



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207288421 U

(45)授权公告日 2018.05.01

(21)申请号 201721315205.4

(22)申请日 2017.10.12

(73)专利权人 福建省鑫富达铝业有限公司

地址 362700 福建省泉州市石狮市宝盖科技园内

(72)发明人 曹庆锋 杨道军 赵兴华

(74)专利代理机构 厦门智慧呈睿知识产权代理
事务所(普通合伙) 35222

代理人 郭福利

(51) Int. Cl.

B21C 29/00(2006.01)

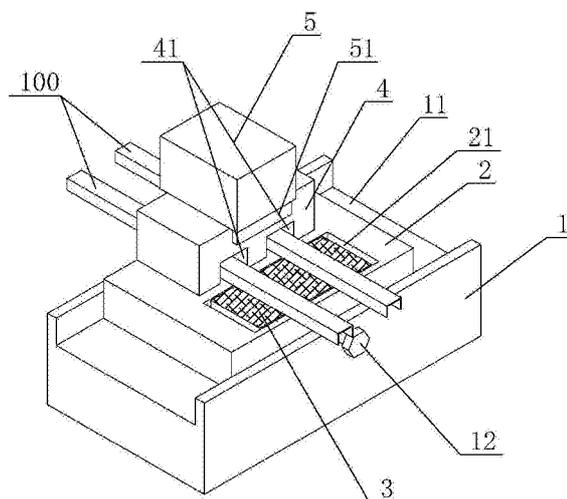
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种铝挤型机出料端石墨过渡承接装置

(57)摘要

本实用新型涉及铝合金显示器边框加工设备领域,具体涉及一种铝挤型机出料端石墨过渡承接装置,其特征在于:包括底座、石墨基体、高温棉、石墨限位块和配重块,底座上设有用于放置石墨基体的槽体,且底座侧壁开设有连通槽体的螺纹通孔,该螺纹通孔内设有与其配合的螺栓,螺栓的端部抵接石墨基体,石墨基体靠近入料端设有容纳高温棉的凹坑,石墨限位块搁置于石墨基体顶面上,石墨限位块底部设有两个门洞,配重块搁置于石墨限位块顶端。本实用新型提供的铝挤型机出料端石墨过渡承接装置,使用石墨块和高温棉承接铝挤型机和输送机,在型材与输送机托辊接触前先进行散热,避免型材变形,高温棉和石墨块耐高温且质地较软,减少型材磨损。



1. 一种铝挤型机出料端石墨过渡承接装置,其特征在于:包括底座、石墨基体、高温棉、石墨限位块和配重块,所述底座上设有用于放置石墨基体的槽体,且底座侧壁开设有连通槽体的螺纹通孔,该螺纹通孔内设有与其配合的螺栓,所述螺栓的端部抵接石墨基体,使石墨基体固定于槽体内,所述高温棉和石墨限位块分设于石墨基体入料端和出料端,石墨基体靠近入料端设有容纳高温棉的凹坑,所述石墨限位块搁置于石墨基体顶面上,石墨限位块底部设有两个门洞,所述配重块搁置于石墨限位块顶端。

2. 根据权利要求1所述的铝挤型机出料端石墨过渡承接装置,其特征在于:所述高温棉呈矩形片状。

3. 根据权利要求1所述的铝挤型机出料端石墨过渡承接装置,其特征在于:所述限位块的门洞截面为矩形。

4. 根据权利要求1所述的铝挤型机出料端石墨过渡承接装置,其特征在于:所述配重块底部设有两个限位板,两个限位板的间隔与石墨限位块宽度相适配,石墨限位块搁置于石墨基体顶面时,两个限位板分设于石墨限位块两侧。

一种铝挤型机出料端石墨过渡承接装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铝合金显示器边框加工设备领域,具体的涉及一种铝挤型机出料端石墨过渡承接装置。

