



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208743383 U

(45)授权公告日 2019.04.16

(21)申请号 201821342302.7

(22)申请日 2018.08.20

(73)专利权人 苏州市欣盛模具有限公司

地址 215000 江苏省苏州市相城区太平街
道黎明村工业区

(72)发明人 杜玉春

(74)专利代理机构 苏州凯谦巨邦专利代理事务
所(普通合伙) 32303

代理人 丁剑

(51)Int.Cl.

B21C 25/02(2006.01)

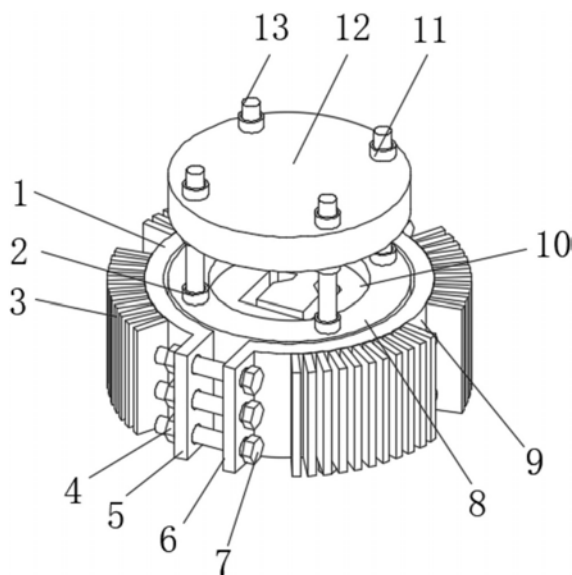
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具,包括下模盘和上模盘,下模盘的外表面套接有夹装机构,夹装机构包括第一弧形夹板和第二弧形夹板,且第一弧形夹板和第二弧形夹板尺寸一致,第一弧形夹板的两端均连接有第一连接板,第二弧形夹板的两端均连接有第二连接板,第一连接板和第二连接板通过螺栓和螺母连接。本汽车卷帘轨道铝型材挤压模具,使用便利,能够牢固地夹持住下模盘,避免下模盘晃动导致挤压精度降低,而且方便拆卸,便于更换不同的下模盘,可以生产不同规格的产品,实用性好,翅片便于散热,减少挤压热变形,通过设置第一导套、第二导套和导杆,能够确保上模盘在挤压过程中不会偏移。



1. 一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具,包括下模盘(8)和上模盘(12),其特征在于:所述下模盘(8)的外表面套接有夹装机构,夹装机构包括第一弧形夹板(1)和第二弧形夹板(9),且第一弧形夹板(1)和第二弧形夹板(9)尺寸一致,第一弧形夹板(1)的两端均连接有第一连接板(5),第二弧形夹板(9)的两端均连接有第二连接板(6),第一连接板(5)和第二连接板(6)通过螺栓(7)和螺母(4)连接,所述下模盘(8)的内部中部设有成型槽(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具,其特征在于:所述下模盘(8)的上表面设有第一导套(2),第一导套(2)贯穿下模盘(8),第一导套(2)的数量为四个且等角度设置,上模盘(12)的上表面设有第二导套(11),第二导套(11)贯穿上模盘(12),第二导套(11)的数量为四个且等角度设置,第一导套(2)和第二导套(11)内活动套接有导杆(13)。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具,其特征在于:所述下模盘(8)的上表面设有凹槽(10),上模盘(12)的下表面中部设有与凹槽(10)相配合的凸台(15)。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具,其特征在于:所述第一弧形夹板(1)和第二弧形夹板(9)的外表面均匀分布有翅片(3),相邻的两个翅片(3)之间为通风槽。

5. 根据权利要求1所述的一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具,其特征在于:所述第一弧形夹板(1)和第二弧形夹板(9)的外表面中部的通孔内均插接有圆柱销(16),圆柱销(16)的一端位于下模盘(8)内部的销孔内,圆柱销(16)的数量为两个。

一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及挤压模具技术领域,具体为一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具。

背景技术

[0002] 铝制品具有一系列优良特性,如强度好、耐气候性好、密度小等特点。目前,在汽车卷帘轨道铝型材的生产过程中,需要使用挤压模具对铝型材进行塑型,现有的汽车卷帘轨道铝型材挤压模具中下模盘热量散发慢,散热效果差,容易导致挤压热变形,而且在挤压过程中下模盘不方便拆卸,拆卸费时费力,不便于更换其他的下模盘,给使用带来不便,还有上模盘在挤压时容易出现滑移,进而导致挤压精度降低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有的缺陷,提供一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具,使用便利,能够牢固地夹持住下模盘,避免下模盘晃动导致挤压精度降低,而且方便拆卸,便于更换不同的下模盘,可以生产不同规格的产品,实用性好,翅片便于散热,减少挤压热变形,能够确保上模盘在挤压过程中不会偏移,可以有效解决背景技术中的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具,包括下模盘和上模盘,所述下模盘的外表面套接有夹装机构,夹装机构包括第一弧形夹板和第二弧形夹板,且第一弧形夹板和第二弧形夹板尺寸一致,第一弧形夹板的两端均连接有第一连接板,第二弧形夹板的两端均连接有第二连接板,第一连接板和第二连接板通过螺栓和螺母连接,所述下模盘的内部中部设有成型槽。

