(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 220112274 U
(45)授权公告日 2023.12.01

(21)申请号 202321138716.9

(22)申请日 2023.05.12

(73)专利权人 重庆中昆铝业有限公司
地址 400000 重庆市垫江县桂阳街道朝阳二支路3号2幢

(72)发明人 龚佑胜

(74)专利代理机构 重庆知育道知识产权代理事务所(普通合伙) 50296
专利代理师 刘强

(51)Int.Cl.
B22C 9/06(2006.01)
B22C 9/22(2006.01)
B22D 41/00(2006.01)
B22C 9/10(2006.01)

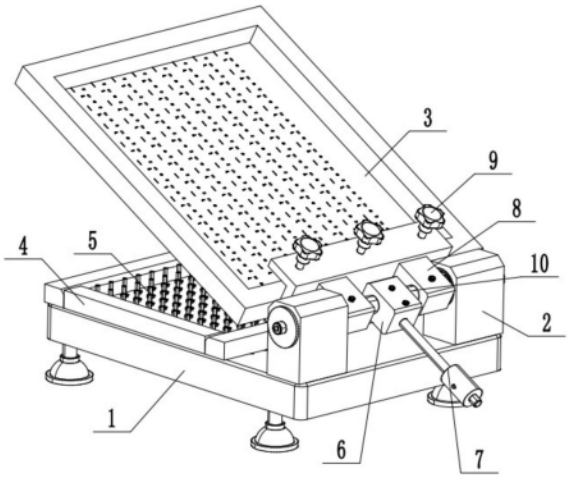
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种铝型材成型模板

(57)摘要

本实用新型涉及铝型材技术领域，具体公开了一种铝型材成型模板，包括底座，所述底座内开设有用于储存熔融状态铝液的熔置腔；隔框，所述隔框由多个隔条围成框架结构放置于底座上表面，且隔框置于熔置腔上方；顶板，所述顶板铰接在底座的上方，顶板能够对熔置腔进行封闭，解决了传统的FB-23型号的幕墙装饰铝型板不便于成型的问题。



CN 220112274 U

1.一种铝型材成型模板,其特征在于,包括:

底座,所述底座内开设有用于储存熔融状态铝液的熔置腔;

隔框,所述隔框由多个隔条围成框架结构放置于底座上表面,且隔框置于熔置腔上方;

顶板,所述顶板铰接在底座的上方,顶板能够对熔置腔进行封闭。

2.根据权利要求1所述的一种铝型材成型模板,其特征在于,所述底座的上表面固接有台座,所述台座上转动连接有转轴,所述转轴的中心位置固接有固定块,所述固定块上固接有手动杆。

3.根据权利要求2所述的一种铝型材成型模板,其特征在于,所述转轴上对称固接有位于固定块两侧的连接块,所述连接块连接有安装框,所述安装框内开设有安装槽,所述顶板位于安装槽内并与安装框可拆卸连接。

4.根据权利要求3所述的一种铝型材成型模板,其特征在于,所述安装框的顶部螺纹连接有连接件,所述连接件用于将安装框与顶板进行连接。

5.根据权利要求1所述的一种铝型材成型模板,其特征在于,所述顶板上开设有若干透气孔。

6.根据权利要求1所述的一种铝型材成型模板,其特征在于,所述熔置腔内底面开设有若干通孔,所述通孔内均可拆卸连接有型芯。

7.根据权利要求6所述的一种铝型材成型模板,其特征在于,所述型芯包括芯杆和芯环,所述芯杆的一端开设有外螺纹,所述芯环的中心位置内开设有通槽,所述通槽内壁开设有与外螺纹适配的内螺纹。

