



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202242265 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 30

(21) 申请号 201120340041. 7

(22) 申请日 2011. 09. 10

(73) 专利权人 无锡吉兴汽车声学部件科技有限公司

地址 214191 江苏省无锡市锡山区锡山经济开发区友谊北路 322 号

(72) 发明人 吴建江

(74) 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所 32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.

B41F 3/02 (2006. 01)

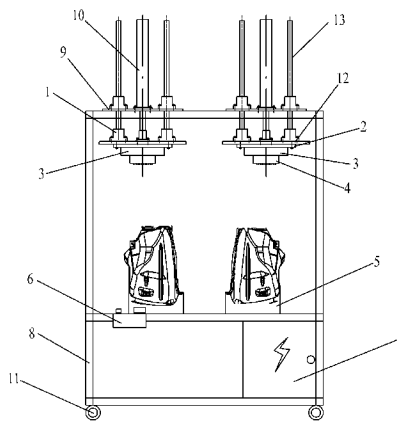
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

汽车隔音垫加热烫字机构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种烫字机构,尤其是一种汽车隔音垫加热烫字机构,属于汽车隔音垫加工的技术领域。按照本实用新型提供的技术方案,所述汽车隔音垫加热烫字机构,包括架体;所述架体的下部设有至少一个烫字定位台,所述烫字定位台的上方设置刻字模具,所述刻字模具通过加热板安装于连接板上,所述连接板对应于与加热板相连的另一侧设置模具升降驱动机构。本实用新型刻字模具通过加热板进行加热,同时通过模具升降驱动机构进行升降,刻字模具加热到设定温度后能够对烫字定位台上的汽车隔音垫进行刻字,结构简单紧凑,安装使用方便,自动化程度高,降低工人劳动强度,提高产品质量,安全可靠。



1. 一种汽车隔音垫加热烫字机构,包括架体(8);其特征是:所述架体(8)的下部设有至少一个烫字定位台(5),所述烫字定位台(5)的上方设置刻字模具(4),所述刻字模具(4)通过加热板(3)安装于连接板(12)上,所述连接板(12)对应于与加热板(3)相连的另一侧设置模具升降驱动机构。

2. 根据权利要求1所述的汽车隔音垫加热烫字机构,其特征是:所述模具升降驱动机构包括驱动气缸(10),所述驱动气缸(10)位于架体(8)的顶端,驱动气缸(10)的活塞杆与连接板(12)固定连接。

3. 根据权利要求2所述的汽车隔音垫加热烫字机构,其特征是:所述驱动气缸(10)的两侧设有对称分布的升降导柱(13),所述升降导柱(13)通过升降导柱导套(1)与连接板(12)固定连接。

4. 根据权利要求1所述的汽车隔音垫加热烫字机构,其特征是:所述连接板(12)与加热板(3)间设有隔热板(2)。

5. 根据权利要求1所述的汽车隔音垫加热烫字机构,其特征是:所述架体(8)的底部设有对称分布的滚轮(11)。

6. 根据权利要求1所述的汽车隔音垫加热烫字机构,其特征是:所述架体(8)的下部设有用于控制模具升降驱动机构的控制柜(7)。

7. 根据权利要求6所述的汽车隔音垫加热烫字机构,其特征是:所述控制柜(7)上设有按钮盒(6)。

汽车隔音垫加热烫字机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种烫字机构,尤其是一种汽车隔音垫加热烫字机构,属于汽车隔音垫加工的技术领域。

背景技术

[0002] 目前,汽车隔音垫产品成型刻字时,一般都采用模具型面反向刻字将字体压制成型,但由于材料的材质松软,字体笔画宽度要求比较微小时,直接采用成型模具压制,其表面成型字迹模糊不清,需要人员再进行手工修补刻字,使得产品上的文字不连贯圆滑,甚至导致产品报废,生产效率低,工人劳动强度大。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术中存在的不足,提供一种汽车隔音垫加热烫字机构,其结构简单紧凑,安装使用方便,自动化程度高,降低工人劳动强度,提高产品质量,安全可靠。

