



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203063121 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 17

(21) 申请号 201320022449. 9

(22) 申请日 2013. 01. 16

(73) 专利权人 深圳长江家具有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区龙华镇建设东路长江工业园

(72) 发明人 王志浩

(74) 专利代理机构 广州市南锋专利事务有限公司 44228

代理人 张志醒

(51) Int. Cl.

B29C 65/48 (2006. 01)

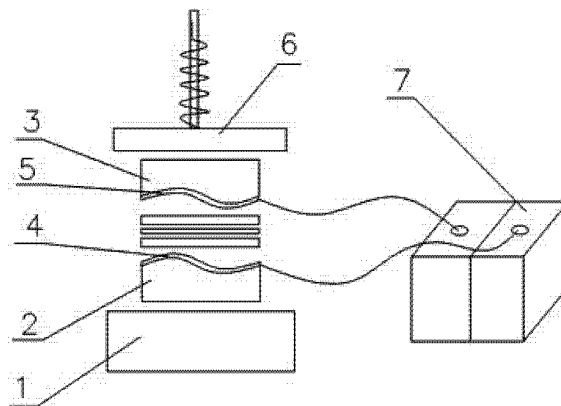
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

高频高周波加温快速成型装置

(57) 摘要

本实用新型提供了一种高频高周波加温快速成型装置,涉及板材加厚的贴合装置;包括:工作台、下模板、上模板、下钢板、上钢板、压合装置及高频高周波输出设备;所述下模板设置于所述工作台,所述上模板固定于所述压合装置,所述下模板的上端面及所述上模板的下端面相互对应设置,所述下钢板贴合于所述下模板的上端面,所述上钢板贴合于所述上模板的下端面;所述高频高周波输出设备设置有第一高频高周波输出接口及第二高频高周波输出接口,所述下钢板通过导线与所述第一高频高周波输出接口电性连接,所述上钢板通过导线与所述第二高频高周波输出接口电性连接;其有益效果在于:加工中使得异性板材快速成型,很大程度上提高了生产效率。



1. 一种高频高周波加温快速成型装置,其特征在于包括:工作台、下模板、上模板、下钢板、上钢板、压合装置及高频高周波输出设备;

所述下模板设置于所述工作台,所述上模板固定于所述压合装置,所述下模板的上端面及所述上模板的下端面相互对应设置,所述下钢板贴合于所述下模板的上端面,所述上钢板贴合于所述上模板的下端面;

所述高频高周波输出设备设置有第一高频高周波输出接口及第二高频高周波输出接口,所述下钢板通过导线与所述第一高频高周波输出接口电性连接,所述上钢板通过导线与所述第二高频高周波输出接口电性连接。

高频高周波加温快速成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及板材加厚的贴合装置,具体地讲,涉及异型板材的加厚贴合装置。

背景技术

[0002] 目前的异型板材加厚生产工艺中,与普通板材加厚一样,在板材的中间加入胶水进行贴合;但是这种方式却不适用于异性板材的加厚生产工艺,因为如果异型板材中间的胶水不能立刻软化,将会要花费大量的时间等待胶水软化,使得异性板材的加厚时间相当长,生产效率极其低下。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术之不足提供的一种适于应用于异性板材进行快速成型的高频高周波加温快速成型装置。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:一种高频高周波加温快速成型装置,包括:工作台、下模板、上模板、下钢板、上钢板、压合装置及高频高周波输出设备;所述下模板设置于所述工作台,所述上模板固定于所述压合装置,所述下模板的上端面及所述上模板的下端面相互对应设置,所述下钢板贴合于所述下模板的上端面,所述上钢板贴合于所述上模板的下端面;所述高频高周波输出设备设置有第一高频高周波输出接口及第二高频高周波输出接口,所述下钢板通过导线与所述第一高频高周波输出接口电性连接,所述上钢板通过导线与所述第二高频高周波输出接口电性连接。

