



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207291211 U

(45)授权公告日 2018.05.01

(21)申请号 201721134931.6

(22)申请日 2017.09.05

(73)专利权人 无锡吉兴汽车声学部件科技有限公司

地址 214191 江苏省无锡市锡山经济开发区友谊北路322号

(72)发明人 陆杰

(74)专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
(普通合伙) 32104

代理人 殷红梅 涂三民

(51)Int.Cl.

B32B 37/00(2006.01)

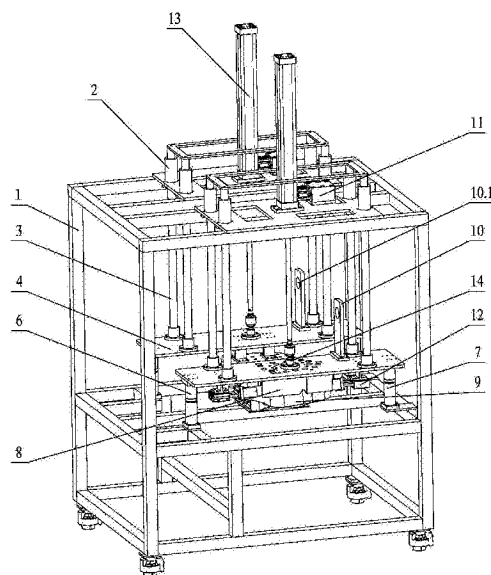
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

汽车轮弧罩铝箔贴合保压设备

(57)摘要

本实用新型涉及一种汽车轮弧罩铝箔贴合保压设备,在主框架上固定有第一导向套与保压气缸,在第一导向套内滑动安装有第一导向柱,在第一导向柱的上端部固定有连接架,在第一导向柱的下端部固定有安装板,在安装板的上表面固定有气缸接头,安装保压气缸的活塞杆端部与气缸接头相连,在安装板的下表面固定有上吸附型面,在上吸附型面两侧的安装板的下表面固定有第二导向柱,第二导向柱的下端部为圆锥形,在上吸附型面下方的主框架上固定有下定位型面,在下定位型面两侧的主框架上固定有第二导向套,在第二导向套的上端面开设有圆锥形凹陷。能提高生产效率,降低工人劳动强度,并能节约产品的制作成本和能源消耗成本。



1. 一种汽车轮弧罩铝箔贴合保压设备,包括主框架(1)、第一导向柱(2)、第一导向套(3)、安装板(4)、连接架(5)、第二导向柱(6)、第二导向套(7)、上吸附型面(8)与下定位型面(9);其特征是:在主框架(1)上固定有第一导向套(3)与保压气缸(13),在第一导向套(3)内滑动安装有第一导向柱(2),在第一导向柱(2)的上端部固定有连接架(5),在第一导向柱(2)的下端部固定有安装板(4),在安装板(4)的上表面固定有气缸接头(14),安装保压气缸(13)的活塞杆端部与气缸接头(14)相连,在安装板(4)的下表面固定有上吸附型面(8),在上吸附型面(8)两侧的安装板(4)的下表面固定有第二导向柱(6),第二导向柱(6)的下端部为圆锥形,在上吸附型面(8)下方的主框架(1)上固定有下定位型面(9),在下定位型面(9)两侧的主框架(1)上固定有第二导向套(7),在第二导向套(7)的上端面开设有圆锥形凹陷,该圆锥形凹陷与第二导向柱(6)的下端部配合。

2. 如权利要求1所述的汽车轮弧罩铝箔贴合保压设备,其特征是:在所述安装板(4)的上表面固定有防落板(10),在防落板(10)上开设有防落孔(10.1);在主框架(1)上固定有防落气缸(11),防落气缸(11)的活塞杆与防落孔(10.1)配合。

