[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B21D 19/08 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820186346.5

[45] 授权公告日 2009 年 8 月 19 日

[11] 授权公告号 CN 201291260Y

[22] 申请日 2008.10.22

[21] 申请号 200820186346.5

[73] 专利权人 无锡吉兴汽车部件有限公司

地址 214191 江苏省无锡市锡山经济开发区友谊北路 322 号

[72] 发明人 刘明春

[74] 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所

代理人 曹祖良

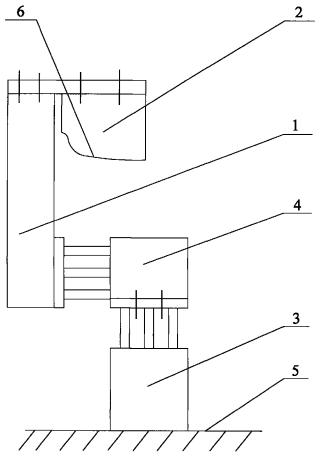
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

汽车顶棚翻边热压模装置

[57] 摘要

本实用新型涉及一种适用于汽车顶棚前后沿及天窗周边翻边热压工艺的汽车顶棚翻边热压模装置，按照本实用新型提供的技术方案，它包括在固定设置的机座上设置的升降气缸，升降气缸的活塞杆向上伸出，在升降气缸的活塞杆顶端部固定设有平移气缸，平移气缸的活塞杆横向伸出，在平移气缸的活塞杆端部固定连接有竖直向上伸出的连接板，所述连接板顶端部固定连接有压模头，该压模头的工作面与顶棚表面形状一致并朝下设置。 本实用新型结构简单、紧凑，合理；适应多种产品的灵活性，自动化程度高，确保汽车顶棚周边翻边的平滑，工件定位准确，工艺节奏快，能提高生产效率，降低工人劳动强度，节约产品的制作成本，并能提高制品质量。



1、一种汽车顶棚翻边热压模装置，其特征是：它包括在固定设置的机座（5）上设置的升降气缸（3），升降气缸（3）的活塞杆向上伸出，在升降气缸（3）的活塞杆顶端部固定设有平移气缸（4），平移气缸（4）的活塞杆横向伸出，在平移气缸(4)的活塞杆端部固定连接有竖直向上伸出的连接板(1)，所述连接板（1）顶端部固定连接有压模头（2），该压模头（2）的工作面（6）与顶蓬表面形状一致并朝下设置。

2、如权利要求 1 所述的汽车顶棚翻边热压模装置，其特征是：所述压模头（2）的工作面（6）高于平移气缸（4）机体顶端面。

汽车顶棚翻边热压模装置

技术领域

本实用新型涉及一种适用于汽车顶棚前后沿及天窗周边翻边热压工艺的汽车顶棚翻边热压模装置。

背景技术

目前，在汽车顶篷翻边、包边压合生产工艺上，一般采用机器打胶水及靠手工翻边对应来完成，顶篷的厚度一般在 5～8mm 之间,要实现把顶篷前、后沿、天窗三个部位翻边压制成型，耗时耗力，工人劳动强度大，生产效率底。另外在没有任何辅助工具的状态下，工人易把顶篷边缘损偏，甚至造成产品报废，胶水用量大，制作成本高。

发明内容

本实用新型的目的是克服现有技术中存在的不足，提供一种结构简单、自动化程度高、能提高生产效率、降低工人劳动强度、并能大大节约制作成本的汽车顶棚翻边热压模装置。

按照本实用新型提供的技术方案，所述汽车顶棚翻边热压模装置，它包括在固定设置的机座上设置的升降气缸，升降气缸的活塞杆向上伸出，在升降气缸的活塞杆顶端部固定设有平移气缸，平移气缸的活塞杆横向伸出，在平移气缸的活塞杆端部固定连接有竖直向上伸出的连接板，所述连接板顶端部固定连接有压模头，该压模头的工作面与顶篷表面形状一致并朝下设置。所述压模头的工作面高于平移气缸机体顶端面。

本实用新型结构简单、紧凑，合理；适应多种产品的灵活性，自动化程度高，确保汽车顶棚周边翻边的平滑，工件定位准确，工艺节奏快，能提高生产效率，降低工人劳动强度，节约产品的制作成本，并能提高制品质量。

附图说明

图 1 是本实用新型的整体结构示意图。

具体实施方式

下面结合具体附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

如图所示：在固定设置的机座 5 上设置有升降气缸 3，升降气缸 3 的活塞杆向上伸出，在升降气缸 3 的活塞杆顶端部固定设有平移气缸 4，平移气缸 4 的活塞杆横向伸出，在平移气缸 4 的活塞杆端部固定连接有竖直向上伸

出的连接板 1，所述连接板 1 顶端部固定连接有压模头 2，该压模头 2 的工作面 6 与顶蓬表面形状一致并朝下设置。所述压模头 2 的工作面 6 高于平移气缸 4 机体顶端面。

