



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107497929 A

(43)申请公布日 2017. 12. 22

(21)申请号 201710660278.5

(22)申请日 2017.08.04

(71)申请人 湖北天运消音防振新材料有限公司

地址 433019 湖北省仙桃市沙湖镇群兴工业园

(72)发明人 王皆晴 何卫军 李超 李峰

(74)专利代理机构 合肥鼎途知识产权代理事务
所(普通合伙) 34122

代理人 叶丹

(51) Int. Cl.

B21D 35/00(2006.01)

B21D 37/10(2006.01)

B21D 37/16(2006.01)

B21D 43/09(2006.01)

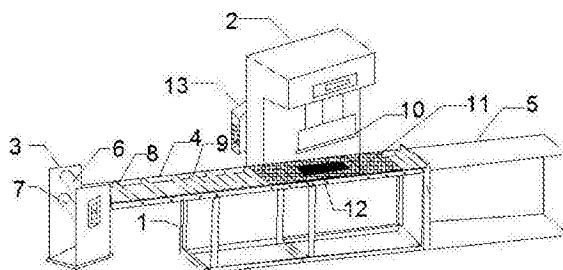
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机

(57)摘要

本发明公开了一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机,它包括机架以及设置在机架上的冲压机构、输料机构、送料机构及储料机构,所述冲压机构固定安装在所述机体上方,所述冲压机构包括上冲压模、下冲压模、冲压台板以及通过连杆驱动上冲压模的液压气缸;所述输料机构包括支撑架以及设置在支撑架上的动辊轮、定辊轮;所述送料机构包括输送带、输送带下方的主动轴、从动轴以及驱动主动轴的旋转电机。本发明结构设计合理,结构简单、紧凑,自动化程度高,可以根据不同汽车内饰板的实际需要,进行定制多种尺寸的模具进行冲压、且可以对汽车内饰板通过加热整平,冲压效果好,提高了产品质量,适用性强,成本低。



1. 一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机,它包括机架以及设置在机架上的冲压机构、输料机构、送料机构及储料机构,其特征在于:所述冲压机构固定安装在所述机体上方,所述冲压机构包括上冲压模、下冲压模、冲压台板以及通过连杆驱动上冲压模的液压气缸;所述输料机构包括支撑架以及设置在支撑架上的动辊轮、定辊轮;所述送料机构包括输送带、输送带下方的主动轴、从动轴以及驱动主动轴的旋转电机;所述送料机构的输送带连接于冲压机构的冲压台板,所述冲压台板上设置有所述下冲压模,所述上冲压模设置在所述下冲压模的正下方,且所述上冲压模、下冲压模相互匹配;所述上冲压模通过导线连接于电加热器;所述机架上方还设置有数控箱。

2. 根据权利要求1所述的一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机,其特征在于:所述主动轴与从动轴间隔设置。

3. 根据权利要求1所述的一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机,其特征在于:所述上冲压模、下冲压模上设置有助于冲压汽车内饰板的凹槽。

4. 根据权利要求1所述的一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机,其特征在于:所述数控箱通过导线连接于液压气缸、驱动电机。

一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种冲压机,尤其涉及一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机。

背景技术

[0002] 随着科技的不断发展,工业水平的不断进步,制造行业领域已逐步从人工生产模式转向自动化生产模式。现进冲压机按加工方式大体分为单序冲压机和连续冲压机,连续冲压机所实现的连续冲压为一种多工序、高效率的冲压工序。它同复合冲压工序一样,能在压力机一次行程中完成多道工序的冲压,对于大批量生产尤其适用,但是,由于产品的多样性,模具大小固然有所区别,市场上的大多冲压机不能很好地适配各种不同尺寸的模具,使生产上造成困扰,更甚则需更换不同的冲压机进行生产加工,且其结构复杂,成本高。

[0003] 鉴于以上缺陷,本发明提出一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机,结构设计合理,能够有效解决上述问题,使其更具备实用性。

发明内容

[0004] 为了克服上述现有技术的缺陷,本发明的目的是提供一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机。

[0005] 本发明是采取以下技术方案来实现的:一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机,它包括机架以及设置在机架上的冲压机构、输料机构、送料机构及储料机构,所述冲压机构固定安装在所述机体上方,所述冲压机构包括上冲压模、下冲压模、冲压台板以及通过连杆驱动上冲压模的液压气缸;所述输料机构包括支撑架以及设置在支撑架上的动辊轮、定辊轮;所述送料机构包括输送带、输送带下方的主动轴、从动轴以及驱动主动轴的旋转电机;所述送料机构的输送带连接于冲压机构的冲压台板,所述冲压台板上设置有所述下冲压模,所述上冲压模设置在所述下冲压模的正下方,且所述上冲压模、下冲压模相互匹配;所述上冲压模通过导线连接于电加热器;所述机架上方还设置有数控箱。

[0006] 进一步地,所述主动轴与从动轴间隔设置。

[0007] 进一步地,所述上冲压模、下冲压模上设置有用於冲压汽车内饰板的凹槽。

[0008] 进一步地,所述数控箱通过导线连接于液压气缸、驱动电机。

[0009] 综上所述本发明具有以下有益效果:本发明结构设计合理,结构简单、紧凑,自动化程度高,可以根据不同汽车内饰板的实际需要,进行定制多种尺寸的模具进行连续冲压、且可以对汽车内饰板通过加热整平,冲压效果好,提高了产品质量,适用性强,成本低。