一种铝型材成型模板

技术领域

[0001] 本申请涉及铝型材技术领域，具体公开了一种铝型材成型模板。

背景技术

[0002] 铝型材成型模板是一种铝型材成型的模型结构，使其可以对铝型材的成型制定标准，铝型材镀钛金工艺，属于镀膜技术，它是在常规镀钛工艺基础上增加预镀和电镀工艺步骤，铝型材工艺是将活化后的镀件置于食盐和盐酸的水溶液中进行化学处理，铝模板全称为建筑用铝合金模板。是继木模板、钢模板之后出现的新一代模板系统，铝模板按模数设计，由专用设备挤压成型，可按照不同结构尺寸自由组合。

[0003] 目前铝型材成型一般都是用于大批量的生产，使用的成型模板也采用流水线设备进行作业，针对使用频率和数量都较少的非标准铝型材，铝型材成型较为困难，目前针对铝型材型号为FB-23型号的幕墙装饰铝型板，由于该款幕墙装饰铝型板使用数量较少，不便于使用流水线作业设备成型，因此，发明人有鉴于此，提供了一种铝型材成型模板，以便解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于解决传统的FB-23型号的幕墙装饰铝型板不便于成型的问题。

[0005] 为了达到上述目的，本实用新型的基础方案提供一种铝型材成型模板，包括：

[0006] 底座，所述底座内开设有用于储存熔融状态铝液的熔置腔；

[0007] 隔框，所述隔框由多个隔条围成框架结构放置于底座上表面，且隔框置于熔置腔上方；

[0008] 顶板，所述顶板铰接在底座的上方，顶板能够对熔置腔进行封闭。

[0009] 本基础方案的原理及效果在于：

[0010] 1、与现有技术相比，本实用新型为专用成型模板，用于FB-23型号的幕墙装饰铝型板的成型，本实用新型结构简单，能够适于小规模的FB-23型号的幕墙装饰铝型板制作，相比于传统的流水线设备进行作业，能够针对使用频率和数量都较少的非标准铝型材(FB-23型号的幕墙装饰铝型板)进行生产，方便成型。

[0011] 2、与现有技术相比，本实用新型设有熔置腔、底座和顶板等，采用底座用于承载熔融的铝液，将铝液倒入熔置腔内进行成型，顶板用于对熔置腔进行防护，同时对幕墙装饰铝板的顶部进行压平，提高表面的品质。

[0012] 进一步，所述底座的上表面固接有台座，所述台座上转动连接有转轴，所述转轴的中心位置固接有固定块，所述固定块上固接有手动杆。

[0013] 进一步，所述转轴上对称固接有位于固定块两侧的连接块，所述连接块连接有安装框，所述安装框内开设有安装槽，所述顶板位于安装槽内并与安装框可拆卸连接。

[0014] 进一步，所述安装框的顶部螺纹连接有连接件，所述连接件用于将安装框与顶板

进行连接。

[0015] 进一步,所述顶板上开设有若干透气孔。

[0016] 进一步,所述熔置腔内底面开设有若干通孔,所述通孔内均可拆卸连接有型芯。

[0017] 进一步,所述型芯包括芯杆和芯环,所述芯杆的一端开设有外螺纹,所述芯环的中心位置内开设有通槽,所述通槽内壁开设有与外螺纹适配的内螺纹。

附图说明

[0018] 为了更清楚地说明本申请实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本申请的一些实施例,对于本领域技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0019] 图1示出了本申请实施例提出的一种铝型材成型模板的一个方向结构示意图;

[0020] 图2示出了本申请实施例提出的一种铝型材成型模板的另一个方向结构示意图;

[0021] 图3示出了本申请实施例提出的一种铝型材成型模板的型芯结构示意示意图。

具体实施方式

[0022] 为更进一步阐述本实用新型为实现预定实用新型目的所采取的技术手段及功效,以下结合附图及较佳实施例,对依据本实用新型的具体实施方式、结构、特征及其功效,详细说明如后。

[0023] 说明书附图中的附图标记包括:底座1、台座2、顶板3、隔框4、型芯5、芯杆501、芯环502、固定块6、手动杆7、连接块8、连接件9、转轴10、安装框11。