[0005] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述下模盘的上表面设有第一导套,第一导套贯穿下模盘,第一导套的数量为四个且等角度设置,上模盘的上表面设有第二导套,第二导套贯穿上模盘,第二导套的数量为四个且等角度设置,第一导套和第二导套内活动套接有导杆。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述下模盘的上表面设有凹槽,上模盘的下表面中部设有与凹槽相配合的凸台。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述第一弧形夹板和第二弧形夹板的外表面均匀分布有翅片,相邻的两个翅片之间为通风槽。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述第一弧形夹板和第二弧形夹板的外表面中部的通孔内均插接有圆柱销,圆柱销的一端位于下模盘内部的销孔内,圆柱销的数量为两个。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本汽车卷帘轨道铝型材挤压模具,第一弧形夹板和第二弧形夹板通过螺栓和螺母连接,而且还设置有圆柱销,进而第一弧形夹板和第二弧形夹板能够牢固地夹持住下模盘,避免下模盘晃动导致挤压精度降低,而且方便拆卸下模盘,便于更换不同的下模盘,可以生产不同规格的产品,实用性好,翅片便于在挤压过程进行散热,减少挤压热变形,通过设置第一导套、第二导套和导杆,能够确保上模

盘在挤压过程中不会偏移。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型内部结构示意图；

[0012] 图3为本实用新型上模盘结构示意图；

[0013] 图4为本实用新型A处结构示意图。

[0014] 图中：1第一弧形夹板、2第一导套、3翅片、4螺母、5第一连接板、6 第二连接板、7螺栓、8下模盘、9第二弧形夹板、10凹槽、11第二导套、12 上模盘、13导杆、14成型槽、15凸台、16圆柱销。

具体实施方式

[0015] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0016] 请参阅图1-4，本实用新型提供一种技术方案：一种汽车卷帘轨道铝型材挤压模具，包括下模盘8和上模盘12，下模盘8的上表面设有第一导套2，第一导套2贯穿下模盘8，第一导套2的数量为四个且等角度设置，上模盘 12的上表面设有第二导套11，第二导套11贯穿上模盘12，第二导套11的数量为四个且等角度设置，第一导套2和第二导套11内活动套接有导杆13，通过设置第一导套2、第二导套11和导杆13，上模盘12在下移的过程中沿着导杆13移动，不会出现偏移，下模盘8的上表面设有凹槽10，上模盘12的下表面中部设有与凹槽10相配合的凸台15，下模盘8的外表面套接有夹装机构，用于夹持下模盘8，夹装机构包括第一弧形夹板1和第二弧形夹板9，且第一弧形夹板1和第二弧形夹板9尺寸一致，第一弧形夹板1和第二弧形夹板9的外表面均匀分布有翅片3，相邻的两个翅片3之间为通风槽，便于挤压过程通风散热，减少挤压热变形，第一弧形夹板1和第二弧形夹板9的外表面中部的通孔内均插接有圆柱销16，圆柱销16的一端位于下模盘8内部的销孔内，圆柱销16的数量为两个，用于定位固定下模盘8，避免下模盘8在第一弧形夹板1和第二弧形夹板9之间滑动，第一弧形夹板1的两端均连接有第一连接板5，第二弧形夹板9的两端均连接有第二连接板6，第一连接板5 和第二连接板6通过螺栓7和螺母4连接，通过第一弧形夹板1和第二弧形夹板9配合，能够牢固地夹持住下模盘8，避免下模盘8晃动导致挤压精度降低，而且方便拆卸，便于更换不同的下模盘8，可以生产不同规格的产品，实用性好，下模盘8的内部中部设有成型槽14，用于铝型材挤压成型。

[0017] 在使用时：分别将第一弧形夹板1和第二弧形夹板9放置在下模盘8的外表面左侧和右侧，然后将第一连接板5和第二连接板6通过螺栓7和螺母4 连接，然后将导杆13套入第一导套2内，然后再套入上模盘12，挤压铝型材时将铝型材放置在凹槽10内，上模盘12下移并挤压铝型材，然后铝型材在成型槽14内成型，使用过程中也可以更换下模盘8，能够生产不同规格的产品。

[0018] 本实用新型使用便利，第一弧形夹板1和第二弧形夹板9通过螺栓7和螺母4连接，

而且还设置有圆柱销16,能够牢固地夹持住下模盘8,避免下模盘8晃动导致挤压精度降低,而且方便拆卸,便于更换不同的下模盘8,可以生产不同规格的产品,实用性好,翅片3便于散热,减少挤压热变形,通过设置第一导套2、第二导套11和导杆13,能够确保上模盘12在挤压过程中不会偏移。

