



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204398370 U

(45) 授权公告日 2015.06.17

(21) 申请号 201520017856.X

(22) 申请日 2015.01.12

(73) 专利权人 山东济信汽车配件有限公司

地址 273500 山东省济宁市邹城市北宿镇三  
兴路 3299 号

(72) 发明人 伊兆河

(74) 专利代理机构 济南泉城专利商标事务所

37218

代理人 李桂存

(51) Int. Cl.

B30B 11/02(2006.01)

B30B 15/00(2006.01)

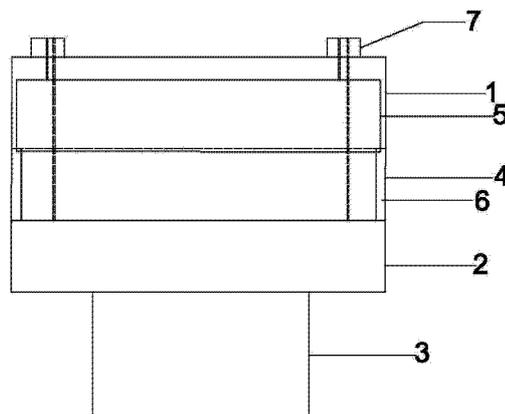
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

保温型热压机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种保温型热压机,包括压头、模头以及驱动模头运动的油缸,其特征在于:所述压头与模头之间设有一个保温罩,所述保温罩的前端活动连接有一个隔热板,所述隔热板通过定滑轮与压头连接。本实用新型所述保温型热压机的压头与模头之间设有保温罩,可以有效的减少热量损耗,节约资源,减少对人身安全的危害,并且操作方便,不影响其他操作。



1. 保温型热压机,包括压头(1)、模头(2)以及驱动模头(2)运动的油缸(3),其特征在于:所述压头(1)与模头(2)之间设有一个保温罩(4),所述保温罩(4)的前端活动连接有一个隔热板(5),所述隔热板(5)通过定滑轮(7)与模头(2)连接。

2. 根据权利要求1所述的保温型热压机,其特征在于:所述保温罩(4)为U形罩,在其两个侧边上设有滑轨(6),所述隔热板(5)通过滑轨(6)与保温罩(4)滑动连接。

3. 根据权利要求1或2所述的保温型热压机,其特征在于:所述定滑轮(7)位于压头(1)上,其动力臂与模头(2)相连,阻力臂与隔热板(5)相连。

4. 根据权利要求3所述的保温型热压机,其特征在于:所述隔热板(5)为玻璃板。

## 保温型热压机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种保温型热压机,属于热压机技术领域。

### 背景技术

[0002] 在刹车片的制作过程中,需要将粉末状的原料热压成型,在此过程中,需要达到较高的温度才能将刹车片热压成型。现有技术中,一般将原料放入模具内热压成型,并无相应的保温措施。这就造成热量损耗,一方面浪费资源,另一方面对操作人员的安全也有危害。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术的缺陷,本实用新型提供一种保温型热压机,其可以有效减少热量损耗,节约资源,减少对人身安全的危害。

[0004] 为了解决所述技术问题,本实用新型提供的技术方案是:一种保温型热压机,包括压头、模头以及驱动模头运动的油缸,其特征在于:所述压头与模头之间设有一个保温罩,所述保温罩的前端活动连接有一个隔热板,所述隔热板通过定滑轮与压头连接。

[0005] 进一步的,所述保温罩为U形罩,在其两个侧边上设有滑轨,所述隔热板通过滑轨与保温罩滑动连接。

[0006] 进一步的,所述定滑轮位于压头上,其动力臂与模头相连,阻力臂与隔热板相连。

[0007] 进一步的,所述隔热板为玻璃板。

[0008] 本实用新型的有益效果:本实用新型所述保温型热压机的压头与模头之间设有保温罩,可以有效的减少热量损耗,节约资源,减少对人身安全的危害。另外保温罩的前端活动连接有隔热板,隔热板通过定滑轮与模头连接,在油缸驱动模头上升的时候,隔热板逐渐下降,当模头与压头接触进行热压过程时,隔热板封在保温罩的前端,进行保温过程。当热压完成需要将刹车片取出时,油缸带动模头下降,隔热板上升,将成型的刹车片取出即可,操作方便,不影响其他操作。