[0024] 一种铝型材成型模板,实施例如图1至图3所示:包括底座1和隔框4,底座1内开设有用于储存熔融状态铝液的熔置腔,隔框4由四个隔条围成矩形框架结构放置于熔置腔的上方,每个隔条都能够单独进行拆卸,方便后续成型后的FB-23型号的幕墙装饰铝型板脱模;顶板3,顶板3铰接在底座1的上方,顶板3能够对熔置腔进行封闭,顶板3上开设有若干透气孔,用于将熔融铝液的热气及时散发。

[0025] 底座1的上表面固定连接有台座2,台座2上转动连接有转轴10,转轴10的中心位置固定连接有固定块6,固定块6上焊接有手动杆7,转轴10上对称固定连接有位于固定块6两侧的连接块8,连接块8连接有安装框11,安装框11内开设有安装槽,顶板3位于安装槽内并与安装框11进行可拆卸连接。安装框11的顶部螺纹连接有连接件9,本实用新型的连接件9优选带手柄的螺母,螺母选用M10型手柄螺母。熔置腔内底面开设有若干通孔,通孔内均可拆卸连接有型芯5,型芯5包括芯杆501和芯环502,芯杆501的底端开设有外螺纹,芯环502的中心位置内开设有通槽,通槽内壁开设有与外螺纹适配的内螺纹,芯环502能够在芯杆501上进行调节。

[0026] 本实用新型在实施过程中,工作人员通过按压手动杆7,手动杆7带动转轴10转动进而带动顶板3向上移动,顶板3打开,根据FB-23型号的幕墙装饰铝型板的设计要求,调节芯环502在芯杆501上的位置,最后将芯杆501带有螺纹的一端安装在熔置腔内底面的通孔内。倒入熔融状态的铝液,使其铺满底座1的熔置腔,缓慢转动手动杆7,使得顶板3盖住铝液,静等3～5小时,打开顶板3,然后拆除安装框11,将FB-23型号的幕墙装饰铝型板倒出,成

型简单,完成FB-23型号的幕墙装饰铝型板的成型。

[0027] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的限制,虽然本实用新型已以较佳实施例揭示如上,然而并非用以限定本实用新型,任何本领域技术人员,在不脱离本实用新型技术方案范围内,当可利用上述揭示的技术内容做出些许更动或修饰为等同变化的等效实施例,但凡是未脱离本实用新型技术方案内容,依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简介修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