3. 如权利要求1所述的汽车轮弧罩铝箔贴合保压设备,其特征是:在所述上吸附型面(8)与第二导向柱(6)之间的安装板(4)的下表面固定有侧向压紧气缸(12)。

汽车轮弧罩铝箔贴合保压设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车轮弧罩铝箔贴合保压设备,本实用新型属于汽车内饰件生产装置技术领域。

背景技术

[0002] 现有技术中,汽车轮弧罩与铝箔贴合的动作,大部分还是采用人工手压进行,压力极不稳定,导致粘贴牢度的不稳定性。采用人工操作劳动条件差,生产效率低,成本高,不能满足大批量生产的需要。随着汽车工业的飞速发展,该类部件在生产中时常翻折效果差,受人本身因素影响大;此外,由于加工此类产品采用人工操作,成品质量难以保证,由此增加了企业的生产成本,使其经济效益,公司形象受到影响。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术中存在的不足,提供一种能提高生产效率、降低工人劳动强度并能节约产品的制作成本和能源消耗成本的汽车轮弧罩铝箔贴合保压设备。

[0004] 按照本实用新型提供的技术方案,所述汽车轮弧罩铝箔贴合保压设备,包括主框架、第一导向柱、第一导向套、安装板、连接架、第二导向柱、第二导向套、上吸附型面与下定位型面;在主框架上固定有第一导向套与保压气缸,在第一导向套内滑动安装有第一导向柱,在第一导向柱的上端部固定有连接架,在第一导向柱的下端部固定有安装板,在安装板的上表面固定有气缸连接头,安装保压气缸的活塞杆端部与气缸连接头相连,在安装板的下表面固定有上吸附型面,在上吸附型面两侧的安装板的下表面固定有第二导向柱,第二导向柱的下端部为圆锥形,在上吸附型面下方的主框架上固定有下定位型面,在下定位型面两侧的主框架上固定有第二导向套,在第二导向套的上端面开设有圆锥形凹陷,该圆锥形凹陷与第二导向柱的下端部配合。

[0005] 在所述安装板的上表面固定有防落板,在防落板上开设有防落孔;在主框架上固定有防落气缸,防落气缸的活塞杆与防落孔配合。

[0006] 在所述上吸附型面与第二导向柱之间的安装板的下表面固定有侧向压紧气缸。

[0007] 本实用新型通过上、下型面对铝箔进行贴合保压,达到产品生产工艺要求,能提高生产效率,降低工人劳动强度,并能节约产品的制作成本和能源消耗成本;本实用新型结构简单、紧凑、布局合理且便于操作,可提高产品质量且适应汽车工业大批量生产的需求。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的主视图。

[0009] 图2是本实用新型的左视图。

[0010] 图3是本实用新型的俯视图。

[0011] 图4是本实用新型的立体图。

具体实施方式

[0012] 下面结合具体实施例对本实用新型作进一步说明。

[0013] 该汽车轮弧罩铝箔贴合保压设备,包括主框架1、第一导向柱2、第一导向套3、安装板4、连接架5、第二导向柱6、第二导向套7、上吸附型面8与下定位型面9;在主框架1上固定有第一导向套3与保压气缸13,在第一导向套3内滑动安装有第一导向柱2,在第一导向柱2的上端部固定有连接架5,在第一导向柱2的下端部固定有安装板4,在安装板4的上表面固定有气缸连接头14,安装保压气缸13的活塞杆端部与气缸连接头14相连,在安装板4的下表面固定有上吸附型面8,在上吸附型面8两侧的安装板4的下表面固定有第二导向柱6,第二导向柱6的下端部为圆锥形,在上吸附型面8下方的主框架1上固定有下定位型面9,在下定位型面9两侧的主框架1上固定有第二导向套7,在第二导向套7的上端面开设有圆锥形凹陷,该圆锥形凹陷与第二导向柱6的下端部配合。

[0014] 在所述安装板4的上表面固定有防落板10,在防落板10上开设有防落孔10.1;在主框架1上固定有防落气缸11,防落气缸11的活塞杆与防落孔10.1配合。