背景技术

[0002] 铝合金是工业中应用最广泛的一类有色金属结构材料,在航空、航天、汽车、机械制造、船舶及化学工业中已大量应用。工业经济的飞速发展,对铝合金焊接结构件的需求日益增多,使铝合金的焊接性研究也随之深入。目前铝合金是应用最多的合金。当前电视或显示器的边框通常采用铝合金边框,具有质量轻、美观的优点,高温软化的铝锭在铝挤压机的强力挤压下流过铝挤型模具,形成符合要求形状的铝型材产品,现有的,挤压后的型材直接输送至输送机的托辊上,由于挤压后的型材自身温度较高,材质较软,与托辊接触时容易导致型材变形,影响产品质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种铝挤型机出料端石墨过渡承接装置,使用石墨块和高温棉承接铝挤型机和输送机,在型材与输送机托辊接触前进行先散热,避免型材变形,且高温棉和石墨块质地较软,减少型材磨损,以解决背景技术中提出的问题。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案如下:一种铝挤型机出料端石墨过渡承接装置,其特征在于:包括底座、石墨基体、高温棉、石墨限位块和配重块,所述底座上设有用于放置石墨基体的槽体,且底座侧壁开设有连通槽体的螺纹通孔,该螺纹通孔内设有与其配合的螺栓,所述螺栓的端部抵接石墨基体,使石墨基体固定于槽体内,所述高温棉和石墨限位块分设于石墨基体入料端和出料端,石墨基体靠近入料端设有容纳高温棉的凹坑,所述石墨限位块搁置于石墨基体顶面上,石墨限位块底部设有两个门洞,所述配重块搁置于石墨限位块顶端。

[0005] 进一步的,所述高温棉呈矩形片状。

[0006] 进一步的,所述限位块的门洞截面为矩形。

[0007] 进一步的,所述配重块底部设有两个限位板,两个限位板的间隔与石墨限位块宽度相适配,石墨限位块搁置于石墨基体顶面时,两个限位板分设于石墨限位块两侧。

[0008] 由上述描述可知,本实用新型提供的铝挤型机出料端石墨过渡承接装置,使用石墨块和高温棉承接铝挤型机和输送机,在型材与输送机托辊接触前先进行散热,避免型材变形,高温棉和石墨块耐高温且质地较软,减少型材磨损,高温棉和石墨块更换快速便捷。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型铝挤型机出料端石墨过渡承接装置的立体结构示意图。

[0010] 图2为图1的俯视图。

具体实施方式

[0011] 以下通过具体实施方式对本实用新型作进一步的描述。

[0012] 如图1和图2所示,本实用新型的铝挤型机出料端石墨过渡承接装置包括底座1、石墨基体2、高温棉3、石墨限位块4和配重块5,底座1上设有用于放置石墨基体2的槽体11,且底座1侧壁开设有连通槽体11的螺纹通孔,该螺纹通孔内设有与其配合的螺栓12,螺栓12的端部抵接石墨基体2,使石墨基体2固定于槽体11内,高温棉3和石墨限位块4分设于石墨基体2入料端和出料端,石墨基体2靠近入料端设有容纳高温棉3的凹坑21,高温棉3呈矩形片状,高温棉是由均匀细长、富有弹性的玻璃纤维和特殊高温粘合剂组成的轻质、耐用、保温性能优越的耐高温保温隔热材料,石墨限位块4搁置于石墨基体2出料端的顶面上,石墨限位块4底部设有两个门洞41,门洞41用于防止型材横向偏移过度,优选的,限位块的门洞41截面为矩形,配重块5搁置于石墨限位块4顶端,配重块5底部设有两个限位板51,两个限位板51的间隔与石墨限位块4宽度相适配,石墨限位块4搁置于石墨基体2顶面时,两个限位板51分设于石墨限位块4两侧。

[0013] 如图1和图2所示,本实用新型的铝挤型机出料端石墨过渡承接装置适用于一次同时挤压成型两条型材100的铝挤型机,两条型材100从石墨基体2的入料端进入,并从高温棉3上表面和门洞41下的石墨基体2上表面通过,两条型材100分别从门洞41通过后进入后端的输送机,高温棉3对型材100进行初步降温,且由于高温棉3耐磨性较强,用高温棉3覆盖石墨基体2部分表面后,能够增加石墨基体2的使用寿命,高温棉3和石墨块更换快速便捷,且由于石墨基体2的质地较软,能够有效减少型材100的变形和磨损。