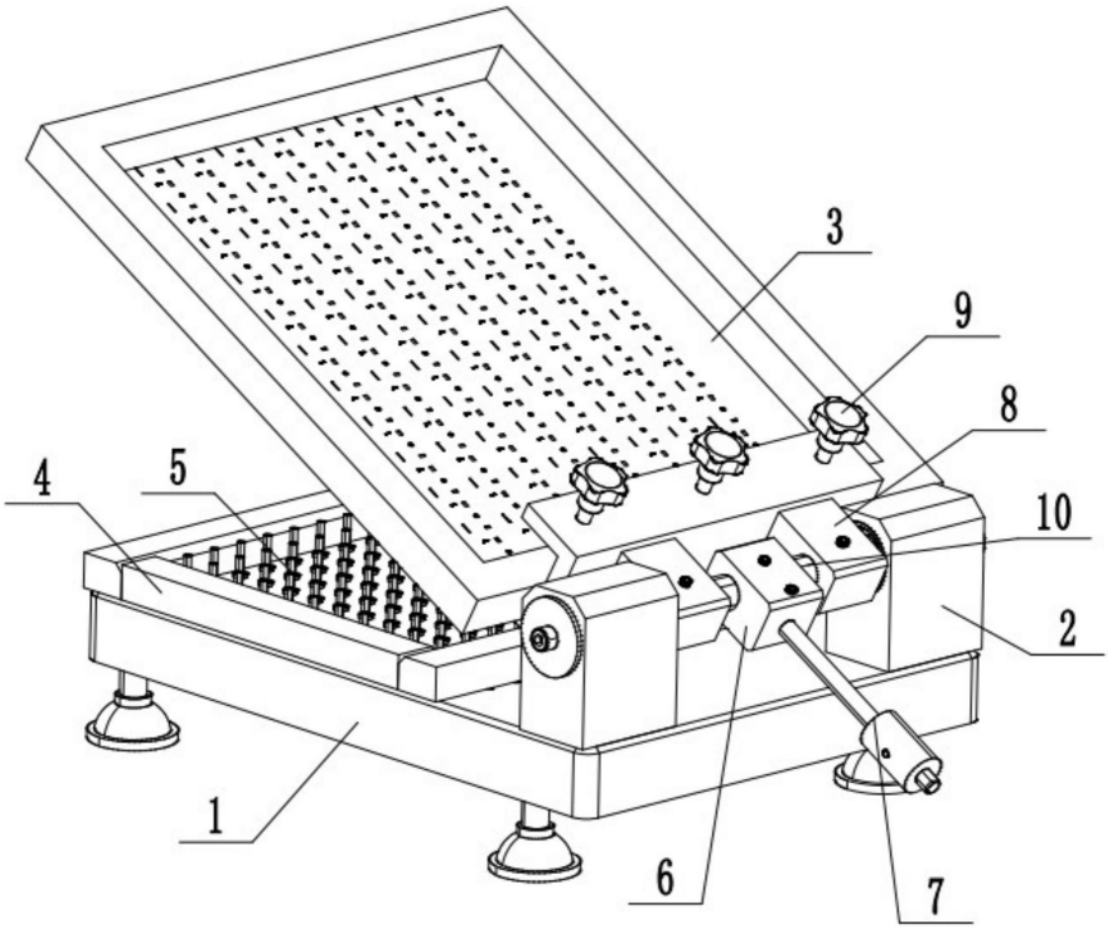


图1

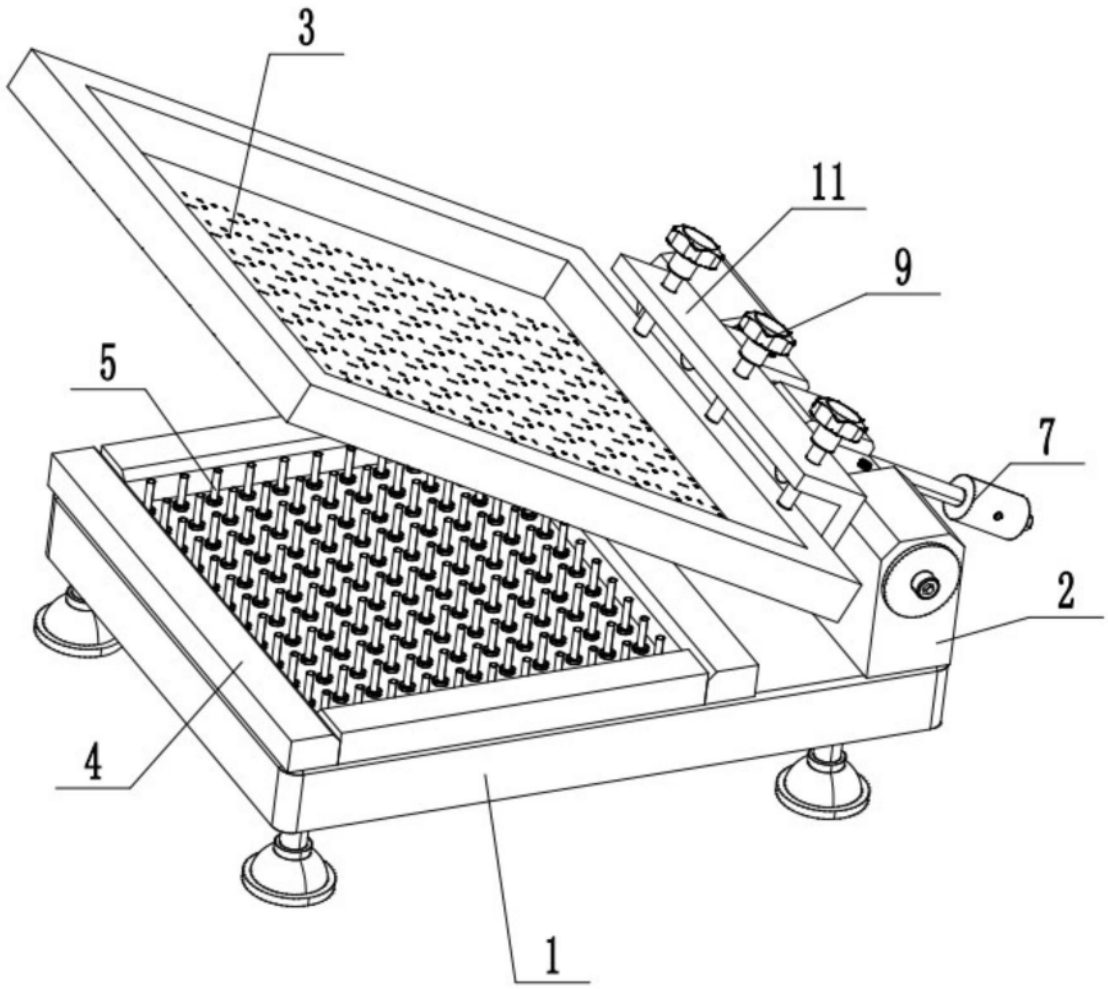