[0015] 在所述上吸附型面8与第二导向柱6之间的安装板4的下表面固定有侧向压紧气缸12。

[0016] 工作时,放上轮弧罩基材至下定位型面9上,将喷好胶的铝箔倒置放到上吸附型面8(通过型腔进行定位),启动设备,侧向压紧气缸12固定轮弧罩基材,主保压气缸13动作下压,使上吸附型面8与下定位型面9压紧结合进行保压,保压时间结束,松开上吸附型面8及侧向压紧气缸12,产品保压结束。

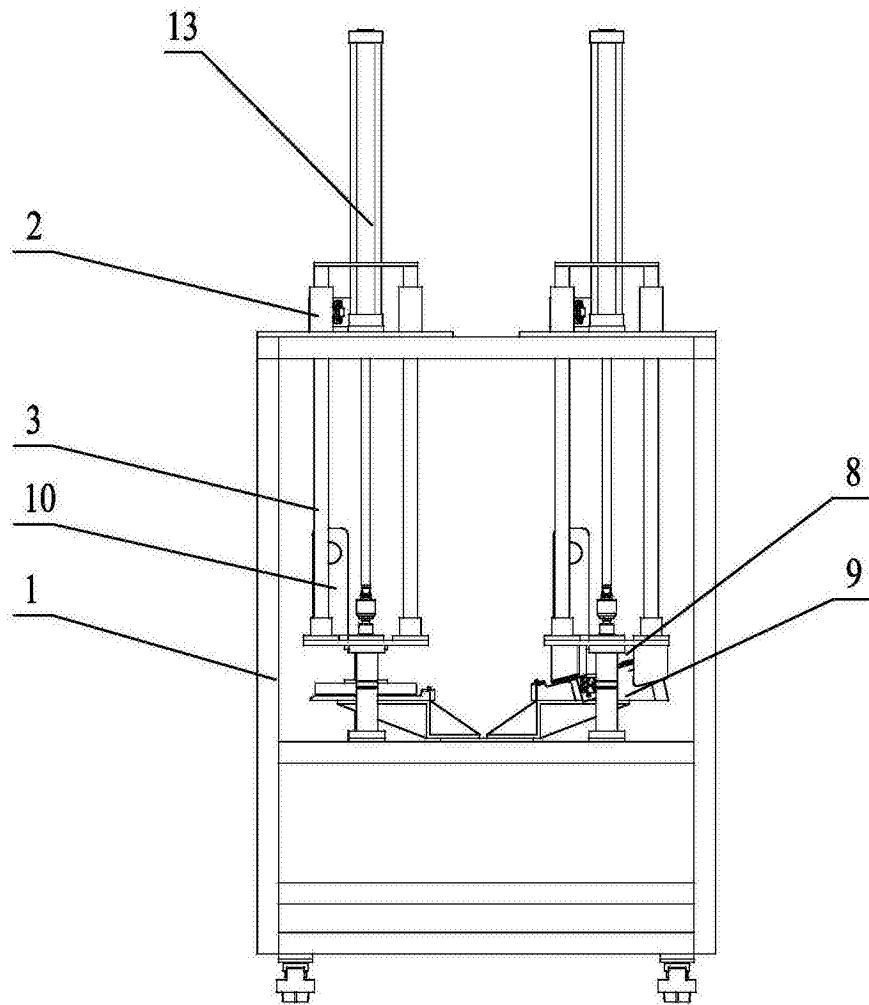


图1