[0004] 按照本实用新型提供的技术方案,所述汽车隔音垫加热烫字机构,包括架体;所述架体的下部设有至少一个烫字定位台,所述烫字定位台的上方设置刻字模具,所述刻字模具通过加热板安装于连接板上,所述连接板对应于与加热板相连的另一侧设置模具升降驱动机构。

[0005] 所述模具升降驱动机构包括驱动气缸,所述驱动气缸位于架体的顶端,驱动气缸的活塞杆与连接板固定连接。

[0006] 所述驱动气缸的两侧设有对称分布的升降导柱,所述升降导柱通过升降导柱导套与连接板固定连接。

[0007] 所述连接板与加热板间设有隔热板。所述架体的底部设有对称分布的滚轮。

[0008] 所述架体的下部设有用于控制模具升降驱动机构的控制柜。所述控制柜上设有按钮盒。

[0009] 本实用新型的优点:架体的下部设置至少一个烫字定位台,烫字定位台上设有刻字模具,刻字模具通过加热板进行加热,同时通过模具升降驱动机构进行升降,刻字模具加热到设定温度后能够对烫字定位台上的汽车隔音垫进行刻字,结构简单紧凑,安装使用方便,自动化程度高,降低工人劳动强度,提高产品质量,安全可靠。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0012] 如图1所示:本实用新型包括升降导柱导套1、隔热板2、加热板3、刻字模具4、烫

字定位台 5、按钮盒 6、控制柜 7、架体 8、定位板 9、驱动气缸 10、滚轮 11、连接板 12 及升降导柱 13。

[0013] 如图 1 所示:所述架体 8 的下部设置至少一个烫字定位台 5,所述烫字定位台 5 与汽车隔音垫的形状相吻合,通过烫字定位台 5 能够方便地对汽车隔音垫进行烫字。所述烫字定位台 5 的上方设有刻字模具 4,所述刻字模具 4 根据需要烫字的类型进行设置,更换操作方便。刻字模具 4 通过加热板 3 安装于连接板 12 上,加热板 3 与连接板 12 间设有隔热板 2,通过隔热板 2 能够减少加热板 3 的散热,提高对刻字模具 4 的加热效率。连接板 12 上对应于设置加热板 3 的另一侧设有模具升降驱动机构,通过模具升降驱动机构能够驱动刻字模具 4 相对烫字定位台 5 的相对运动,从而能够实现对烫字定位台 5 上的汽车隔音垫进行加热烫字。具体地,所述模具升降驱动机构包括驱动气缸 10,所述驱动气缸 10 通过定位板 9 安装于架体 8 的顶端,驱动气缸 10 的活塞杆穿过定位板 9 及架体 8 后与连接板 12 固定连接。为了提高驱动气缸 10 驱动的平稳性,驱动气缸 10 的两侧设有对称分布的升降导柱 13,所述升降导柱 13 的一端穿过定位板 9 及架体 8 后与连接板 12 相连,且升降导柱 13 通过升降导柱导套 1 与定位板 9 及连接板 12 相连;升降导柱 13 能够跟随驱动气缸 10 的活塞杆进行升降。

[0014] 为了能够控制刻字模具 4 对汽车隔音垫进行加热烫字,所述架体 8 的下部设有用于控制模具升降驱动机构的控制柜 7,所述控制柜 7 同时还能够控制加热板 3 的加热温度。控制柜 7 上设有按钮盒 6,通过按钮盒 6 内的按钮能够方便控制相应的动作。架体 8 的底部设有滚轮 11,通过滚轮 11 能够方便移动到需要的加工位。

[0015] 如图 1 所示:使用时,架体 8 通过滚轮 11 移动到需要的位置,并将汽车隔音垫放置于烫字定位台 5 上。工作时,通过按钮盒 6 使加热板 3 对刻字模具 4 进行加热,刻字模具 4 加热到设定温度时,可以再次通过按钮盒 6 使驱动气缸 10 驱动刻字模具 4 向烫字定位台 5 的方向运动,直至刻字模具 4 在汽车隔音垫上刻出所需的刻字字体。刻字结束后,驱动气缸 10 驱动刻字模具 4 向远离烫字定位台 5,便于进行下一次进行刻字操作。

