



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210188272 U

(45)授权公告日 2020.03.27

(21)申请号 201920896497.8

(22)申请日 2019.06.14

(73)专利权人 张家港大洋铝业有限公司

地址 215600 江苏省苏州市张家港经济开发  
区杨舍镇汤联路

(72)发明人 许正福

(74)专利代理机构 北京盛凡智荣知识产权代理  
有限公司 11616

代理人 魏蓓

(51) Int. Cl.

B21D 39/02(2006.01)

B21D 43/00(2006.01)

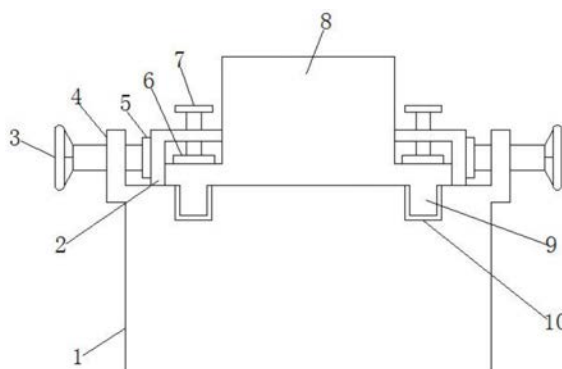
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种便于拼接的铝合金冲压件

(57)摘要

本实用新型公开了一种便于拼接的铝合金冲压件,包括第一冲压件,所述第一冲压件顶部连接有第二冲压件,所述第一冲压件上表面左右两侧均开设有扣槽,所述第二冲压件下表面左右两侧均固定连接扣块,所述第一冲压件外壁左右两侧顶部均垂直固定连接支杆,所述支杆中部水平开设有螺孔A,所述螺孔A内旋接有调节螺杆,所述调节螺杆的另一端与转动轴座转动连接。本实用新型通过调节螺杆和夹持框的配合使用,转动调节螺杆,可以对夹持框的左右位置进行调整,方便根据第二冲压件的大小,对第二冲压件的两侧进行固定,代替了传统的焊接方式,方便第一冲压件和第二冲压件的拼接,且拆卸方便,利于重复使用。



1. 一种便于拼接的铝合金冲压件,包括第一冲压件(1),其特征在于:所述第一冲压件(1)顶部连接有第二冲压件(8),所述第一冲压件(1)上表面左右两侧均开设有扣槽(10),所述第二冲压件(8)下表面左右两侧均固定连接扣块(9),所述第一冲压件(1)外壁左右两侧顶部均垂直固定连接支杆(4),所述支杆(4)中部水平开设有螺孔A(11),所述螺孔A(11)内旋接有调节螺杆(3),所述调节螺杆(3)的另一端与转动轴座(5)转动连接,所述转动轴座(5)固定安装在夹持框(2)靠近支杆(4)一侧中部,所述夹持框(2)上表面中部垂直开设有螺孔B(12),所述螺孔B(12)内旋接有固定螺杆(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种便于拼接的铝合金冲压件,其特征在于:所述扣块(9)与扣槽(10)的大小相匹配且上下位置相对应。

3. 根据权利要求1所述的一种便于拼接的铝合金冲压件,其特征在于:所述第二冲压件(8)呈倒T型,所述夹持框(2)呈倒L型。

4. 根据权利要求1所述的一种便于拼接的铝合金冲压件,其特征在于:所述固定螺杆(7)置于夹持框(2)内的一端固定安装有压紧板(6)。

## 一种便于拼接的铝合金冲压件

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及铝合金冲压件连接技术领域,具体为一种便于拼接的铝合金冲压件。

### 背景技术

[0002] 铝合金冲压件是指用采用铝合金材质制成的冲压五金件,铝合金的材质和规格型号有很多种,不同的铝合金材质制成的五金冲压件,性能和用途都不一样。且铝合金冲压件的可塑性非常好,纯的铝很软,强度不大,有着良好的延展性,可拉成细丝和轧成箔片,具有良好的可机加工性。

