



(21) 申请号 202320833892.8

(22) 申请日 2023.04.14

(73) 专利权人 长春市新超汽车内饰件有限公司

地址 130000 吉林省长春市朝阳经济开发
区乙四路613号

(72) 发明人 李甲甲 孟燕 米轩

(74) 专利代理机构 北京智行阳光知识产权代理
事务所(普通合伙) 11738

专利代理师 黄雨露

(51) Int. Cl.

B29C 51/08 (2006.01)

B29C 51/26 (2006.01)

B29C 51/44 (2006.01)

B29L 31/30 (2006.01)

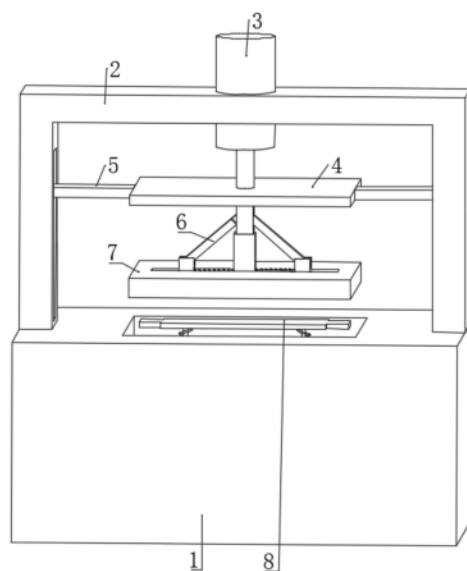
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,涉及麻纤维板热压技术领域,包括底座,所述底座上表面固定连接有龙门架,所述龙门架上端固定安装有气缸,所述气缸输出轴固定连接有移动板,所述移动板下方设置有热压板,所述移动板和热压板之间设置有缓冲组件,所述底座上开设有放置槽和凹槽,所述放置槽和凹槽相贯穿,所述底座上开设有两个卡接槽,所述凹槽内设置有脱模组件,通过缓冲组件的设置,对热压板热压过程中起到缓冲的作用,避免热压板向下移动时造成的冲击力而损坏热压板出现,从而降低热压板的使用寿命。



1. 一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)上表面固定连接有龙门架(2),所述龙门架(2)上端固定安装有气缸(3),所述气缸(3)输出轴固定连接有移动板(4),所述移动板(4)下方设置有热压板(7),所述移动板(4)和热压板(7)之间设置有缓冲组件(6),所述底座(1)上开设有放置槽(101)和凹槽(102),所述放置槽(101)和凹槽(102)相贯穿,所述底座(1)上开设有两个卡接槽(103),所述凹槽(102)内设置有脱模组件(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,其特征在于:所述龙门架(2)内壁两侧开设均开设有限位槽(201),所述移动板(4)两侧均固定连接有限位块(5),所述限位块(5)滑动设置在限位槽(201)上。

3. 根据权利要求2所述的一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,其特征在于:所述缓冲组件(6)包括第一U型块(601),所述第一U型块(601)与移动板(4)下表面固定连接,所述热压板(7)中部开设有滑槽(701),所述滑槽(701)中部固定连接有套筒(602),所述第一U型块(601)滑动设置在套筒(602)内。

4. 根据权利要求3所述的一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,其特征在于:所述第一U型块(601)上固定连接有第一固定轴(603),位于套筒(602)两侧的所述滑槽(701)上均滑动设置有第二U型块(605),每个所述第二U型块(605)上均固定连接有第二固定轴(606)。

5. 根据权利要求4所述的一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,其特征在于:每个所述第二固定轴(606)上均转动套设有连杆(604),每个所述连杆(604)远离第二固定轴(606)一端均转动套设在第一固定轴(603)上。

6. 根据权利要求5所述的一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,其特征在于:所述套筒(602)两侧均固定连接有缓冲弹簧(607),每个所述缓冲弹簧(607)一端分别与每个第二U型块(605)固定连接。

7. 根据权利要求6所述的一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,其特征在于:所述脱模组件(8)包括两个伸缩杆(801),每个所述伸缩杆(801)均与底座(1)固定连接,所述底座(1)上方设置有连接板(802),每个所述伸缩杆(801)输出端均匀连接板(802)下表面固定连接。

