



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204074775 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 07

(21) 申请号 201420486977. 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)

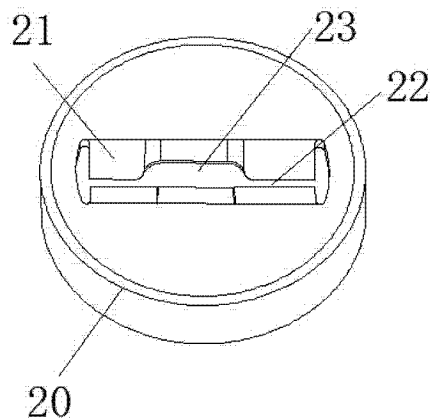
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种工作带中部加宽的铝型材生产模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种铝型材生产模具,特别是涉及一种工作带中部加宽的铝型材生产模具。包括上模和下模,上模设置有引流孔,所述的下模设置有两个向下模内部凹陷的两个导流面,两个导流面中间的缝隙形成工作带,两个导流面中部形成的工作带比两端形成的工作带宽。本实用新型提供了一种能生产铝合金异型材的模具,该种模具的工作带中部有加宽设计,帮助铝合金挤压过程中的送料,使得在不需要太大的挤压力就能实现异型材的生产。该种模具设计提高了铝合金生产的效率,延长了模具的使用寿命,增加了模具跟换的时间,减少了企业的生产成本。



1. 一种工作带中部加宽的铝型材生产模具,包括上模(10)和下模(20),上模(10)设置有引流孔(11),其特征在于:所述的下模(20)设置有两个向下模(20)内部凹陷的两个导流面(21),两个导流面(21)中间的缝隙形成工作带(22),两个导流面(21)中部形成的工作带(22)比两端形成的工作带(22)宽。

2. 如权利要求1所述的一种工作带中部加宽的铝型材生产模具,其特征在于:所述的两个导流面(21)其中一个为平面,另一个向外弯折凹陷,使工作带(22)中部比两端宽。

3. 如权利要求1所述的一种工作带中部加宽的铝型材生产模具,其特征在于:所述的两个导流面(21)都向外弯折凹陷,使工作带(22)中部比两端宽。

4. 如权利要求1所述的一种工作带中部加宽的铝型材生产模具,其特征在于:所述的引流孔(11)孔口小,内部沿一定的曲面加宽。

一种工作带中部加宽的铝型材生产模具

[0001] 【技术领域】

[0002] 本实用新型涉及一种铝型材生产模具，特别是涉及一种工作带中部加宽的铝型材生产模具。

[0003] 【背景技术】

[0004] 传统的铝型材生产工艺中，异型材生产有一定的难度，例如铝型材两端的薄、中间厚的铝型材，在生产的时候铝型材中部很难供料，如果加大挤压力度对铝型材的中部进行供料，会使模具受力过大，而导致模具容易损坏，更换速度快，加大了企业的生产成本。一旦采用较小力度进行挤压，生产出来的型材则会因为供料不足而导致型材不符合标准，需要重新回收。

[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异型材的铝合金生产模具，特别是提供一种能生产型材中部加宽的铝合金生产模具。

[0007] 为实现上述目的，本实用新型的一种工作带加宽的铝型材生产模具包括上模 10 和下模 20，上模 10 设置有引流孔 11，所述的下模 20 设置有两个向下模 20 内部凹陷的两个导流面 21，两个导流面 21 中间的缝隙形成工作带 22，两个导流面 21 中部形成的工作带 22 比两端形成的工作带 22 宽。

[0008] 进一步的，所述的两个导流面 21 其中一个为平面，另一个向外弯折凹陷，使工作带 22 中部比两端宽。

[0009] 作为本实用新型的另一种变形，所述的两个导流面 21 都向外弯折凹陷，使工作带 22 中部比两端宽。

[0010] 进一步的，所述的引流孔 11 孔口小，内部沿一定的曲面加宽。

[0011] 本实用新型的贡献在于，提供了一种能生产铝合金异型材的模具，该种模具的工作带中部有加宽设计，帮助铝合金挤压过程中的供料，使得在不需要太大的挤压力就能实现异型材的生产。该种模具设计提高了铝合金生产的效率，延长了模具的使用寿命，增加了模具跟换的时间，减少了企业的生产成本。另外，生产出来的铝合金型材因为供料充足，都符合标准，不需要回收重铸，提高了生产效率，避免了生产过程中的无用功。

[0012] 【附图说明】

[0013] 图 1 为本实用新型的下模结构示意图

[0014] 图 2 为本实用新型的上模结构示意图

[0015] 图 3 为本实用新型生产出来的型材截面图

[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，本实施例的工作带中部加宽的铝型材生产模具，包括上模 10 和下模 20，上模 10 设置有引流孔 11，所述的下模 20 设置有两个向下模 20 内部凹陷的两个导流

面 21,两个导流面 21 中间的缝隙形成工作带 22,两个导流面 21 中部形成的工作带 22 比两端形成的工作带 22 宽。本实施例的生产模具进行铝合金生产时,先将模具安装好,然后将铝合金从上模 10 挤入,通过上模 10 的引流孔 11 将铝合金挤入到下模 20 中,在导流面 21、工作带 22 以及模芯的共同作用下,把铝合金挤压成型材。本实施例的一种工作带中部加宽的铝型材生产模具,帮助铝合金挤压过程中的供料,使得在不需要太大的挤压力就能实现异型材的生产。该种模具设计提高了铝合金生产的效率,延长了模具的使用寿命,增加了模具跟换的时间,减少了企业的生产成本。另外,生产出来的铝合金型材因为供料充足,都符合标准,不需要回收重铸,提高了生产效率,避免了生产过程中的无用功。