图2

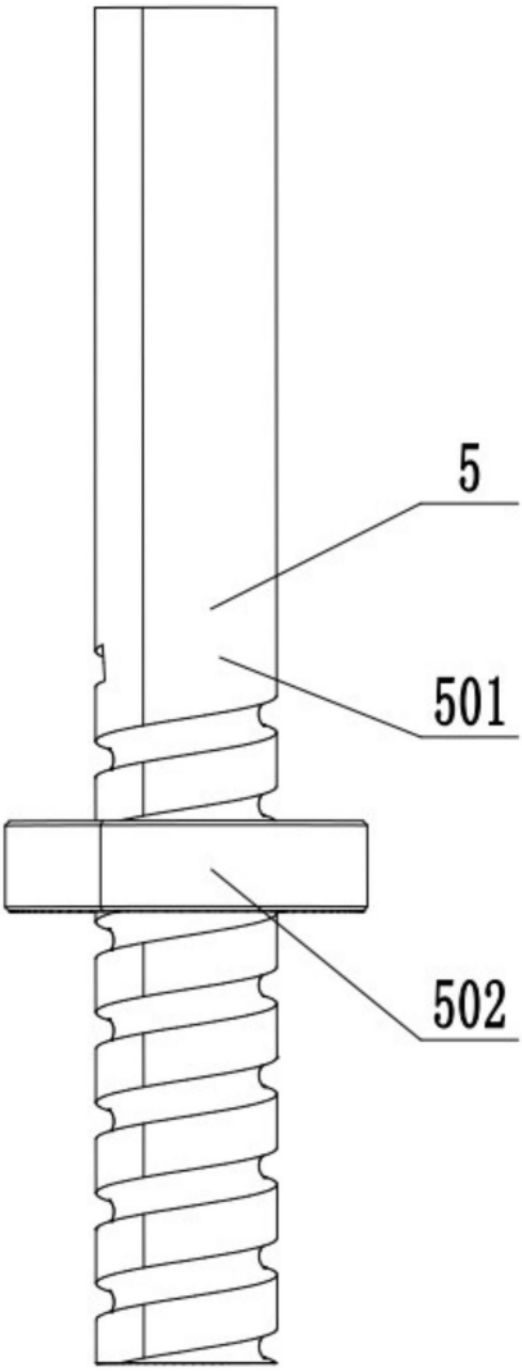


图3