8. 根据权利要求7所述的一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,其特征在于:每个所述伸缩杆(801)外均套设有升降弹簧(803),所述升降弹簧(803)两端分别与凹槽(102)内壁和连接板(802)下表面固定连接。

一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及麻纤维板热压技术领域,具体而言,涉及一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置。

背景技术

[0002] 麻纤维板热压装置上的热压板在热压的过程中由于不具有缓冲功能,使热压板在热压时,易对热压板造成冲击,长时间后将会加速热压板的消耗,从而造成热压板的损坏,使得热压板的使用寿命较低,因此我们对此做出改进,提出一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的主要目的在于提供一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,可以有效解决热压板在热压时,易对热压板造成冲击,长时间后将会加速热压板的消耗,从而造成热压板的损坏,使得热压板的使用寿命较低的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0005] 一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,包括底座,所述底座上表面固定连接有龙门架,所述龙门架上端固定安装有气缸,所述气缸输出轴固定连接有移动板,所述移动板下方设置有热压板,所述移动板和热压板之间设置有缓冲组件,所述底座上开设有放置槽和凹槽,所述放置槽和凹槽相贯穿,所述底座上开设有两个卡接槽,所述凹槽内设置有脱模组件。

[0006] 作为优选,所述龙门架内壁两侧开设均开设有限位槽,所述移动板两侧均固定连接有限位块,所述限位块滑动设置在限位槽上。

[0007] 作为优选,所述缓冲组件包括第一U型块,所述第一U型块与移动板下表面固定连接,所述热压板中部开设有滑槽,所述滑槽中部固定连接有套筒,所述第一U型块滑动设置在套筒内。

[0008] 作为优选,所述第一U型块上固定连接有第一固定轴,位于套筒两侧的所述滑槽上均滑动设置有第二U型块,每个所述第二U型块上均固定连接有第二固定轴。

[0009] 作为优选,每个所述第二固定轴上均转动套设有连杆,每个所述连杆远离第二固定轴一端均转动套设在第一固定轴上。

[0010] 作为优选,所述套筒两侧均固定连接缓冲弹簧,每个所述缓冲弹簧一端分别与每个第二U型块固定连接。

[0011] 作为优选,所述脱模组件包括两个伸缩杆,每个所述伸缩杆均与底座固定连接,所述底座上方设置有连接板,每个所述伸缩杆输出端均匀连接板下表面固定连接。

[0012] 作为优选,每个所述伸缩杆外均套设有升降弹簧,所述升降弹簧两端分别与凹槽内壁和连接板下表面固定连接。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0014] (1)通过缓冲组件的设置,对热压板热压过程中起到缓冲的作用,避免热压板向下移动时造成的冲击力而损坏热压板出现,从而降低热压板的使用寿命。

[0015] (2)通过设置气缸带动热压板向上移动,直至热压板移动至完全脱离放置槽,此过程中两个伸缩杆和升降弹簧缓慢复位,连接板在升降弹簧的带动下向上移动,从而将热压后的麻纤维板从放置槽内顶出,通过脱模组件的设置,便于对热压后的麻纤维板进行脱模,从而提高工作效率。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型的整体结构立体示意图;

[0017] 图2为本实用新型的俯视结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型的图2中A-A剖面结构立体示意图;

[0019] 图4为本实用新型的图3中B处放大图。

[0020] 图中:1、底座;101、放置槽;102、凹槽;103、卡接槽;2、龙门架;201、限位槽;3、气缸;4、移动板;5、限位块;6、缓冲组件;601、第一U型块;602、套筒;603、第一固定轴;604、连杆;605、第二U型块;606、第二固定轴;607、缓冲弹簧;7、热压板;701、滑槽;8、脱模组件;801、伸缩杆;802、连接板;803、升降弹簧。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 如图1-图3所示,本实用新型实施例提出了一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置,包括底座1,底座1上表面固定连接龙门架2,龙门架2上端固定安装有气缸3,气缸3输出轴固定连接移动板4,移动板4下方设置有热压板7,移动板4和热压板7之间设置有缓冲组件6,底座1上开设有放置槽101和凹槽102,放置槽101和凹槽102相贯穿,底座1上开设有两个卡接槽103,凹槽102内设置有脱模组件8。