[0016] 本实用新型架体 8 的下部设置至少一个烫字定位台 5,烫字定位台 5 上设有刻字模具 4,刻字模具 4 通过加热板 3 进行加热,同时通过模具升降驱动机构进行升降,刻字模具 4 加热到设定温度后能够对烫字定位台 5 上的汽车隔音垫进行刻字,结构简单紧凑,安装使用方便,自动化程度高,降低工人劳动强度,提高产品质量,安全可靠。

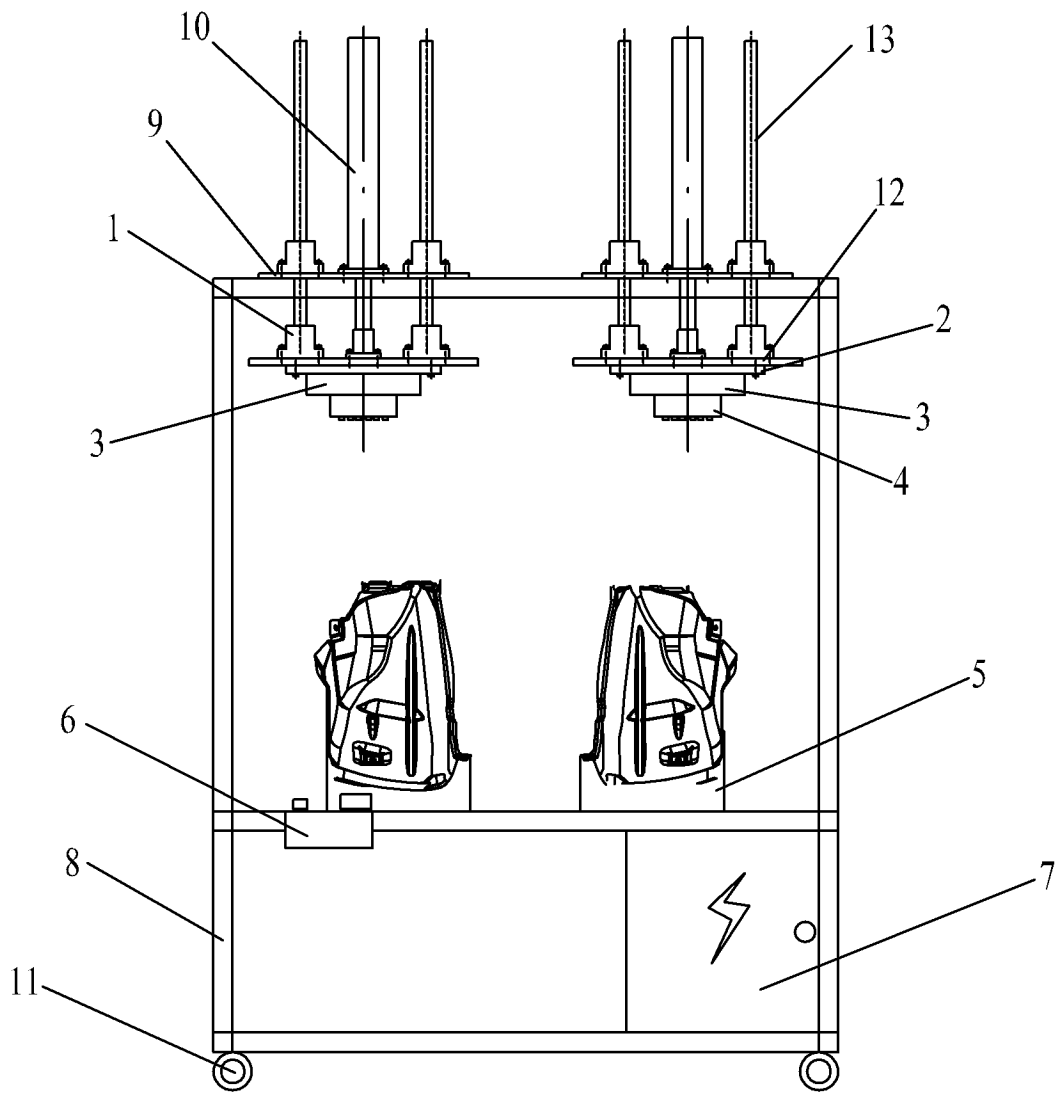


图 1