[0020] 实施例 2

[0021] 如图 1、2 所示,本实施例的工作带中部加宽的铝型材生产模具,包括上模 10 和下模 20,上模 10 设置有引流孔 11,所述的下模 20 设置有两个向下模 20 内部凹陷的两个导流面 21,两个导流面 21 中间的缝隙形成工作带 22,两个导流面 21 中部形成的工作带 22 比两端形成的工作带 22 宽。本实施例的生产模具进行铝合金生产时,先将模具安装好,然后将铝合金从上模 10 挤入,通过上模 10 的引流孔 11 将铝合金挤入到下模 20 中,在导流面 21、工作带 22 以及模芯的共同作用下,把铝合金挤压成型材。本实施例的一种工作带中部加宽的铝型材生产模具,帮助铝合金挤压过程中的供料,使得在不需要太大的挤压力就能实现异型材的生产。该种模具设计提高了铝合金生产的效率,延长了模具的使用寿命,增加了模具跟换的时间,减少了企业的生产成本。另外,生产出来的铝合金型材因为供料充足,都符合标准,不需要回收重铸,提高了生产效率,避免了生产过程中的无用功。所述的引流孔 11 孔口小,内部沿一定的曲面加宽。使得铝合金在上模 10 中就充分的流到工作位置,实现充分供料。

[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、替换等都将落入本实用新型的权利要求范围内。

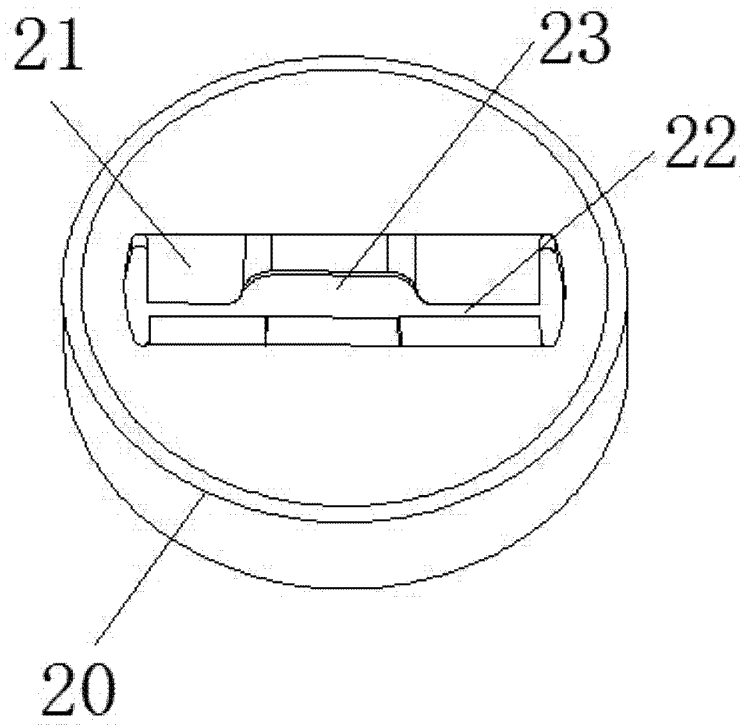


图 1

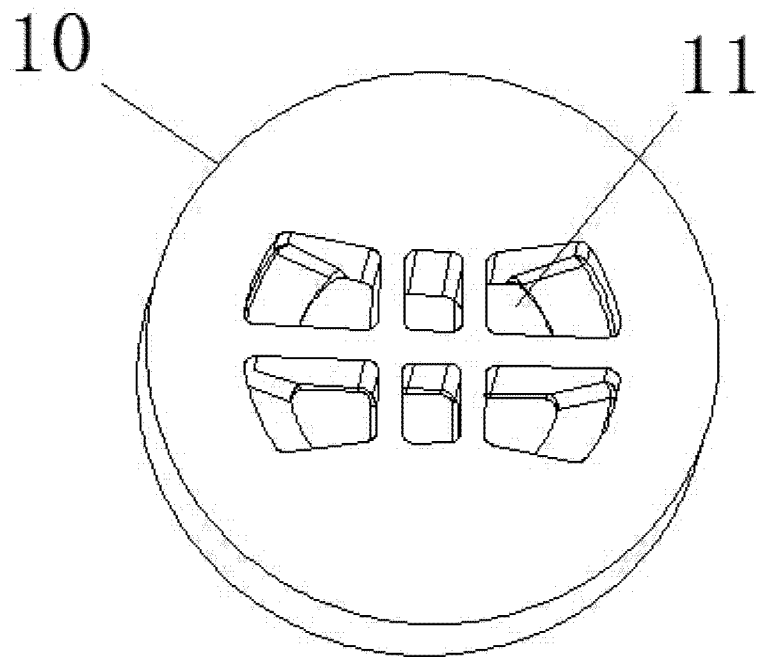


图 2

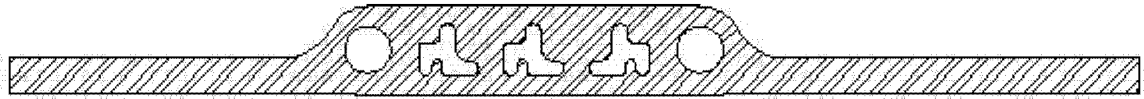


图 3