[0023] 如图1、图3所示,本实用新型的另一实施例中,龙门架2内壁两侧开设均开设有限位槽201,移动板4两侧均固定连接有限位块5,限位块5滑动设置在限位槽201上。

[0024] 在本实施例中,通过设置气缸3带动移动板4向下移动,从而带动两个限位块5沿着限位槽201内壁滑动,通过限位块5的设置,提高了移动板4移动过程中的稳定性,避免移动板4在气缸3的带动下,发生位移偏差。

[0025] 如图1、图3、图4所示,本实用新型的另一实施例中,缓冲组件6包括第一U型块601,第一U型块601与移动板4下表面固定连接,热压板7中部开设有滑槽701,滑槽701中部固定连接套筒602,第一U型块601滑动设置在套筒602内,第一U型块601上固定连接第一固定轴603,位于套筒602两侧的滑槽701上均滑动设置有第二U型块605,每个第二U型块605上均固定连接第二固定轴606,每个第二固定轴606上均转动套设有连杆604,每个连杆604远离第二固定轴606一端均转动套设在第一固定轴603上,套筒602两侧均固定连接缓冲弹簧607,每个缓冲弹簧607一端分别与每个第二U型块605固定连接。

[0026] 在本实施例中,首先将麻纤维板放置在连接板802上,当移动板4向下移动时,同步带动缓冲组件6和热压板7向下移动,直至热压板7完成伸入放置槽101内,此时气缸3将继续带动移动板4向下移动,通过移动板4的移动将带动第一U型块601移动,此时第一U型块601沿着套筒602内壁向下滑动,通过第一U型块601的移动同步带动第一固定轴603移动,从而带动两个第二U型块605沿着滑槽701内壁同时朝着远离彼此的方向移动,此时缓冲弹簧607被拉伸,当第一U型块601移动至与套筒602接触时,缓冲弹簧607拉伸至临界状态,接着气缸3继续带动移动板4移动,进而带动与套筒602固定连接的热压板7向下移动,直至完成对麻纤维板热压的目的,通过缓冲组件6的设置,对热压板7热压过程中起到缓冲的作用,避免热压板7向下移动时造成的冲击力而损坏热压板7出现,从而降低热压板7的使用寿命。

[0027] 如图1、图3所示,本实用新型的另一实施例中,脱模组件8包括两个伸缩杆801,每个伸缩杆801均与底座1固定连接,底座1上方设置有连接板802,每个伸缩杆801输出端均匀连接板802下表面固定连接,每个伸缩杆801外均套设有升降弹簧803,升降弹簧803两端分别与凹槽102内壁和连接板802下表面固定连接。

[0028] 在本实施例中,当热压板7向下移动至完成伸入放置槽101的过程中,连接板802将向下移动,直至连接板802两端与卡接槽103完成接触,此时两个伸缩杆801和升降弹簧803被压缩,当麻纤维板热压结束热压后,再次启动气缸3带动热压板7向上移动,直至热压板7移动至完全脱离放置槽101,此过程中两个伸缩杆801和升降弹簧803缓慢复位,连接板802在升降弹簧803的带动下向上移动,从而将热压后的麻纤维板从放置槽101内顶出,通过脱模组件8的设置,便于对热压后的麻纤维板进行脱模,从而提高工作效率。

[0029] 该一种汽车内饰生产的麻纤维板热压装置的工作原理:

