合室、成型孔、出料口构成；所述出料口在成型孔的下方；所述上下模采用超短 1.0 毫米平行工作带。

[0005] 本实用新型与现有技术相比，其特点在于：上模工头支承采用流畅圆弧结构设计，上下模采用超短 1.0 毫米平行工作带，有效地提高了模具的成形度和使用寿命。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的正剖面结构示意图。

[0007] 图 2 是图 1 中 A—A 向剖视结构示意图。

[0008] 图 3 是图 1 中 B—B 向剖视结构示意图。

[0009] 图 4 是超薄双面扣板型材断面形状。

具体实施方式

[0010] 本实用新型的具体实施方式：参见图 1、图 2、图 3，本实用新型包括上模 1 和下模 2 两个部分；上模 1 由分流孔 3、工头 4 构成；其上分布有 2 个分流孔，所述分流孔上下对称分布，所述工头支承采用流畅圆弧结构设计；下模 2 由焊合室 5、成型孔 6、出料口 7 构成；所述出料口 7 在成型孔 6 的下方。软固态铝经由上下两个分流孔 3 进入下模焊合室 5，再经过采用流畅圆弧结构设计的上模工头 4 与下模成型孔 6 所配合出的型材形状，最后经过出料口 7 出料。所述上下模由四个销钉 8 和两个螺钉 9 固定成一体。

