



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104626632 A

(43) 申请公布日 2015. 05. 20

(21) 申请号 201410765779. 6

(22) 申请日 2014. 12. 15

(71) 申请人 芜湖新宝超声波设备有限公司

地址 241080 安徽省芜湖市三山区经济技术
开发区

(72) 发明人 潘保平

(51) Int. Cl.

B30B 1/38(2006. 01)

B30B 15/02(2006. 01)

B30B 15/00(2006. 01)

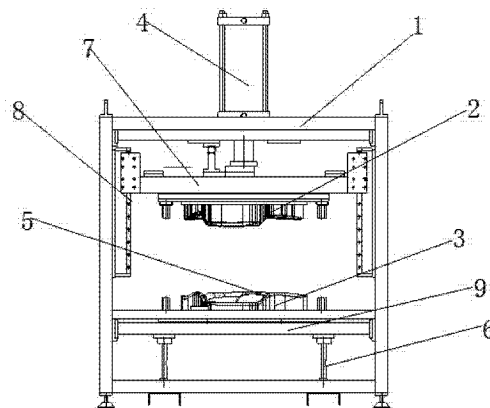
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种压力成型机

(57) 摘要

本发明是一种压力成型机,包括机架、设置在机架中的压型模具,所述的压型模具包括连接各自驱动的上压模、下压模,在上压模的上部连接驱动气缸以及上导向结构,所述的下压模设置在机架中的下模台上,其特征在于:在下压模中设置有真空吸附加结构,所述的真空吸附加结构为设置在下压模上的环形抽真空带。本发明的有益效果:由于采用在下压模中设置有环形的抽真空带,有效的在压制成型过程中,同时进行抽真空工序,既保证了工件压制品质,又节省制造时间。



1. 一种压力成型机,包括机架、设置在机架中的压型模具,所述的压型模具包括连接各自驱动的上压模、下压模,在上压模的上部连接驱动气缸以及上导向结构,所述的下压模设置在机架中的下模台上,其特征在于:在下压模中设置有真空吸附加结构,所述的真空吸附加结构为设置在下压模上的环形抽真空带。

2. 如权利要求 1 所述的压力成型机,其特征在于:所述的上导向结构包括连接驱动气缸的导向板以及导向板的线性导向板。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的压力成型机,其特征在于:所述的下压模设置在下模台上,在下模台与导向板之间设置有限位柱。

一种压力成型机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种压力成型机,尤其是涉及一种设置有真空吸附加结构的压力成型机。

背景技术

[0002] 目前,现有压力成型机没有设置抽真空装置,因此压制过程中工件成型的规格不统一。进一步导致工件的制作品质下降。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种设置有真空吸附加的压力成型,解决工件成型的问题。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:

一种压力成型机,包括机架、设置在机架中的压型模具,所述的压型模具包括连接各自驱动的上压模、下压模,在上压模的上部连接驱动气缸以及上导向结构,所述的下压模设置在机架中的下模台上,其特征在于:在下压模中设置有真空吸附加结构,所述的真空吸附加结构为设置在下压模上的环形抽真空带。

[0005] 具体的,所述的上导向结构包括连接驱动气缸的导向板以及导向板的线性导向板。

[0006] 具体的,所述的下压模设置在下模台上,在下模台与导向板之间设置有限位柱。

[0007] 本发明的有益效果:由于采用在下压模中设置有环形的抽真空带,有效的在压制成型过程中,同时进行抽真空工序,既保证了工件压制品质,又节省制造时间。

[0008] 以下将结合附图和实施例,对本发明进行较为详细的说明。

附图说明

[0009] 图1为本发明的构造示意图。

[0010] 图中:1. 机架、2. 上压模、3. 下压模、4. 驱动气缸、5. 环形抽真空带、6. 限位柱、7. 导向板、8. 线性导向板、9. 下模台。

具体实施方式

[0011] 实施例1:

如图1所示,一种压力成型机,包括机架1、设置在机架1中的压型模具,所述的压型模具包括连接各自驱动的上压模2、下压模3,所述的上压模2的上部连接驱动气缸4以及上导向结构,所述的下压模3设置在机架1中,其特征在于:在下压模3中设置有真空吸附加结构,所述的真空吸附加结构为设置在下压模3上的环形抽真空带5。所述的上导向结构包括连接驱动气缸4的导向板7以及导向板7的线性导向板8。

[0012] 具体的,所述的下压模3设置在下模台9上,在下模台9与导向板7之间设置有限位柱6。

[0013] 以上的实施例仅仅是对本发明的优选实施方式进行描述,并非对本发明的范围进行限定,在不脱离本发明设计精神的前提下,本领域普通工程技术人员对本发明的技术方案做出的各种变形和改进,均应落入本发明的权利要求书确定的保护范围内。

[0014] 本发明未涉及部分均与现有技术相同或可采用现有技术加以实现。

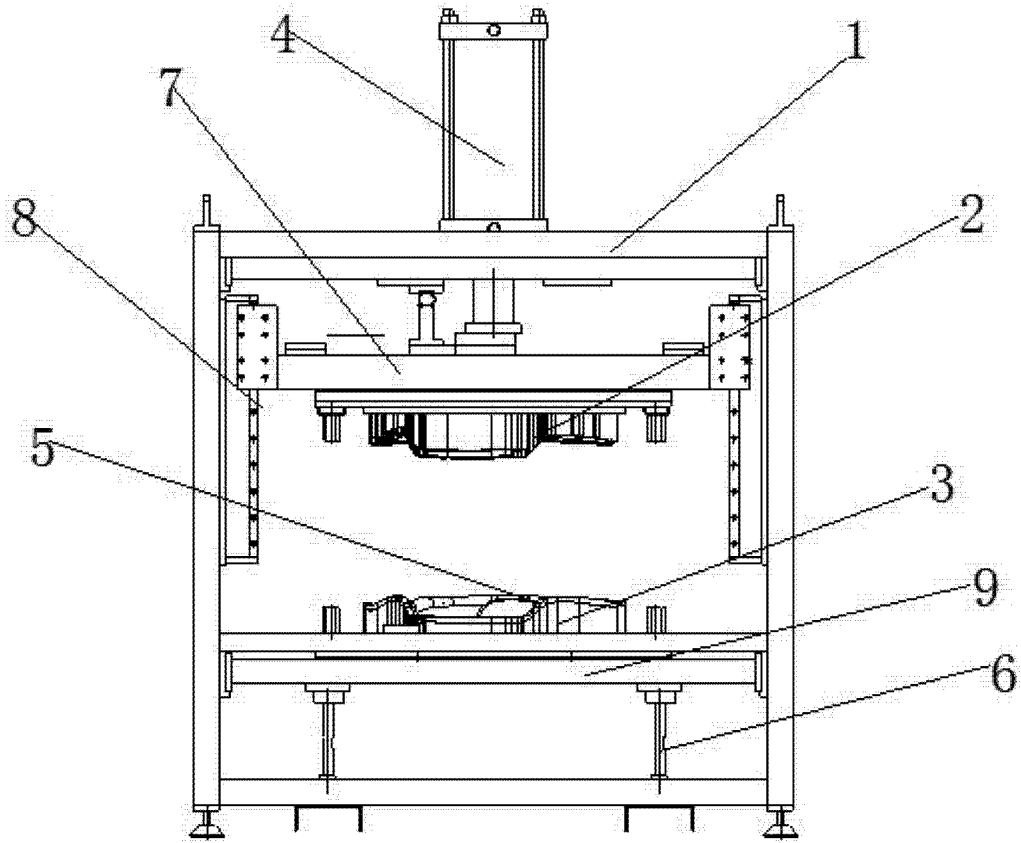


图 1