[0030] 使用时,首先麻纤维板放置在连接板802上,接着启动气缸3带动移动板4向下移动,从而同步带动缓冲组件6和热压板7向下移动,当热压板7完成伸入放置槽101内,此时气缸3将继续带动移动板4向下移动,通过移动板4的移动将带动第一U型块601移动,此时第一U型块601沿着套筒602内壁向下滑动,通过第一U型块601的移动同步带动第一固定轴603移动,从而带动两个第二U型块605沿着滑槽701内壁同时朝着远离彼此的方向移动,此时缓冲弹簧607被拉伸,当第一U型块601移动至与套筒602接触时,缓冲弹簧607拉伸至临界状态,接着气缸3继续带动移动板4移动,进而带动与套筒602固定连接的热压板7向下移动,直至完成对麻纤维板热压的目的,当热压板7向下移动至完成伸入放置槽101的过程中,连接板802将向下移动,直至连接板802两端与卡接槽103完成接触,此时两个伸缩杆801和升降弹簧803被压缩,当麻纤维板热压结束热压后,再次启动气缸3带动热压板7向上移动,直至热压板7移动至完全脱离放置槽101,此过程中两个伸缩杆801和升降弹簧803缓慢复位,连接板802在升降弹簧803的带动下向上移动,从而将热压后的麻纤维板从放置槽101内顶出,通过脱模组件8的设置,便于对热压后的麻纤维板进行脱模,从而提高工作效率。

[0031] 显然,本实用新型的上述实施例仅仅是为清楚地说明本实用新型所做的举例,而并非是对本实用新型实施方式的限定,对于所属领域的普通技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动,这里无法对所有的实施方式予以穷举,凡是属于本实用新型的技术方案所引申出的显而易见的变化或变动仍处于本实用新型的保护范围之列。