[0005] 本实用新型的有益效果在于:该结构的板材加厚成型装置,其下模板及上模板分别贴合设置有下钢板及上钢板,下钢板通过导线与高频高周波输出设备的第一高频高周波输出接口电性连接,上钢板通过导线与高频高周波输出设备的第二高频高周波输出接口电性连接,藉此通过高频高周波输出设备输出的高频高周波将两块异性板材之间的胶水软化,非常快捷的完成异型板材的加厚结合,同时,停止对下钢板及上钢板输出高频高周波后,胶水随即硬化,使得异性板材不会变形,很大程度上提高了生产效率。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型的整体结构示意图。

[0007] 附图标记:1、工作台;2、下模板;3、上模板;4、下钢板;5、上钢板;6、压合装置;7、高频高周波输出设备。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图及具体实施方式对本实用新型做进一步描述:

[0009] 参照图1所示,该结构的高频高周波加温快速成型装置,包括:工作台1、下模板2、上模板3、下钢板4、上钢板5、压合装置6及高频高周波输出设备7;所述下模板2设置于所述工作台1,所述上模板3固定于所述压合装置6,所述下模板2的上端面及所述上模板

3 的下端面相互对应设置,所述下钢板 4 贴合于所述下模板 2 的上端面,所述上钢板 5 贴合于所述上模板 3 的下端面;所述高频高周波输出设备 7 设置有第一高频高周波输出接口及第二高频高周波输出接口,所述下钢板 4 通过导线与所述第一高频高周波输出接口电性连接,所述上钢板 5 通过导线与所述第二高频高周波输出接口电性连接。

[0010] 该结构的板材加厚成型装置,其下模板 2 及上模板 3 分别贴合设置有下列钢板 4 及上钢板 5,下钢板 4 通过导线与高频高周波输出设备 7 的第一高频高周波输出接口电性连接,上钢板 5 通过导线与高频高周波输出设备 7 的第二高频高周波输出接口电性连接,藉此通过高频高周波输出设备 7 输出的高频高周波将两块异性板材之间的胶水软化,非常快捷的完成异型板材的加厚结合,同时,停止对下钢板 4 及上钢板 5 输出高频高周波后,胶水随即硬化,使得异性板材不会变形,很大程度上提高了生产效率。

[0011] 根据上述说明书的揭示和教导,本实用新型所属领域的技术人员还可以对上述实施方式进行适当的变更和修改。因此,本实用新型并不局限于上面揭示和描述的具体实施方式,对本实用新型的一些修改和变更也应当落入本实用新型的权利要求的保护范围内。此外,尽管本说明书中使用了一些特定的术语,但这些术语只是为了方便说明,并不对本实用新型构成任何限制。

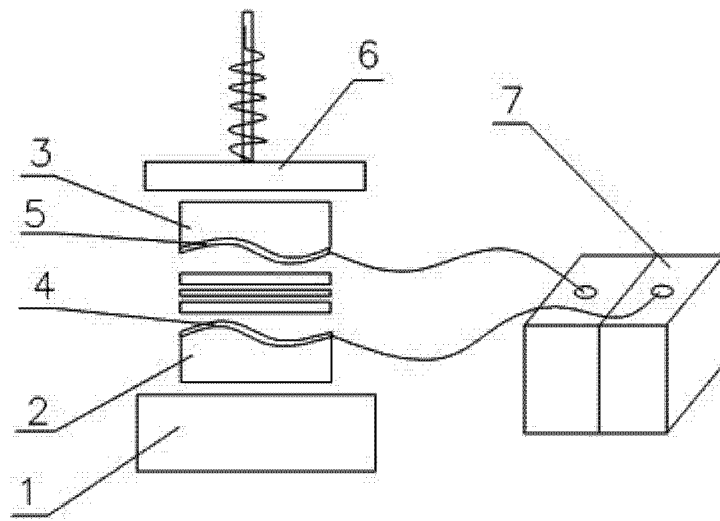


图 1