



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105346071 A

(43) 申请公布日 2016. 02. 24

(21) 申请号 201510796495. 8

(22) 申请日 2015. 11. 18

(71) 申请人 苏州凯尔博精密机械有限公司

地址 215106 江苏省苏州市吴中区临湖镇东
山大道黄埭工业南区(凯尔博工业园)

(72) 发明人 苏伟

(74) 专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务
所(普通合伙) 32246

代理人 张一鸣

(51) Int. Cl.

B29C 65/48(2006. 01)

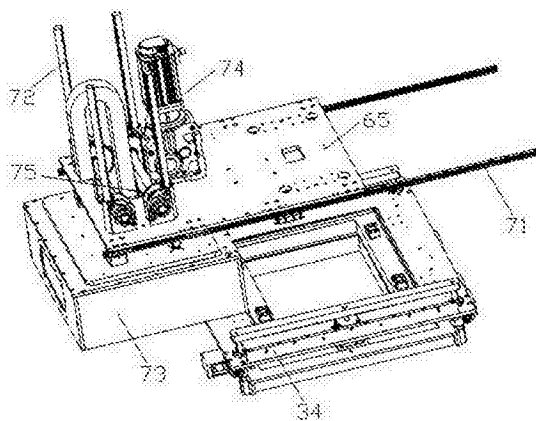
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种用于真空吸附成型机的真空鼓泡机构

(57) 摘要

本发明公开了一种用于真空吸附成型机的真空鼓泡机构,包括真空器轨道、真空器升降齿条、抽真空装置和升降驱动器;所述真空器轨道上设置有滑板;所述滑板上设置有升降驱动器;所述真空器升降齿条设置在滑板上,真空器升降齿条有四个,穿透滑板,每个真空器升降齿条处设置有真空器齿轮,真空器升降齿条和与真空器齿轮咬合;所述刀模齿条下端设置有抽真空装置。本发明先将皮料鼓泡,使皮料拉伸后,可以更好的吸附于凹凸不平的塑胶零件表面,贴附效果好,提高生产合格率,同时可将皮料吸附于塑胶零件背面自动收边,省略人工手边工序,降低生产成本。



1. 一种用于真空吸附成型机的真空鼓泡机构,其特征在于:包括真空器轨道、真空器升降齿条、抽真空装置和升降驱动器;所述真空器轨道上设置有滑板;所述滑板上设置有升降驱动器;所述真空器升降齿条设置在滑板上,真空器升降齿条有四个,穿透滑板,每个真空器升降齿条处设置有真空器齿轮,真空器升降齿条和与真空器齿轮咬合;所述刀模齿条下端设置有抽真空装置。

2. 根据权利要求1所述的一种用于真空吸附成型机的真空鼓泡机构,其特征在于:所述四个真空器齿轮为同速齿轮。

一种用于真空吸附成型机的真空鼓泡机构

技术领域

[0001] 本发明涉及一种用于吸附机上的,采用抽真空装置来完成鼓泡和吸附的,效果好,效率高的真空鼓泡机构。

背景技术

[0002] 吸附机的主要用途是加工汽车的内饰,将人造皮革或是真皮粘贴于注塑零件上,吸附机就是将需要附有胶水的人造皮革或真皮烘烤,将胶水活化,再贴附于注塑零件的表面,而直接将皮料吸附塑胶零件表面时,由于零件表面有凸凹的结构,会产生贴合不完全的情况,造成生产合格率降低,且吸附完成后还需要人工将皮料边缘收边,增加人工成本。

发明内容

[0003] 本发明目的是为了克服现有技术的不足而提供一种用于吸附机上的,采用抽真空装置来完成鼓泡和吸附的,效果好,效率高的真空鼓泡机构。

为达到上述目的,本发明采用的技术方案是:一种用于真空吸附成型机的真空鼓泡机构,包括真空器轨道、真空器升降齿条、抽真空装置和升降驱动器;所述真空器轨道上设置有滑板;所述滑板上设置有升降驱动器;所述真空器升降齿条设置在滑板上,真空器升降齿条有四个,穿透滑板,每个真空器升降齿条处设置有真空器齿轮,真空器升降齿条和与真空器齿轮咬合;所述刀模齿条下端设置有抽真空装置。

[0004] 优选的,所述四个真空器齿轮为同速齿轮。

[0005] 由于上述技术方案的运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:

本发明方案的一种用于真空吸附成型机的真空鼓泡机构,先将皮料鼓泡,使皮料拉伸后,可以更好的吸附于凸凹不平的塑胶零件表面,贴附效果好,提高生产合格率,同时可将皮料吸附于塑胶零件背面自动收边,省略人工手边工序,降低生产成本。