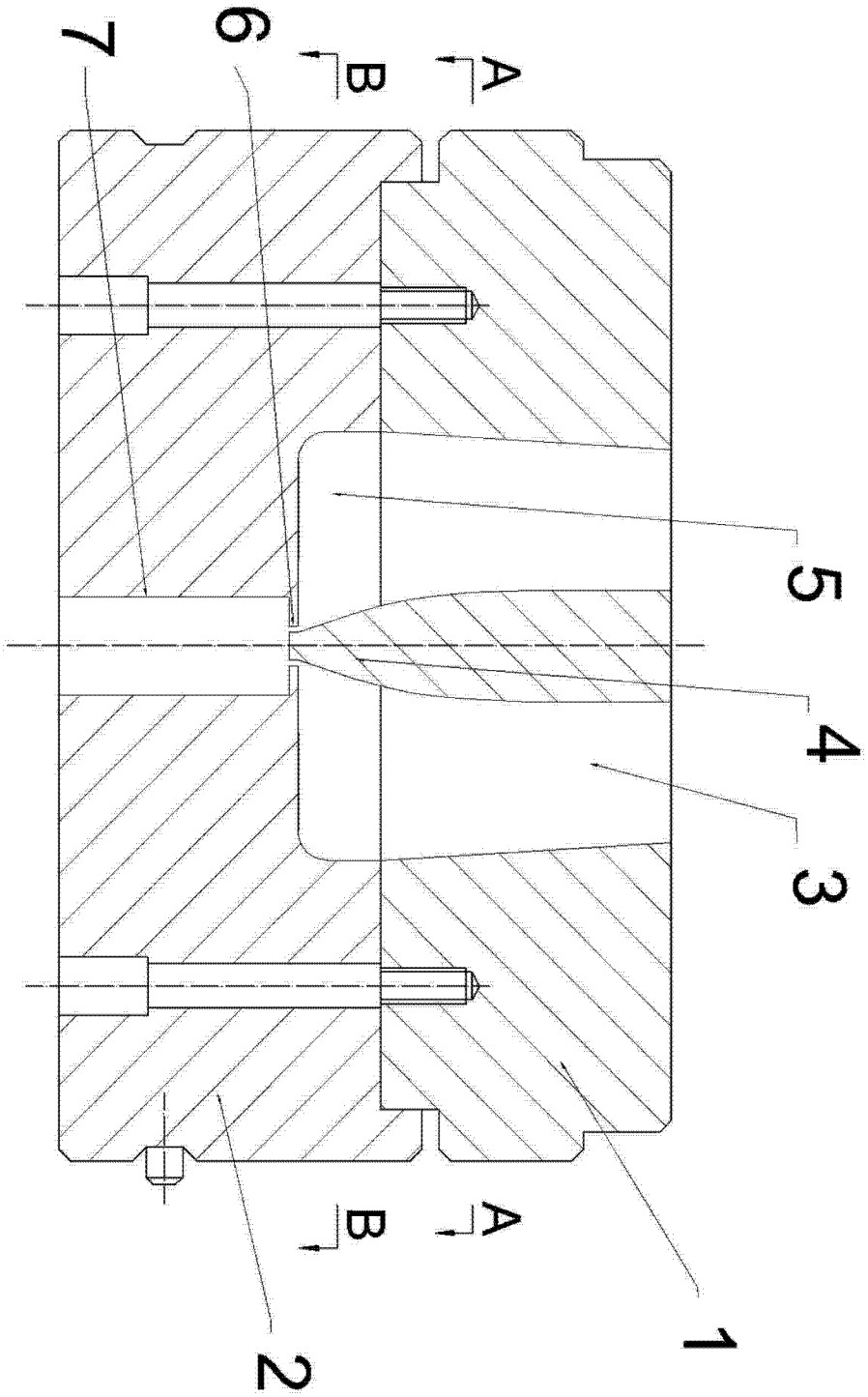


图 1

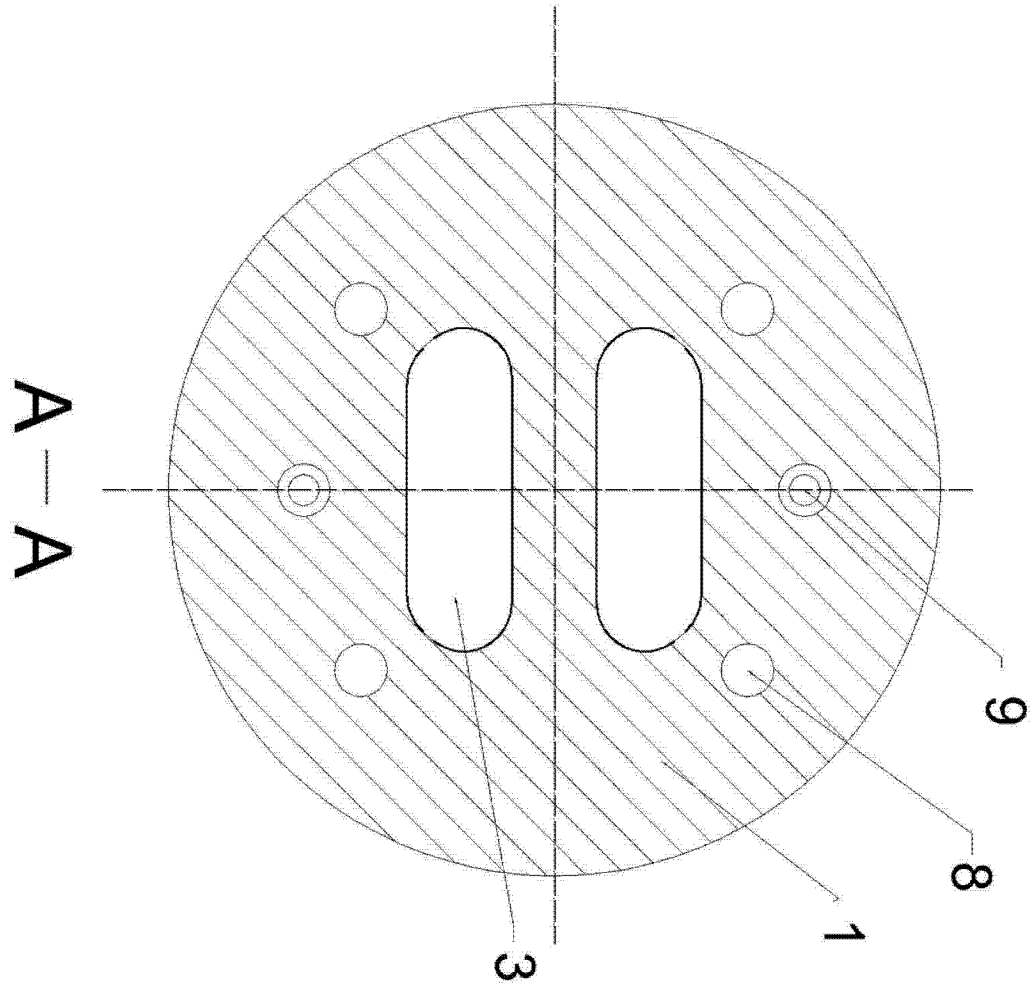


图 2

