



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106183338 B

(45)授权公告日 2018.09.21

(21)申请号 201610530680.7

B32B 38/00(2006.01)

(22)申请日 2016.07.06

(56)对比文件

(65)同一申请的已公布的文献号

CN 102825895 A, 2012.12.19, 说明书第 [0006]-[0009]段、附图1、2.

申请公布号 CN 106183338 A

CN 205238774 U, 2016.05.18, 说明书第 [0004]-[0010]段、附图1.

(43)申请公布日 2016.12.07

(73)专利权人 合肥良骏汽车材料有限公司

CN 204869976 U, 2015.12.16, 全文.

地址 230088 安徽省合肥市高新区海棠路 369号

CN 101367287 A, 2009.02.18, 全文.

审查员 马莉

(72)发明人 张陆贤 赵颂杰 晏庆瑚 徐聪 常勇 杨茂敏

(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.

B32B 37/10(2006.01)

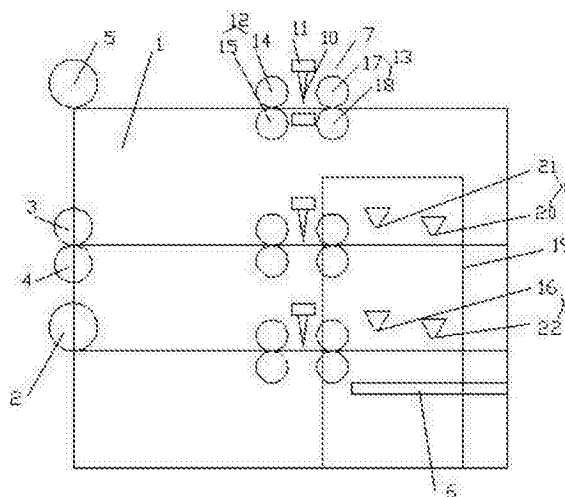
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种用于生产汽车顶棚的自动上料装置

(57)摘要

本发明公开了一种用于生产汽车顶棚的自动上料装置,包括有上料架,所述上料架的前端设置用于放卷无纺布的无纺布放料卷,所述上料架上位于所述无纺布放料卷的上方设置PU板的放料上、下压辊,所述上料架上位于所述放料上、下压辊上方设置面饰放料卷,所述上料架的后端设置工作台。本发明采用这种装置可以同时进行多种步骤的进行,因此节省了机器占用空间的同时节省了时间,因此提高了生产效率。



1. 一种用于生产汽车顶棚的自动上料装置,其特征在于:包括有上料架(1),所述上料架(1)的前端设置用于放卷无纺布的无纺布放料卷(2),所述上料架(1)上位于所述无纺布放料卷(2)的上方设置PU板的放料上、下压辊(3,4),所述上料架(1)上位于所述放料上、下压辊(3,4)上方设置面饰放料卷(5),所述上料架(1)的后端设置工作台(6),所述上料架(1)上位于所述工作台(6)的进料端上方依次设置无纺布的切割装置(7)、PU板的切割装置(7)和面饰的切割装置(7),所述上料架(1)上位于所述工作台(6)的上方设置上、下撒料装置(8,9),且所述下撒料装置(9)位于所述无纺布的切割装置(7)和所述PU板的切割装置(7)之间,所述上撒料装置(8)位于所述PU板的切割装置(7)和面饰的切割装置(7)之间。

2. 按权利要求1所述的一种用于生产汽车顶棚的自动上料装置,其特征在于:所述切割装置(7)由切割刀架(11)、前端压辊(12)和后端压辊(13)构成,所述切割刀架(11)位于所述前端压辊(12)和后端压辊(13)之间,所述前端压辊(12)由前端上压辊(14)和前端下压辊(15)构成,所述后端压辊(13)由后端上压辊(17)和后端下压辊(18)构成,所述切割刀架(11)上设置切割刀(10)。

3. 按权利要求1所述的一种用于生产汽车顶棚的自动上料装置,其特征在于:所述上料架(1)上位于所述工作台(6)处设置有撒料架(19),所述上撒料装置(8)设置在撒料架(19)的顶端,所述下撒料装置(9)设置在所述撒料架(19)的中部,所述上撒料装置(8)由上玻纤撒料斗(20)和上撒粉斗(21)构成,所述下撒料装置(9)由下玻纤撒料斗(22)和下撒粉斗(16)构成,且所述上玻纤撒粉斗(20)位于所述上撒粉斗(21)的下方,所述下玻纤撒粉斗(22)位于所述下撒粉斗(16)的下方,所述上下玻纤撒料斗(20,22)的长度、所述上下撒粉斗(21,16)的长度和用于加工的无纺布长度相等。

