(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 102602116 B

(45)授权公告日 2013.07.24

(21)申请号 201210073374.7

(22)申请日 2012.03.20

(73)专利权人 江阴华宏汽车饰件有限公司

地址 214423 江苏省无锡市江阴市周庄镇科技工业园区华宏工业园

(72)发明人 王峰 卞海东 韩朝兵 葛忠华

(74)专利代理机构 江阴市同盛专利事务所(普通合伙) 32210

代理人 唐纫兰 曾丹

(51)Int.Cl.

*B32B 37/06*(2006.01)

*B32B 37/10*(2006.01)

*B60R 13/00*(2006.01)

(56)对比文件

CN 102285194 A,2011.12.21,

CN 202540900 U,2012.11.21,

审查员 杨建勇

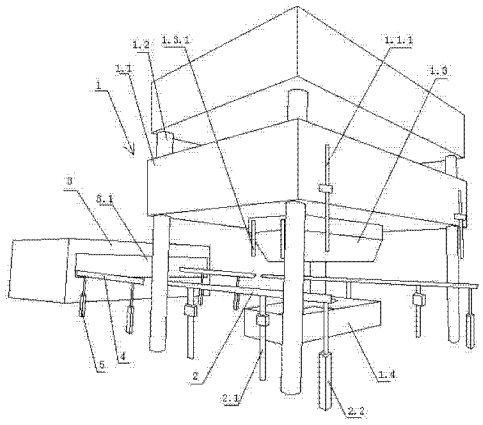
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

汽车内饰件的加热压制装置

(57)摘要

本发明涉及一种汽车内饰件的加热压制装置,其特征在于:它包括压机(1)、烘箱(3)和滑架(6),所述压机(1)包括压块(1.1)和压块导柱(1.2),所述压块(1.1)的底部固定有上模具(1.3),所述上模具(1.3)的四周设置有固定杆(1.3.1),所述上模具(1.3)的下方设置有下模具(1.4),所述压块(1.1)的下方有压机轨道(2),所述压机轨道(2)的顶部设有限位块,所述烘箱(3)旁设置有烘箱轨道(4),所述滑架(6)与压机轨道(2)、烘箱轨道(4)滑动配合。这种汽车内饰件的加热压制装置操作方便快捷、减少人力消耗,提高了生产效率和产品质量。



CN 102602116 B

1. 一种汽车内饰件的加热压制装置，其特征在于：它包括压机（1）、烘箱（3）和滑架（6），所述压机（1）包括压块（1.1）和压块导柱（1.2），所述压块（1.1）与压块导柱（1.2）滑动配合，所述压块（1.1）的侧面固定有四根推杆（1.1.1），所述压块（1.1）的底部固定有上模具（1.3），所述上模具（1.3）的四周设置有固定杆（1.3.1），所述上模具（1.3）的下方设置有下模具（1.4）；

所述压块（1.1）的下方设置有前后两个压机轨道（2），所述前后两个压机轨道（2）位于固定杆（1.3.1）的正下方，压机轨道（2）的左右两端的底部均连有气缸（2.2），所述前后两个压机轨道（2）的底部还固定有轨道导柱（2.1），所述压机轨道（2）的远离烘箱轨道（4）的一端处的顶部设有限位块；

所述烘箱（3）朝向压机（1）的一侧开有烘箱进口（3.1），所述烘箱进口（3.1）旁设置有烘箱轨道（4），所述烘箱轨道（4）的另一端靠近压机轨道（2），所述烘箱轨道（4）和压机轨道（2）位于同一直线并处在同一高度；