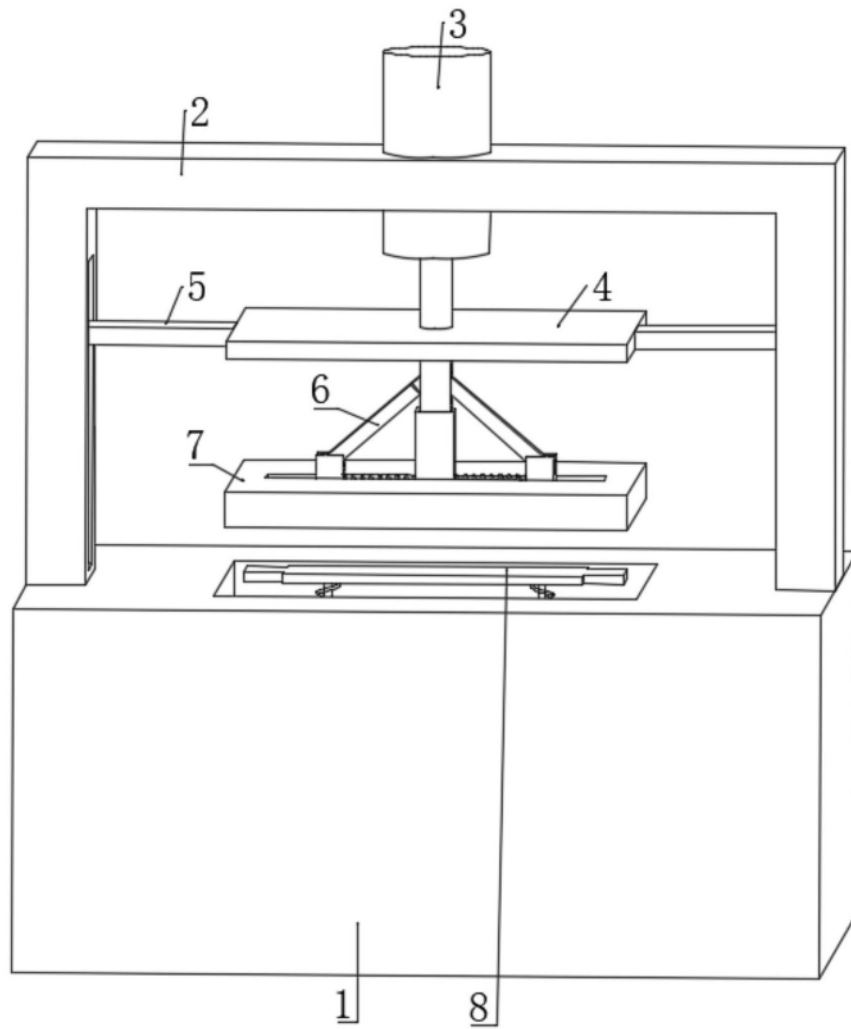


图1

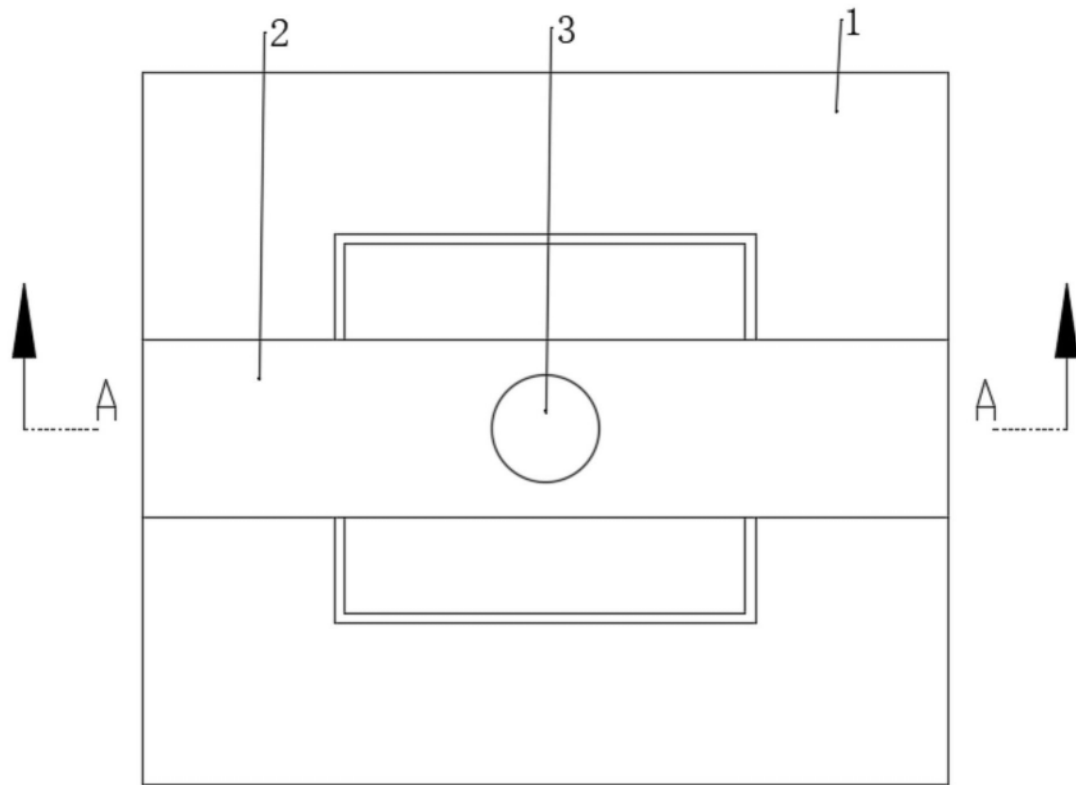


图2