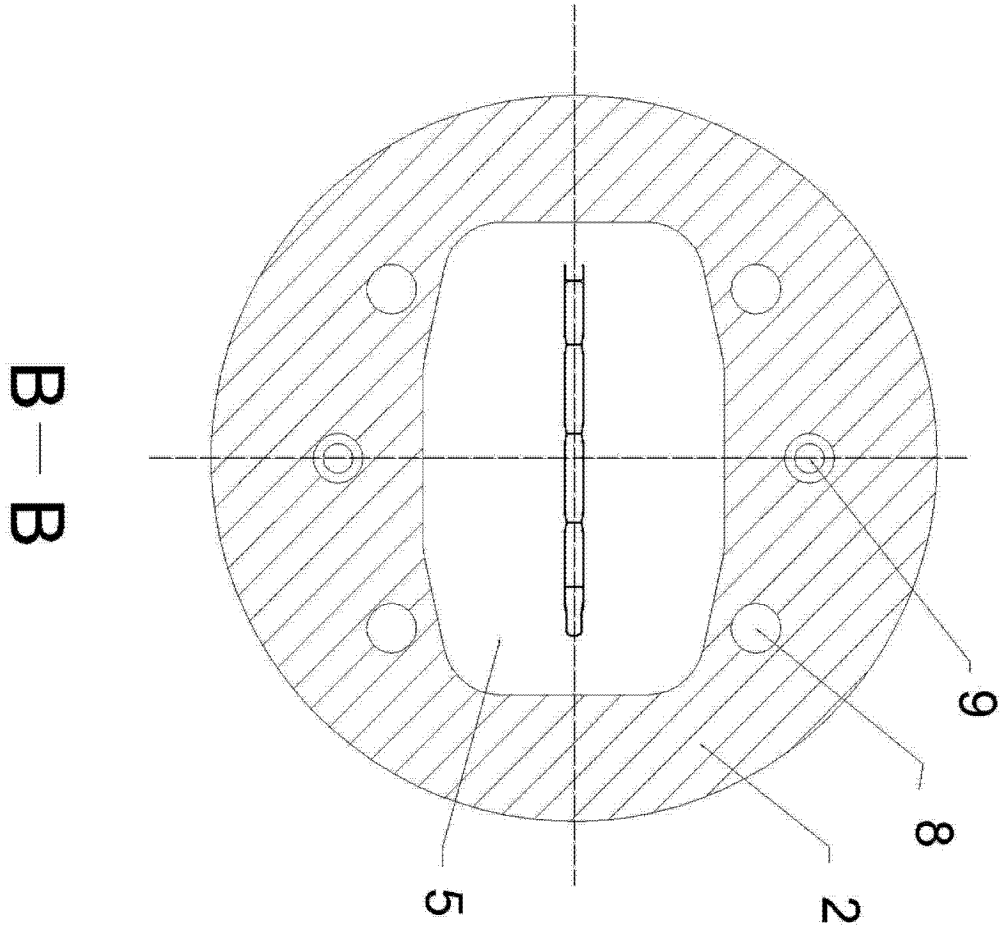


图 3

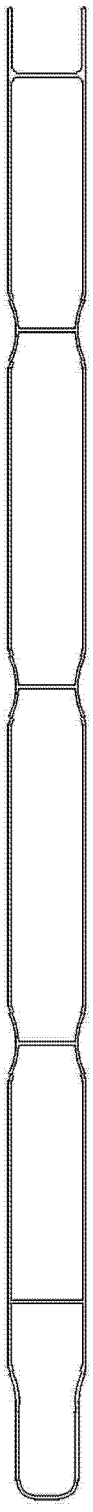


图 4