所述滑架（6）与压机轨道（2）、烘箱轨道（4）滑动配合，所述滑架（6）上固定有料架（7），所述料架（7）上开有通孔与固定杆（1.3.1）配合。

2. 根据权利要求 1 所述的一种汽车内饰件的加热压制装置，其特征在于：所述烘箱轨道（4）的底部连有顶升气缸（5）。

# 汽车内饰件的加热压制装置

## 技术领域

[0001] 本发明涉及一种汽车内饰件的加热压制装置。

## 背景技术

[0002] 汽车内饰件在生产制作时需要用压机将其和面料进行双层复合，以往在将汽车内饰件的基材和面料进行复合时，需要先用钉子在基材表面固定上面料，随后将其放入烘箱里加热，加热后取出由两名操作人员先将其均匀地放在下模具上，再用上模具进行压制成型。然而在两名人工放置内饰件时，经常会因为工人各次操作不同，而导致最终压制而成的内饰件与标准件存在误差，并且人工将内饰件在下模具定位时需要仔细对齐位置，这样便极大地降低了生产效率。

## 发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述不足，提供一种操作方便快捷、减少人力消耗，提高了生产效率和产品质量的汽车内饰件的加热压制装置。

[0004] 本发明的目的是这样实现的：

[0005] 本发明汽车内饰件的加热压制装置，包括压机、烘箱和滑架，所述压机包括压块和压块导柱，所述压块与压块导柱滑动配合，所述压块的侧面固定有四根推杆，所述压块的底部固定有上模具，所述上模具的四周设置有固定杆，所述上模具的下方设置有下模具。

[0006] 所述压块的下方设置有前后两个压机轨道，所述前后两个压机轨道位于固定杆的正下方，压机轨道的左右两端的底部均连有气缸，所述前后两个压机轨道的底部还固定有轨道导柱，所述压机轨道的远离烘箱轨道的一端处的顶部设有限位块。

[0007] 所述烘箱朝向压机的一侧开有烘箱进口，所述烘箱进口旁设置有烘箱轨道，所述烘箱轨道的另一端靠近压机轨道，所述烘箱轨道和压机轨道位于同一直线并处在同一高度。

[0008] 所述滑架与压机轨道、烘箱轨道滑动配合，所述滑架上固定有料架，所述料架上开有通孔与固定杆配合。

[0009] 所述烘箱轨道的底部连有顶升气缸。

[0010] 与现有技术相比，本发明的有益效果是：

[0011] 这种汽车内饰件的加热压制装置采用轨道运送的方式来加工汽车内饰件，汽车内饰件的加热压制过程无需人工经常搬运，减少了工人的劳动强度，并且滑架和压机轨道上的限位块可以对料架位置进行精确定位，无需人工进行手工定位，操作方便快捷，提高了生产效率，提高了产品的质量。

## 附图说明

[0012] 图 1 为本发明汽车内饰件的加热压制装置的结构示意图。

[0013] 图 2 为本发明汽车内饰件的加热压制装置中滑架、压机轨道和烘箱轨道的配合关

系图。

[0014] 其中：压机1、压块1.1、推杆1.1.1、压块导柱1.2、上模具1.3、固定杆1.3.1、下模具1.4、压机轨道2、轨道导柱2.1、气缸2.2、烘箱3、烘箱进口3.1、烘箱轨道4、顶升气缸5、滑架6、料架7。

## 具体实施方式

[0015] 参见图1和图2，本发明涉及一种汽车内饰件的加热压制装置，包括压机1、烘箱3和滑架6，所述压机1包括压块1.1、压块导柱1.2、上模具1.3和下模具1.4，所述压块1.1与压块导柱1.2滑动配合，使得压块1.1能够沿压块导柱1.2上下滑动，所述压块1.1的侧面固定有四根推杆1.1.1，用于将压机轨道2向下压，所述压块1.1的底部固定有上模具1.3，所述上模具1.3的四周设置有四根固定杆1.3.1，用于固定料架7，所述上模具1.3的下方设置有下模具1.4。

[0016] 所述压块1.1的下方设置有前后两个压机轨道2，所述前后两个压机轨道2位于固定杆1.3.1的正下方，压机轨道2的左右两端均与气缸2.2相连，所述气缸2.2的缸体固定在地面，气缸2.2的活塞杆与压机轨道2的底部固定，所述前后两个压机轨道2的底部中间固定有轨道导柱2.1，用于对压机轨道2上下移动时精确导向，所述压机轨道2的远离烘箱轨道4的一端处的顶部设有限位块，该限位块用于对滑架6限位。