[0019] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

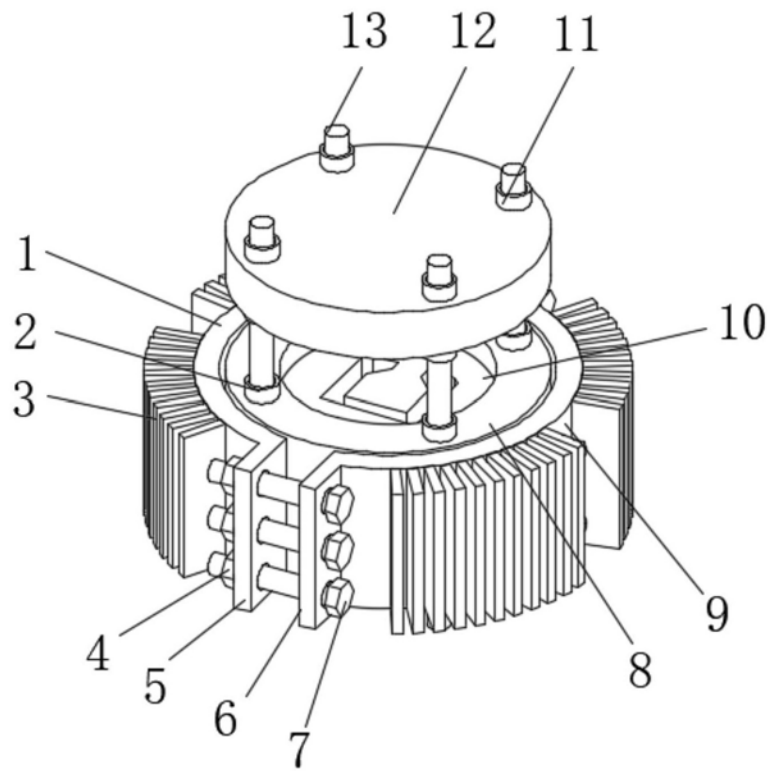


图1

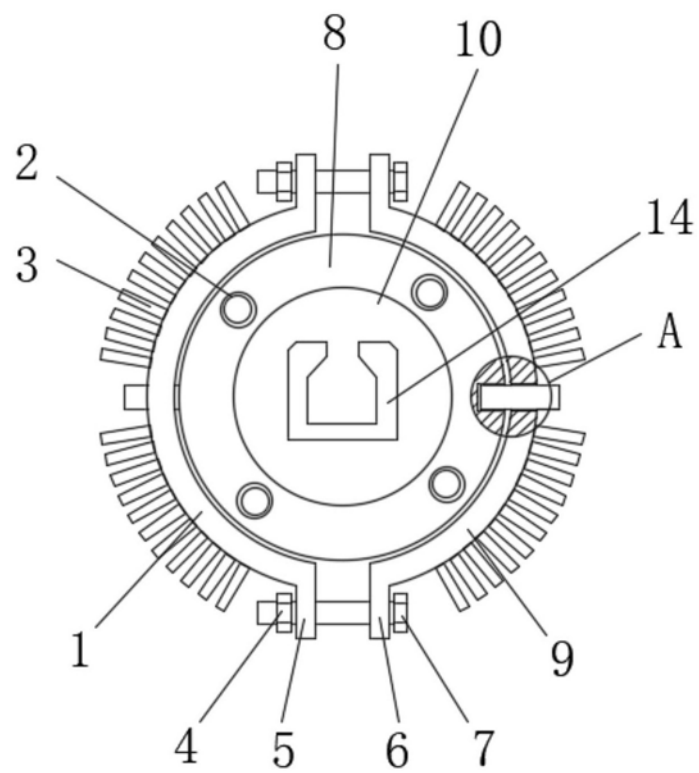


图2

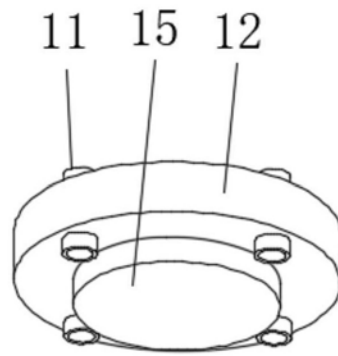


图3

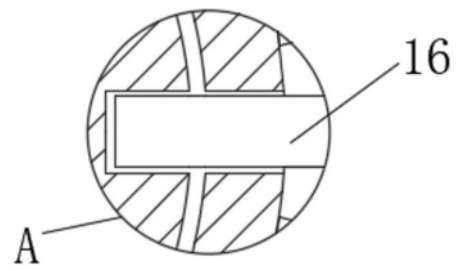


图4