[0014] 上述仅为本实用新型的若干具体实施方式,但本实用新型的设计构思并不局限于此,凡利用此构思对本实用新型进行非实质性的改动,均应属于侵犯本实用新型保护范围的行为。

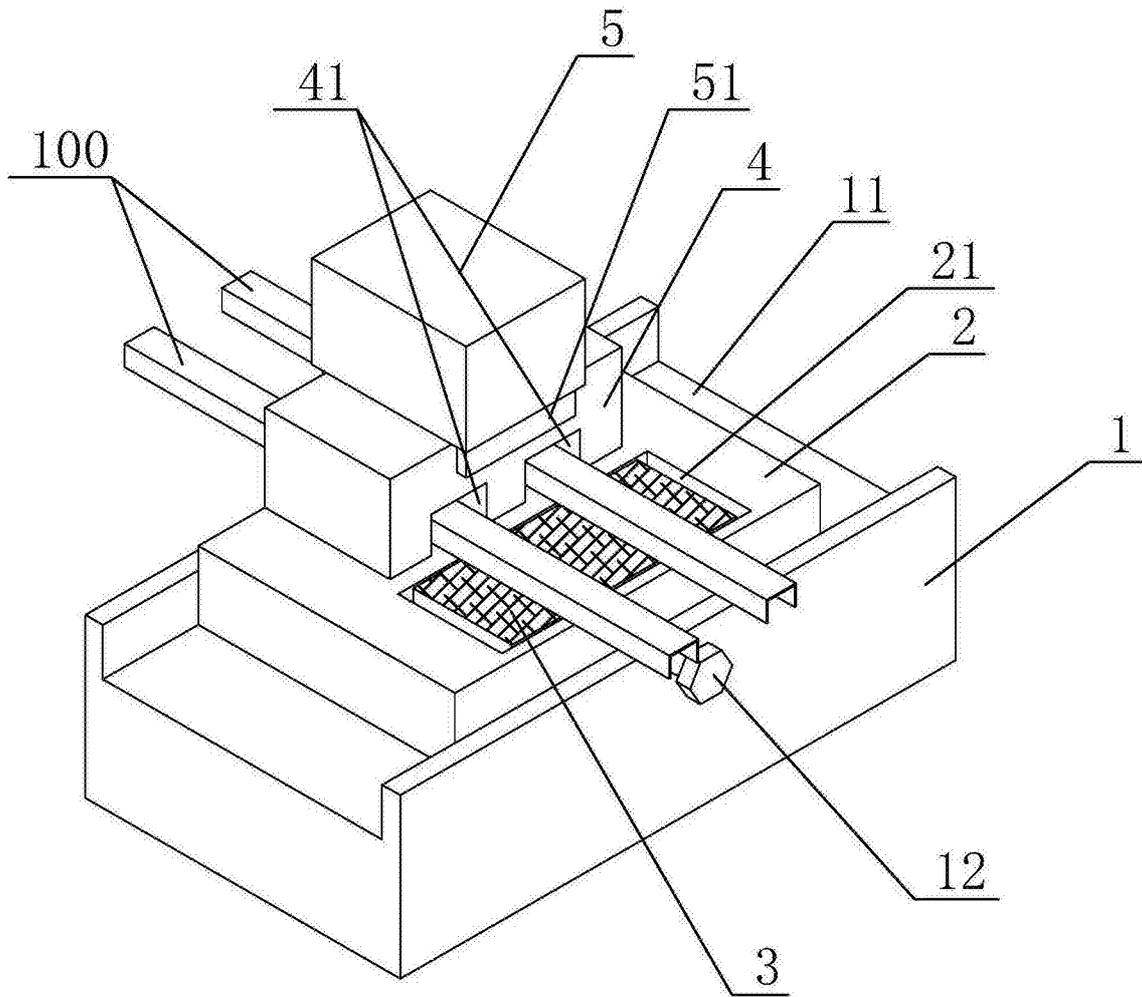


图1

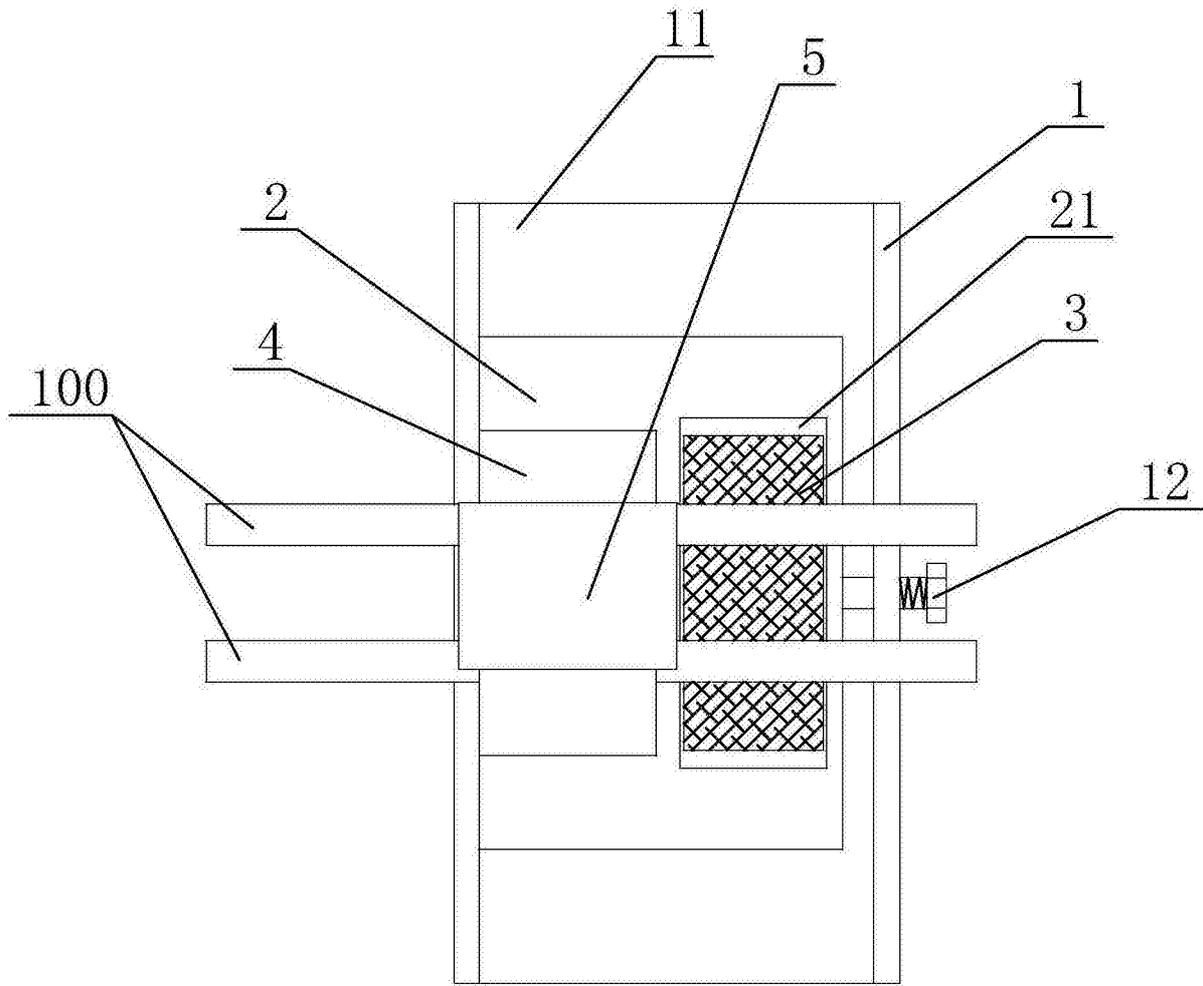


图2