



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106426860 A

(43)申请公布日 2017.02.22

(21)申请号 201611064795.8

(22)申请日 2016.11.28

(71)申请人 南京汉安科技实业有限公司

地址 210000 江苏省南京市雨花区花神庙  
10号2栋201

(72)发明人 钮承杰

(74)专利代理机构 南京众联专利代理有限公司

32206

代理人 杜静静

(51) Int. Cl.

B29C 47/12(2006.01)

B29C 47/06(2006.01)

B29C 47/70(2006.01)

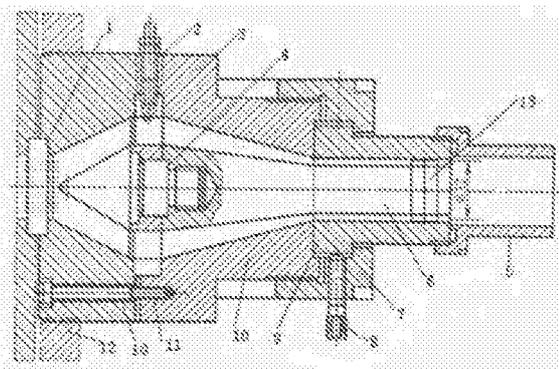
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

多层挤压模具

(57)摘要

本发明涉及一种多层挤压模具,其特征在于,所述挤压模具包括模具本体、分流板、分流锥、分流支架、定径套、口模以及芯轴,所述芯轴穿随口模设置在模具本体内,所述芯轴的一端连接分流锥,另一端连接定径套,所述分流锥设置在分流锥支架上,所述分流板设置在模具本体的端部,所述芯轴上设置有多层挤压板。该技术方案中设置了定径套,能够较好的保证产品的精度,保证挤压产品质量,模具的寿命较长;该技术方案设置了分流板,确保产品成型过程中的稳定性,实现了多层挤压,工作效率高,便于大规模的推广应用。



1. 多层挤压模具,其特征在于,所述挤压模具包括模具本体、分流板、分流锥、分流支架、定径套、口模以及芯轴,所述芯轴穿过口模设置在模具本体内,所述芯轴的一端连接分流锥,另一端连接定径套,所述分流锥设置在分流锥支架上,所述分流板设置在模具本体的端部,所述芯轴上设置有多层挤压板。

2. 根据权利要求1所述的多层挤压模具,其特征在于,所述挤压模具还包括进气嘴,所述进气嘴设置在模具本体的一侧。

3. 根据权利要求2所述的多层挤压模具,其特征在于,所述挤压模具还包括连接板,所述连接板设置在模具本体的两侧。

## 多层挤压模具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种模具,具体涉及一种多层挤压模具,属于模具部件技术领域。

### 背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。

[0003] 在工业生产过程中,经常要用到挤压模具进行型材的挤压生产,型材的形状、尺寸等都由挤压磨具所限定和成型,其中,型材的外形由模具下模的模孔成型,型材的内孔由模具的上模芯头成型。但是现有技术中的挤压模具存在一下问题:工作寿命较低,报废率较高,结构复杂,精度低、加工形成该挤压模具的生产工艺复杂,生产周期较长,生产成本较高等缺陷,并且挤压模具大都是单层的挤压,因此,迫切的需要一种新的方案解决该技术问题。

### 发明内容

[0004] 本发明正是针对现有技术中存在的技术问题,提供一种多层挤压模具,该装置整体结构设计巧妙、紧凑,成本较低,并且该技术方案能够较好的保证产品的精度,实现了多层挤压,工作效率高,生产周期短,降低了企业成本。

[0005] 为了实现上述目的,本发明的技术方案如下,一种多层挤压模具,其特征在于,所述挤压模具包括模具本体、分流板、分流锥、分流支架、定径套、口模以及芯轴,所述芯轴穿开口模设置在模具本体内,所述芯轴的一端连接分流锥,另一端连接定径套,所述分流锥设置在分流锥支架上,所述分流板设置在模具本体的端部,所述芯轴上设置有多层挤压板,实现多层挤压,其中多层挤压板至少为两层。