[0017] 所述烘箱3朝向压机1的一侧开有烘箱进口3.1，所述烘箱进口3.1旁设置有烘箱轨道4，所述烘箱轨道4的另一端靠近压机轨道2，所述烘箱轨道4和压机轨道2位于同一直线并处在同一高度，所述烘箱轨道4的底部连有顶升气缸5，顶升气缸5和气缸2.2可以分别对烘箱轨道4和压机轨道2的高度进行调节，使两个轨道处在同一高度。

[0018] 所述滑架6与压机轨道2、烘箱轨道4滑动配合，所述滑架6上固定有料架7，所述料架7上开有通孔与固定杆1.3.1配合，所述料架7用于放置待加工的汽车内饰件。

[0019] 这种汽车内饰件的加热压制装置使用时，先将汽车内饰件的基材放在料架7上，并将面料钉在基材上，随后将滑架6由烘箱轨道4推到烘箱3中对汽车内饰件加热，加热后将滑架6取出并推到压机轨道2上，当滑架6的一端碰到压机轨道2上的限位块时，滑架6停止滑动，此时料架7正好位于上模具1.3和下模具1.4之间，操作人员将上模具1.3上的固定杆1.3.1穿过料架7上的通孔并固定，随后控制压块1.1下压，压块沿着压块导柱1.2向下移动时，推杆1.1.1接触到压机轨道2并将压机轨道2沿着轨道导柱2.1下压，这样上模具1.3和下模具1.4便将料架7牢牢夹紧进行压制，完成后由气缸2.2将压机轨道2推回原位，操作人员将固定杆1.3.1从料架7上拆下后再将加工完成的汽车内饰件取出便完成了一块汽车内饰件的制作。

[0020] 由于采用轨道运送的方式，汽车内饰件加热压制无需人工经常搬运，减少了工人的劳动强度，并且滑架和压机轨道上的限位块可以对料架位置进行精确定位，无需人工进行手工定位，操作方便快捷，提高了生产效率，提高了产品的质量。