### 附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0010] 图中:1、压头,2、模头,3、油缸,4、保温罩,5、隔热板,6、滑轨,7、定滑轮。

### 具体实施方式

[0011] 下面结合附图与具体实施例对本实用新型做进一步的说明和限定。

[0012] 如图1所示,一种保温型热压机,包括压头1、模头2以及驱动模头2运动的油缸3。本实施例中,所述压头1位于模头2的上方,模头2上设有多个热压刹车片的磨具,模头2与油缸3相连,可以在油缸3的驱动下上升或者下降。所述压头1与模头2之间设有一个保温罩4。所述保温罩4为U形罩,在保温罩4的两个侧边上均设有滑轨6,通过滑轨6滑动连接有隔热板5。所述隔热板5通过定滑轮7与模头2连接。本实施例中,所述定滑轮7

位于压头 1 上,其动力臂与模头 2 相连,阻力臂与隔热板 5 相连。所述隔热板 5 为玻璃板。

[0013] 本实用新型的工作过程:将刹车片的原料放入模头 2 的模具内,油缸 3 带动模头 2 上升,由于模头 2 与定滑轮 7 的动力臂相连,隔热板 5 与定滑轮 7 的阻力臂相连,油缸 3 上升的过程中带动隔热板 5 下降,逐渐封住保温罩 4 的前端。当模头 2 接触压头 1 对刹车片进行热压时,隔热板 5 完全封在保温罩 4 的前端,进行保温过程。当热压完成需要将成型的刹车片取出时,油缸 3 带动模头 2 下降,隔热板 5 上升,模头 2 与压头 1 之间露出取刹车片的空间,将成型的刹车片取出即可,操作方便,不影响其他操作。

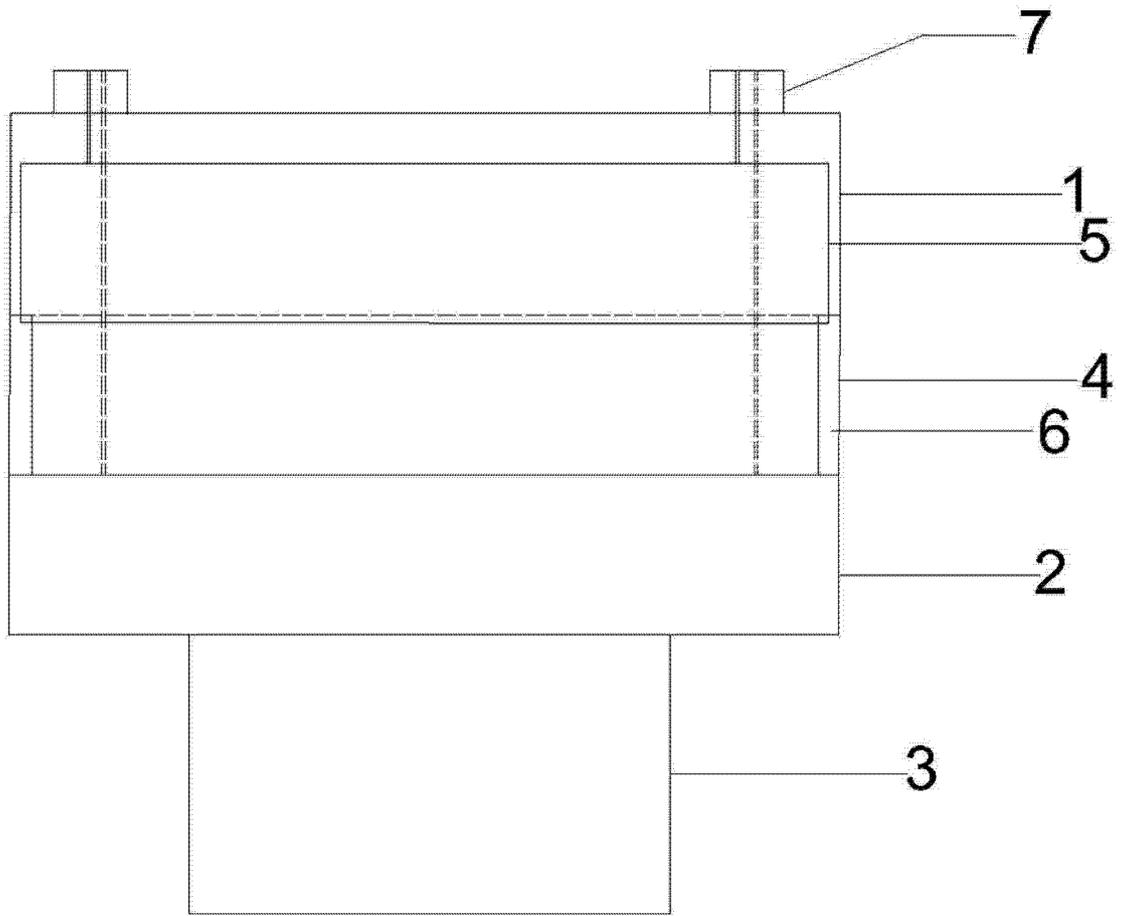


图 1