[0006] 作为本发明的一种改进,所述挤压模具还包括进气嘴,所述进气嘴设置在模具本体的一侧。

[0007] 作为本发明的一种改进,所述挤压模具还包括连接板,所述连接板设置在模具本体的两侧。

相对于现有技术,本发明的优点如下:1)本发明整体结构设计巧妙,结构紧凑,实用性强;2)该技术方案中设置了定径套,能够较好的保证产品的精度,保证挤压产品质量,模具的寿命较长;3)该技术方案设置了分流板,确保产品成型过程中的稳定性,工作效率高,所述芯轴上设置有多层挤压板,实现多层挤压,便于大规模的推广应用。

### 附图说明

[0008] 图1是本发明整体结构示意图；

图中：1、分流板，2、进气嘴，3、分流锥支架，4、分流锥，5、定径套，6、芯轴，7、螺母，8、调节螺钉，9、口模，10、模具本体，11、螺钉，12、连接板，13、多层挤压板。

### 具体实施方式

[0009] 为了加深对本发明的理解和认识，下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步描述和介绍。

[0010] 实施例1：参见图1，一种多层挤压模具，所述挤压模具包括模具本体10、分流板1、分流锥4、分流支架3、定径套5、口模9以及芯轴6，所述芯轴6穿入口模设置在模具本体10内，所述芯轴的一端连接分流锥，另一端连接定径套，所述分流锥设置在分流锥支架上，所述分流板设置在模具本体的端部，所述芯轴上设置有多层挤压板13，实现多层挤压，其中多层挤压板至少为两层。整体结构设计巧妙，结构紧凑，实用性强；该技术方案中设置了定径套，能够较好的保证产品的精度，保证挤压产品质量，模具的寿命较长，技术方案设置了分流板，确保产品成型过程中的稳定性，工作效率高。

[0011] 实施例2：参见图1，作为本发明的一种改进，所述挤压模具还包括进气嘴2，所述进气嘴2设置在模具本体10的一侧；所述挤压模具还包括连接板13，所述连接板设置在模具本体的两侧。其余结构和优点与实施例1完全相同。

[0012] 上述技术方案拆卸都比较方便，分流锥支架的外圆与模具体内表面配合精度高，保证了分流锥、分流锥支架和芯轴间用螺纹连接后，三者与模具在同一条中心线上的配合精度。

[0013] 本发明还可以将实施例2所述技术特征与实施例1组合形成新的实施方式。

[0014] 需要说明的是上述实施例，并非用来限定本发明的保护范围，在上述技术方案的基础上所作出的等同变换或替代均落入本发明权利要求所保护的范围。

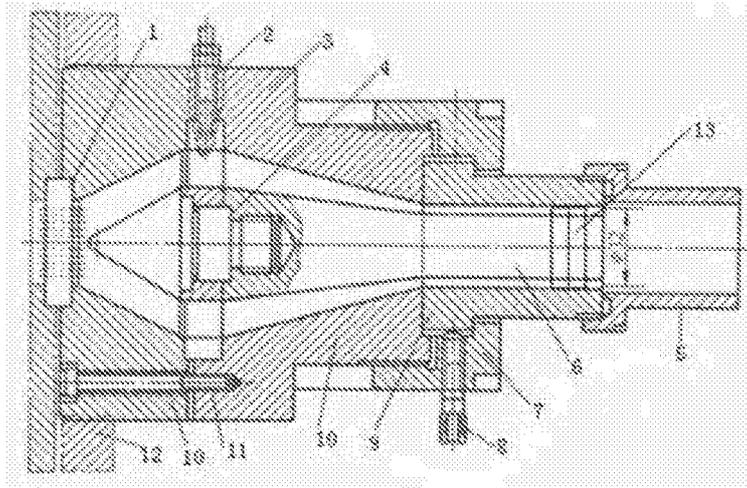


图1