一种用于生产汽车顶棚的自动上料装置

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车顶棚生产领域,尤其涉及一种用于生产汽车顶棚的自动上料装置。

背景技术

[0002] 现有的汽车顶棚生产一般采用冷发生生产工艺,其工艺步骤为:底部的无纺布—放卷—撒玻纤—撒胶粘粉—放PU板—撒玻纤—撒胶粘粉—预热加热复合冷却收板基板再与面饰一起冷模压—切割—压铆固定—安装附件—顶棚总成即可。

[0003] 这种生产工艺的的自动上料装置为无纺布放卷装置,然后再采用其他装置一步步进行生产,因此工作效率很低,且占用空间,工艺也不易控制。

发明内容

[0004] 为解决上述技术问题,本发明提供一种用于生产汽车顶棚的自动上料装置,提高了效率,节省了空间。

[0005] 为了实现上述技术目的,本发明采取如下技术方案:一种用于生产汽车顶棚的自动上料装置,包括有上料架,所述上料架的前端设置用于放卷无纺布的无纺布放料卷,所述上料架上位于所述无纺布放料卷的上方设置PU板的放料上、下压辊,所述上料架上位于所述放料上、下压辊上方设置面饰放料卷,所述上料架的后端设置工作台,所述上料架上位于所述工作台的进料端上方依次设置无纺布的切割装置、PU板的切割装置和面饰的切割装置,所述上料架上位于所述工作台的上方设置上、下撒料装置,且所述下撒料装置位于所述无纺布的切割装置和所述PU板的切割装置之间,所述上撒料装置位于所述PU板的切割装置和面饰的切割装置之间。

[0006] 进一步地,所述切割装置由切割刀架、前端压辊和后端压辊构成,所述切割刀架位于所述前端压辊和后端压辊构成,所述前端压辊由前端上压辊和前端下压辊构成,所述后端压辊由后端上压辊和后端下压辊构成,所述切割刀架上设置切割刀。

[0007] 进一步地,所述上料架上位于所述工作台处设置有撒料架,所述上撒料装置设置在撒料架的顶端,所述下撒料装置设置在所述撒料架的中部,所述上撒料装置由上玻纤撒料斗和上撒粉斗构成,所述下撒料装置由下玻纤撒料斗和下撒粉斗构成,且所述上玻纤撒粉斗位于所述上撒粉斗的下方,所述下玻纤撒粉斗位于所述下撒粉斗的下方,所述上下玻纤撒料斗的长度、所述上下撒粉斗的长度和无纺布的长度相等。

[0008] 本发明的技术特点和效果为:采用这种装置可以同时进行多种步骤的进行,因此节省了机器占用空间的同时节省了时间,因此提高了生产效率。

附图说明

[0009] 图1是本发明的结构图。

[0010] 图2是本发明下玻纤撒料斗的剖视图。

[0011] 图中:1为上料架;2为无纺布放料卷;3为放料上压辊;4为放料下压辊;5为面饰放料卷;6为工作台;7为切割装置;8为上撒料装置;9为下撒料装置;10为切割刀;11为切割刀架;12为前端压辊;13为后端压辊;14为前端上压辊;15为前端下压辊;16为下撒粉斗;17为后端上压辊;18为后端下压辊;19为撒料架;20为上玻纤撒料斗;21为上撒粉斗;22为下玻纤撒料斗。

具体实施方式

[0012] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0013] 实施例1

[0014] 请参照图1-2,本发明提供一种用于生产汽车顶棚的自动上料装置,包括有上料架1,上料架1的前端设置用于放卷无纺布的无纺布放料卷2,上料架1上位于无纺布放料卷2的上方设置PU板的放料上、下压辊3、4,上料架1上位于放料上、下压辊3、4上方设置面饰放料卷5,上料架1的后端设置工作台6,上料架1上位于工作台6的进料端上方依次设置无纺布的切割装置7、PU板的切割装置7和面饰的切割装置7,上料架1上位于工作台6的上方设置上、下撒料装置8、9,且下撒料装置9位于无纺布的切割装置7和PU板的切割装置7之间,上撒料装置8位于PU板的切割装置7和面饰的切割装置7之间;用于将无纺布层,玻纤层、PU板层、玻纤层和面饰层同时进行切割初步上料成型,因此节省了空间和成本,提高了生产效率,且更加易于控制,且切割好的产品会置于工作台上,且形成初步成型的上料层。