[0003] 但是,现有的铝合金冲压件大多都是通过焊接的方式进行连接,不方便拆卸,重读使用效率较低。因此,我们提出一种便于拼接的铝合金冲压件。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种便于拼接的铝合金冲压件,通过调节螺杆和夹持框的配合使用,转动调节螺杆,可以对夹持框的左右位置进行调整,方便根据第二冲压件的大小,对第二冲压件的两侧进行固定,代替了传统的焊接方式,方便第一冲压件和第二冲压件的拼接,且拆卸方便,利于重复使用,通过固定螺杆和压紧板的配合使用,顺时针转动固定螺杆,固定螺杆在顺时针转动的过程中带动压紧板向下,可以从竖直方向对第二冲压件进行压紧固定,提高固定效果,较为实用,解决了背景技术中所提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种便于拼接的铝合金冲压件,包括第一冲压件,所述第一冲压件顶部连接有第二冲压件,所述第一冲压件上表面左右两侧均开设有扣槽,所述第二冲压件下表面左右两侧均固定连接扣块,所述第一冲压件外壁左右两侧顶部均垂直固定连接支杆,所述支杆中部水平开设有螺孔A,所述螺孔A内旋接有调节螺杆,所述调节螺杆的另一端与转动轴座转动连接,所述转动轴座固定安装在夹持框靠近支杆一侧中部,所述夹持框上表面中部垂直开设有螺孔B,所述螺孔B内旋接有固定螺杆。

[0006] 作为本实用新型的一种优选实施方式,所述扣块与扣槽的大小相匹配且上下位置相对应。

[0007] 作为本实用新型的一种优选实施方式,所述第二冲压件呈倒T型,所述夹持框呈倒L型。

[0008] 作为本实用新型的一种优选实施方式,所述固定螺杆置于夹持框内的一端固定安装有压紧板。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0010] 1. 本实用新型的便于拼接的铝合金冲压件,通过调节螺杆和夹持框的配合使用,转动调节螺杆,可以对夹持框的左右位置进行调整,方便根据第二冲压件的大小,对第二冲压件的两侧进行固定,代替了传统的焊接方式,方便第一冲压件和第二冲压件的拼接,且拆

卸方便,利于重复使用。

[0011] 2.本实用新型的便于拼接的铝合金冲压件,通过固定螺杆和压紧板的配合使用,顺时针转动固定螺杆,固定螺杆在顺时针转动的过程中带动压紧板向下,可以从竖直方向对第二冲压件进行压紧固定,提高固定效果,较为实用。

### 附图说明

[0012] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述,本实用新型的其它特征、目的和优点将会变得更明显:

[0013] 图1为本实用新型便于拼接的铝合金冲压件的整体连接结构示意图;

[0014] 图2为本实用新型便于拼接的铝合金冲压件的第一冲压件结构示意图;

[0015] 图3为本实用新型便于拼接的铝合金冲压件的第二冲压件结构示意图。

[0016] 图中:1第一冲压件,2夹持框,3调节螺杆,4支杆,5转动轴座,6压紧板,7固定螺杆,8第二冲压件,9扣块,10扣槽,11螺孔A,12螺孔B。

### 具体实施方式

[0017] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0018] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种便于拼接的铝合金冲压件,包括第一冲压件1,所述第一冲压件1顶部连接有第二冲压件8,所述第一冲压件1上表面左右两侧均开设有扣槽10,所述第二冲压件8下表面左右两侧均固定连接扣块9,所述第一冲压件1外壁左右两侧顶部均垂直固定连接支杆4,所述支杆4中部水平开设有螺孔A11,所述螺孔A11内旋接有调节螺杆3,所述调节螺杆3的另一端与转动轴座5转动连接,所述转动轴座5固定安装在夹持框2靠近支杆4一侧中部,所述夹持框2上表面中部垂直开设有螺孔B12,所述螺孔B12内旋接有固定螺杆7。

[0019] 本实施例中(请参阅图1),所述扣块9与扣槽10的大小相匹配且上下位置相对应,通过将扣块扣入扣槽内,可以增加第一冲压件和第二冲压件的连接固定效果。

[0020] 本实施例中(请参阅图1和图3),所述第二冲压件8呈倒T型,所述夹持框2呈倒L型。

[0021] 本实施例中(请参阅图2),所述固定螺杆7置于夹持框2内的一端固定安装有压紧板6,通过固定螺杆7和压紧板6的配合使用,顺时针转动固定螺杆7,固定螺杆7在顺时针转动的过程中带动压紧板6向下,可以从竖直方向对第二冲压件8进行压紧固定。

[0022] 需要说明的是,本实用新型为一种便于拼接的铝合金冲压件,包括1第一冲压件,2夹持框,3调节螺杆,4支杆,5转动轴座,6压紧板,7固定螺杆,8第二冲压件,9扣块,10扣槽,11螺孔A,12螺孔B,部件均为通用标准件或本领域技术人员知晓的部件,其结构和原理都为本技术人员均可通过技术手册得知或通过常规试验方法获知,在一种便于拼接的铝合金冲压件使用的时候,将第二冲压件8下表面左右两侧的扣块9扣入第一冲压件1上表面左右两侧的扣槽10内,然后转动调节螺杆3至夹持框2与第二冲压件8的两侧紧密接触,对第二冲压件8的两侧进行夹持固定,然后再顺时针转动固定螺杆7,固定螺杆7在顺时针转动的过程中,带动压紧板6向下至压紧板6与第二冲压件8紧密接触,从竖直方向对第二冲压件8进行固定,提高第一冲压件1和第二冲压件8的连接固定效果,结构简单,方便安装和拆卸,使用