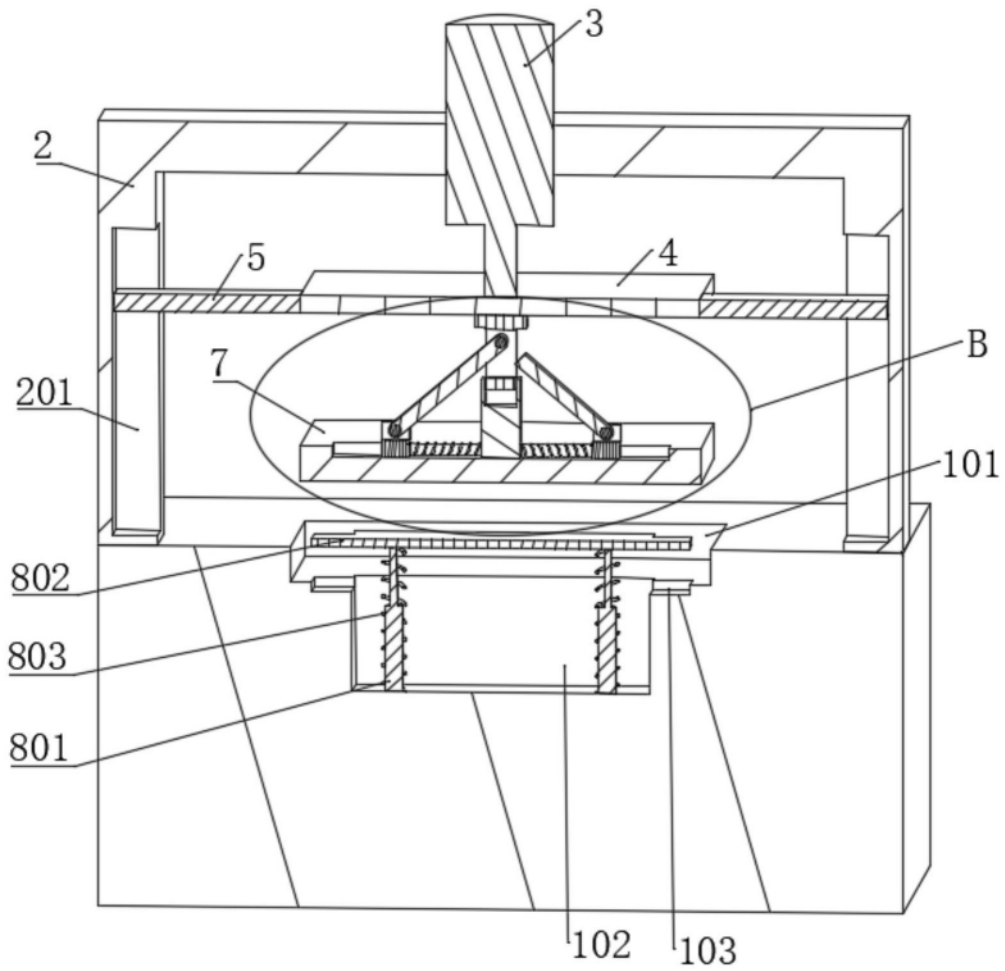


图3

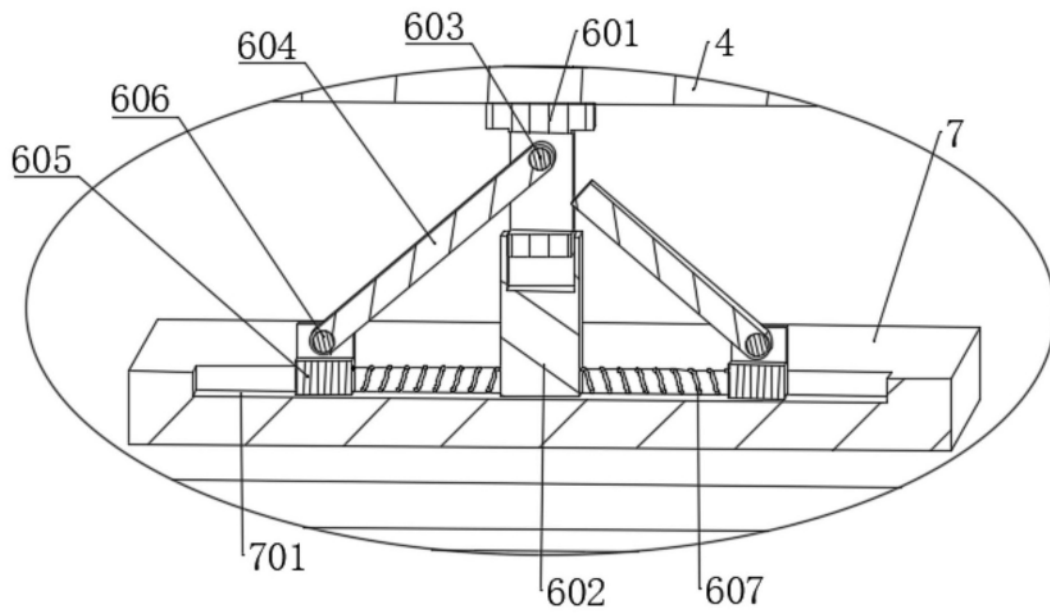


图4