[0015] 请参照图1,切割装置7由切割刀架11、前端压辊12和后端压辊13构成,切割刀架11位于前端压辊12和后端压辊13之间,前端压辊12由前端上压辊14和前端下压辊15构成,后端压辊13由后端上压辊17和后端下压辊18构成,所述切割刀架11上设置切割刀10,切割刀采用设置在切割刀架上的气缸控制,使得切割更加方便。

[0016] 请参照图1-2,上料架1上位于工作台6处设置有撒料架19,上撒料装置8设置在撒料架19的顶端,下撒料装置9设置在撒料架19的中部,上撒料装置8由上玻纤撒料斗20和上撒粉斗21构成,下撒料装置10由下玻纤撒料斗22和下撒粉斗16构成,且上玻纤撒粉斗20位于上撒粉斗21的下方,下玻纤撒粉斗22位于下撒粉斗16的下方,可以在同时工作时先撒玻纤,且将上下玻纤撒料斗设置在上下撒粉斗的后方,则传送无纺布时可以先撒玻纤,上下玻纤撒料斗20,22的长度、上下撒粉斗21、16的长度和用于加工的无纺布长度相等,能够提高效率。

[0017] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

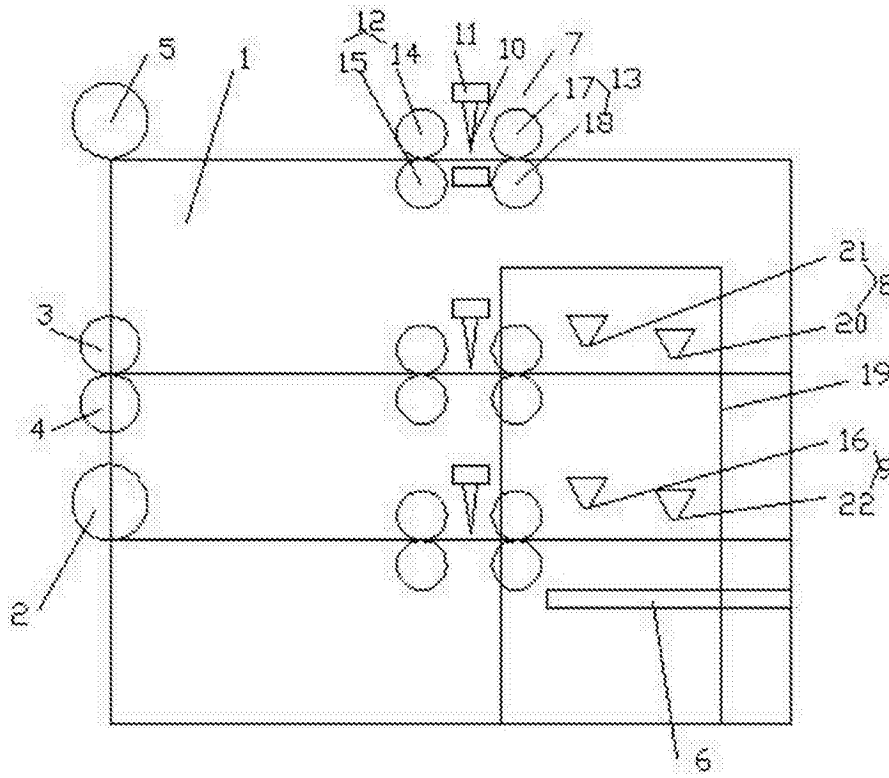


图1

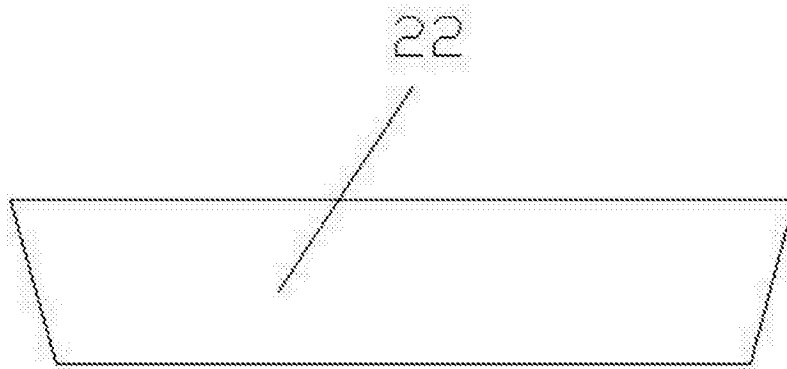


图2