升降气缸 3 上升带动连接板 1 上升，连接板 1 带动压模头 2，当升降气缸 3 达到限位后，把信号传达给平移气缸 4，此时平移气缸 4 向后收回，在这运动过程中压模头 2 把顶蓬基础板的翻边边缘带回，当平移气缸 4 到达限位后，再把信号传达给升降气缸 3，此时气缸 3 再向下运作，压模头 2 的工作面 6 向下顶压在顶蓬基础板上，这一连套动作就把顶蓬基础板从翻折至压合。完成翻边后，先由升降气缸 3 上升，接着平移气缸 4 向前伸出，最后升降气缸 3 下降，这样就完成了全套翻边动作。由于采用自动翻边热压模装置，确保了汽车顶蓬周边翻边的平滑，工件定位准确，工艺节奏快，能提高生产效率，降低工人劳动强度，节约产品的制作成本，并能提高制品质量。

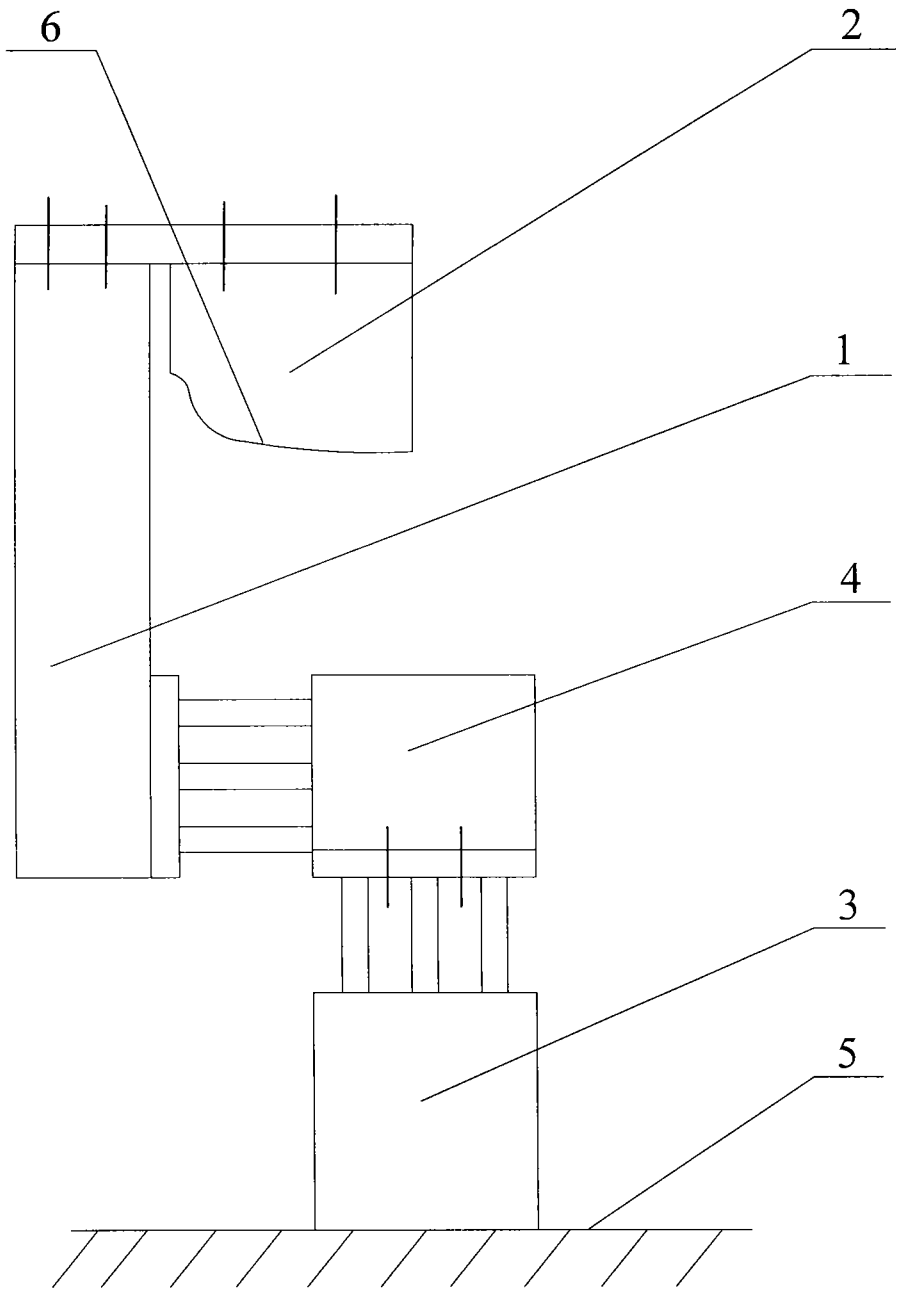


图 1