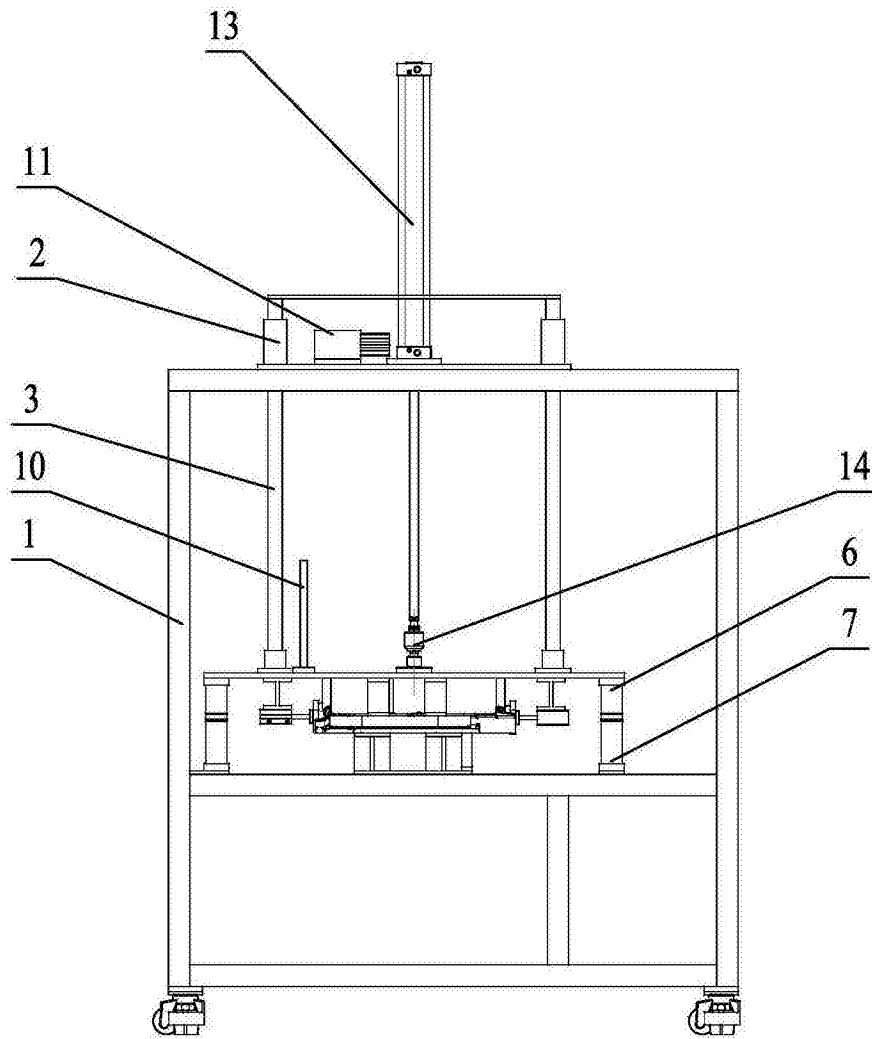


图2

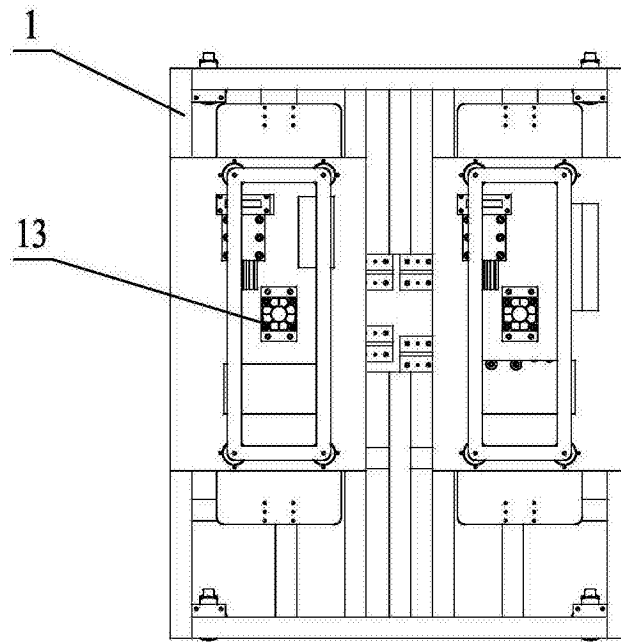


图3

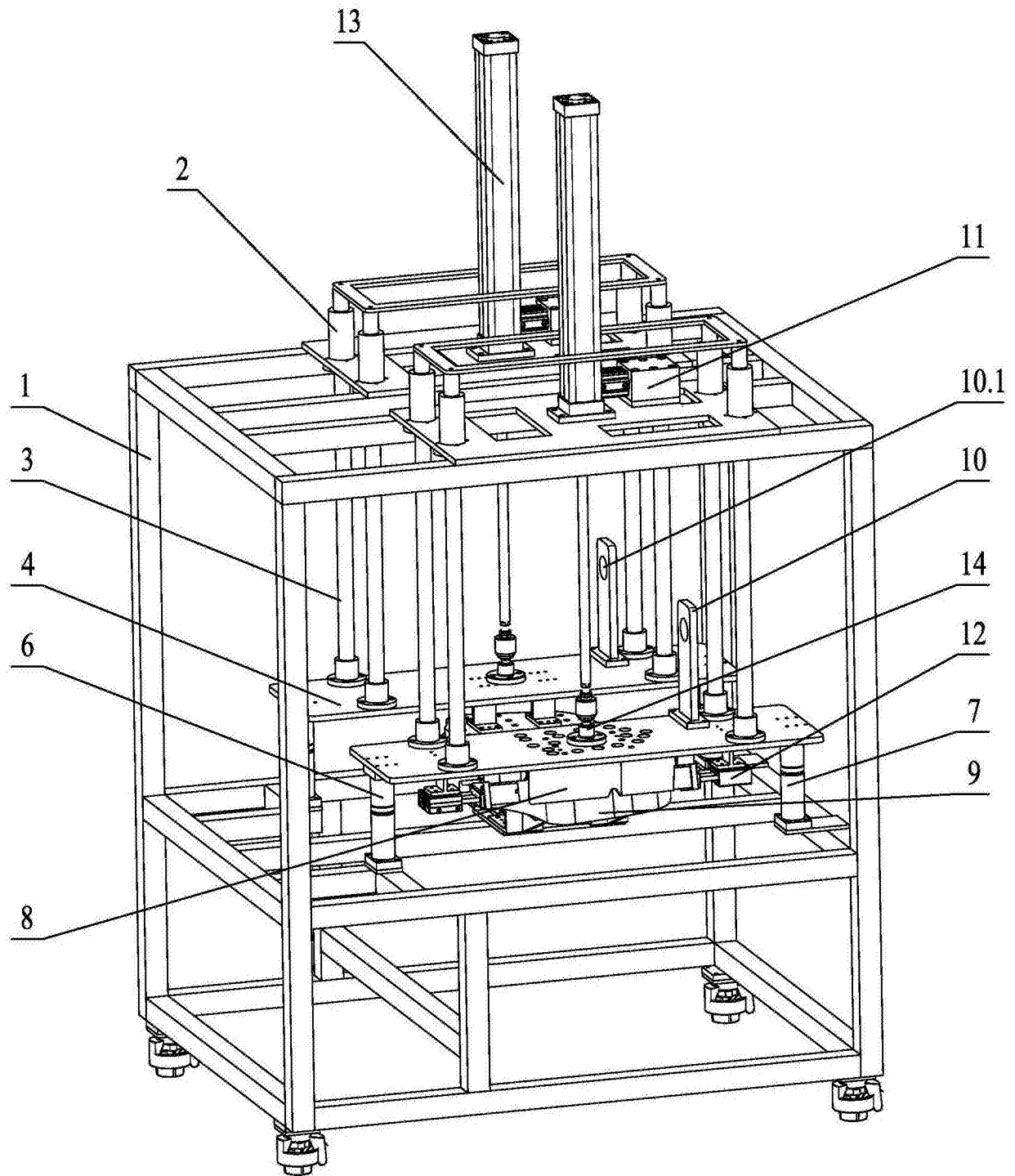


图4