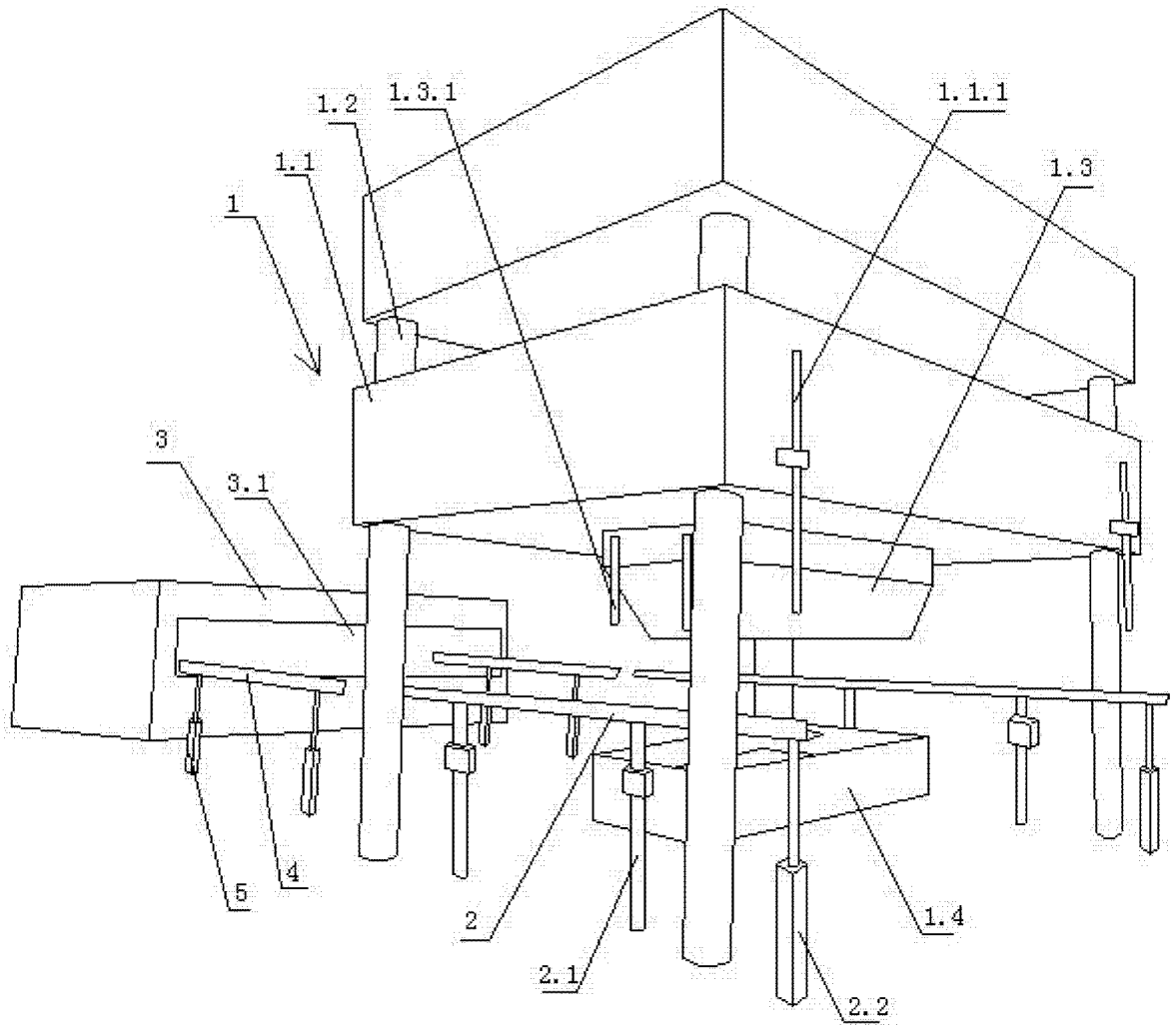



图 1

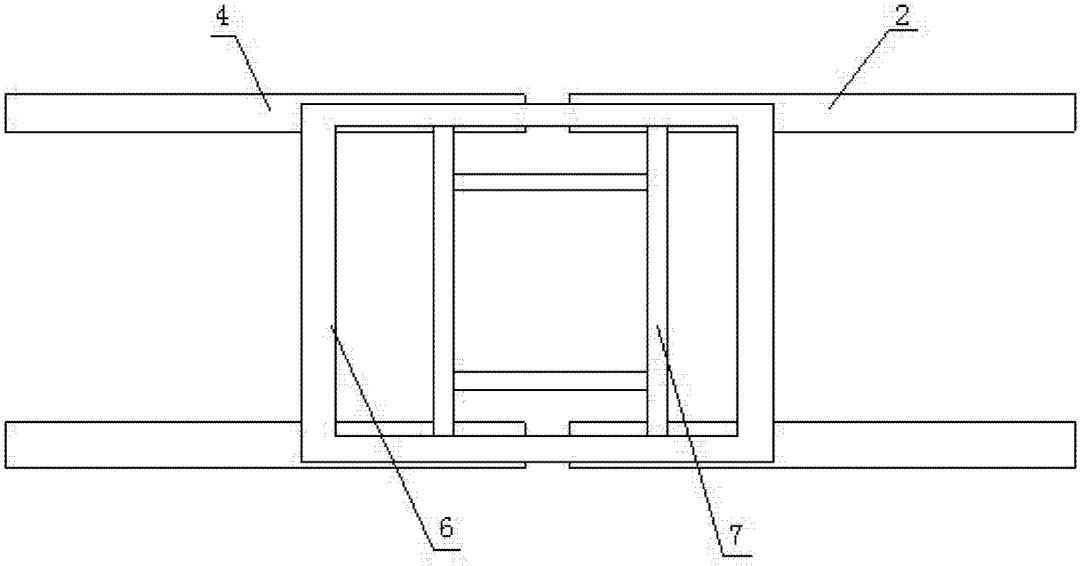



图 2