附图说明

[0006] 下面结合附图对本发明技术方案作进一步说明:

附图 1 为本发明的一种用于真空吸附成型机的真空鼓泡机构的结构示意图;

其中:71、真空器轨道;72、真空器升降齿条;73、抽真空装置;74、升降驱动器;75、真空器齿轮;65、滑板;34、密封板。

具体实施方式

下面结合附图及具体实施例对本发明作进一步的详细说明。

[0007] 附图 1 为本发明所述的一种用于真空吸附成型机的真空鼓泡机构,包括真空器轨道 71、真空器升降齿条 72、抽真空装置 73 和升降驱动器 74;所述真空器轨道 71 上设置有滑板 65;所述滑板 65 上设置有升降驱动器 74;所述真空器升降齿条 72 设置在滑板 65 上,真空器升降齿条 72 有四个,穿透滑板 65,每个真空器升降齿条 72 处设置有真空器齿轮 75,

真空器升降齿条 72 和与真空器齿 75 轮咬合 ;所述刀模齿条 75 下端设置有抽真空装置 73。抽真空装置 73 可以沿着真空器轨道 71 前后移动,当抽真空装置 73 到达密封板 34 的位置,升降驱动器 74 驱动四个真空器齿轮 75 同速运转,带动抽真空装置 73 下降,保持水平度,不产生倾斜角度,与密封板 34 紧密贴合,抽真空装置 73 启动抽真空,到使皮料鼓泡产生拉力,再吸附到塑胶零件的表面,且抽真空是皮料的边缘可以吸附于零件的背面,同时完成收边的工序,提高了生产效率,省去人工手边工序节约人工成本,完成后退回至初始位置。

[0008] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并加以实施,并不能以此限制本发明的保护范围,凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围内。

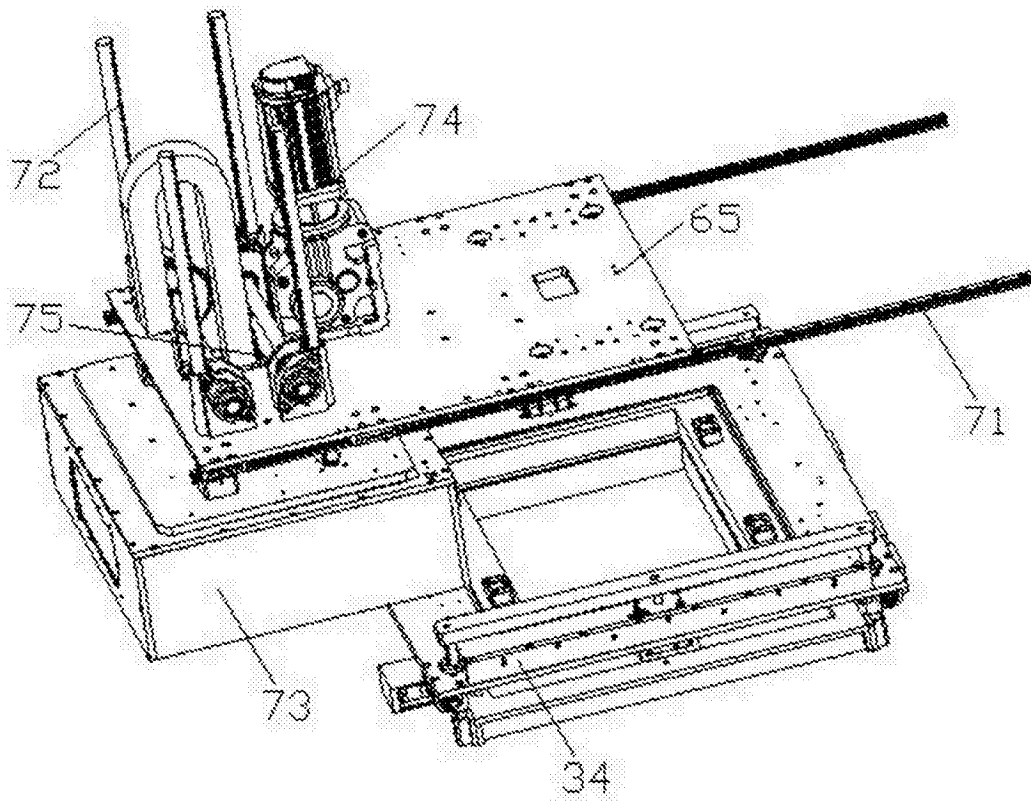


图 1