效果较为理想。

[0023] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点,对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0024] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

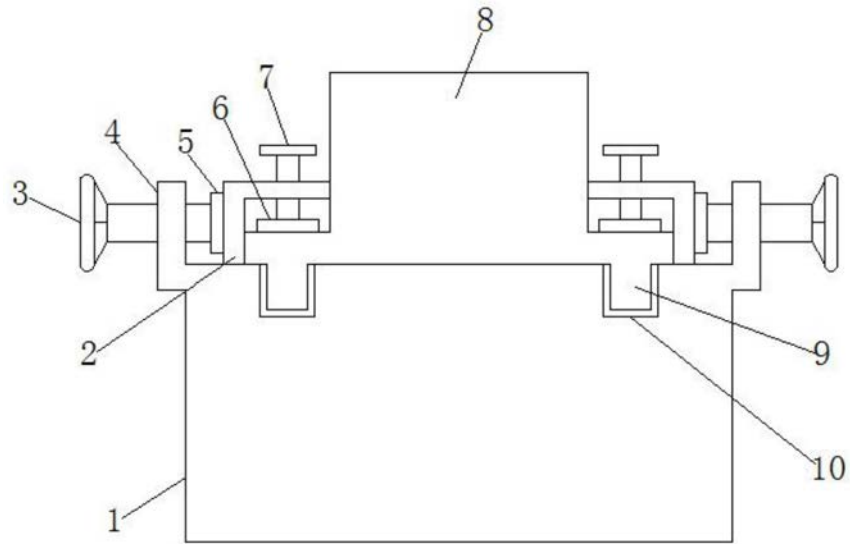


图1

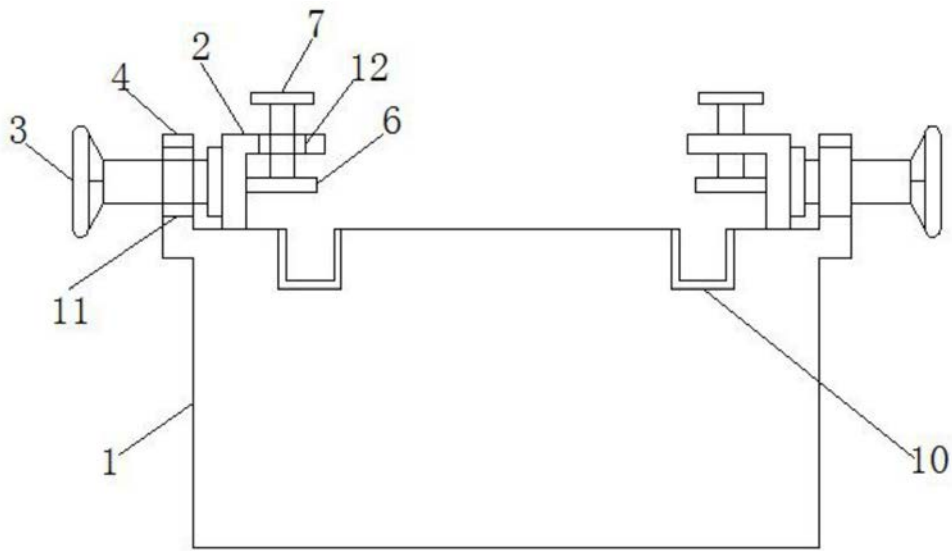


图2

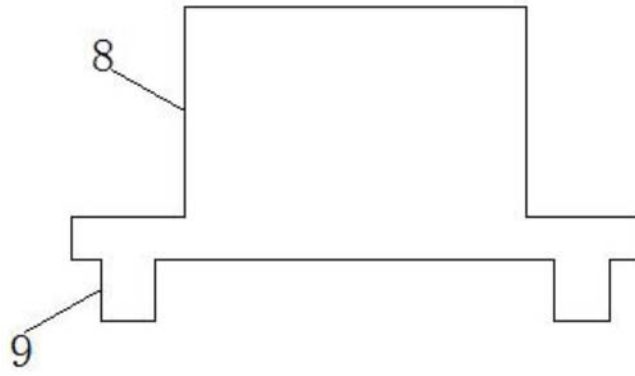


图3