附图说明

[0010] 图1为本发明的结构示意图;

[0011] 其中:1、机架;2、冲压机构;3、输料机构;4、送料机构;5、储料机构;6、动辊轮;7、定辊轮;8、主动轴;9、从动轴;10、上冲压模;11、冲压台板;12、下冲压模;13、数控箱。

具体实施方式

[0012] 以下将结合实施例来详细说明本发明的实施方式,借此对本发明如何应用技术手段来解决技术问题,并达成技术效果的实现过程能充分理解并据以实施。

[0013] 如图1所示,一种用于汽车内饰板生产的连续冲压机,它包括机架1以及设置在机架1上的冲压机构2、输料机构3、送料机构4及储料机构5,所述冲压机构2固定安装在所述机体1上方,所述冲压机构2包括上冲压模10、下冲压模12、冲压台板11以及通过连杆驱动上冲压模10的液压气缸。

[0014] 作为本发明的优选方案,本发明的输料机构3包括支撑架以及设置在支撑架上的动辊轮6、定辊轮7,通过动辊轮6、定辊轮7的相互配合对汽车内饰板原材料进行输送。

[0015] 作为本发明的优选方案,本发明的送料机构4包括输送带、输送带下方的主动轴8、从动轴9以及驱动主动轴的8旋转电机。通过旋转电机带动主动轴9旋转,从而带动从动轴8旋转,进而完成对汽车内饰板的输送。

[0016] 作为本发明的优选方案,本发明的送料机构4的输送带连接于冲压机构的冲压台板11。

[0017] 作为本发明的优选方案,本发明的冲压台板11上设置有所述下冲压模12,所述上冲压模10设置在所述下冲压模12的正下方,且所述上冲压模10、下冲压模12相互匹配,所述上冲压模10通过导线连接于电加热器。上冲压模10、下冲压模12的相互配合实现对汽车内饰板的冲压成型工作,同时上冲压模10通过导线连接的电加热器对上冲压模10表面进行加热,在完成对汽车内饰板冲压工作的同时,对汽车内饰板进行热压操作,能够较大程度地对汽车内饰板进行整平,提高冲压效果。

[0018] 作为本发明的优选方案,本发明的机架1上方还设置有数控箱13,本发明的主动轴8与从动轴9间隔设置;上冲压模10、下冲压模13上设置有用於冲压汽车内饰板的凹槽,凹槽的设置可以根据实际需要对汽车内饰板的形状需要进行不同结构的设计,能够满足不同尺寸、形状内饰板的加工需求,加大了冲压的范围。

[0019] 此外,本发明的数控箱13通过导线连接于液压气缸、驱动电机。

[0020] 本发明结构设计合理,结构简单、紧凑,自动化程度高,可以根据不同汽车内饰板的实际需要,进行定制多种尺寸的模具进行连续冲压、且可以对汽车内饰板通过加热整平,冲压效果好,提高了产品质量,适用性强,成本低。

[0021] 以上所述是本发明的实施例,故凡依本发明申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰,均包括于本发明专利申请范围内。

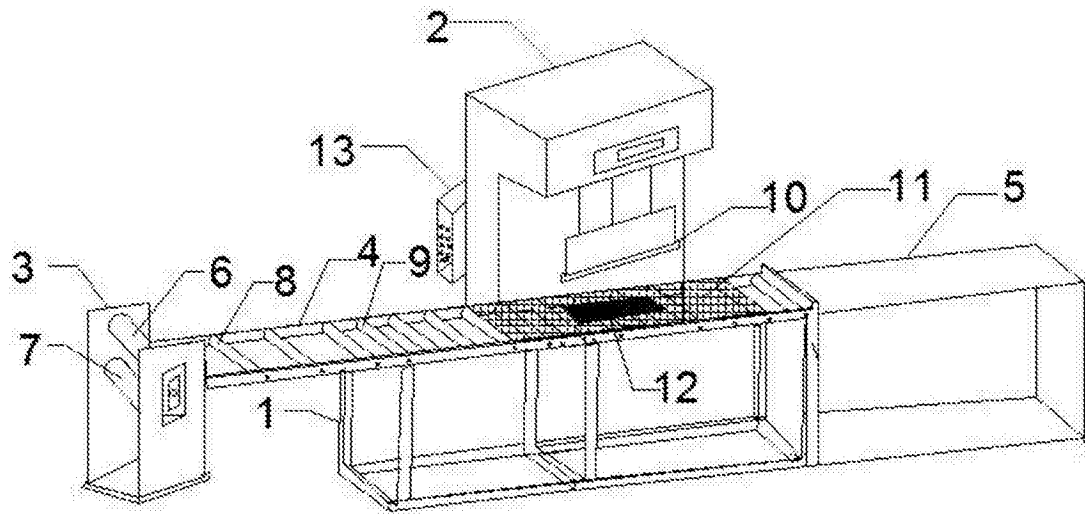


图1