



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202826219 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 27

(21) 申请号 201220514130. 3

(22) 申请日 2012. 10. 09

(73) 专利权人 烟台正海汽车内饰件有限公司

地址 265500 山东省烟台市福山高新区祥福街 57 号

(72) 发明人 王秀刚 郭焕祥 马迎丽 董双龙

(74) 专利代理机构 烟台双联专利事务所(普通合伙) 37225

代理人 曲显荣 矫智兰

(51) Int. Cl.

B29C 43/34(2006. 01)

B29L 31/58(2006. 01)

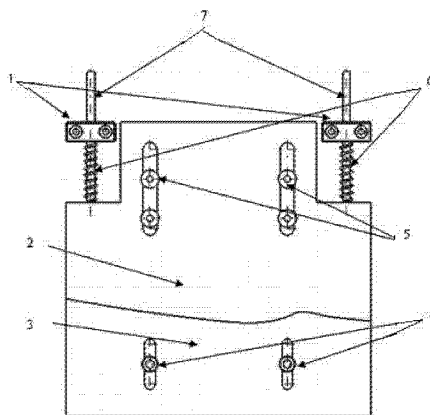
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种顶棚模具压料架装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种顶棚模具压料架装置,它包括上压料板(2)和下压料板(3),其特点是上压料板(2)和下压料板(3)相配合,下压料板(3)固定在下模具上,上压料板(2)上连杆(7),在连杆(7)的一端外套压缩弹簧(6),上压料板(2)通过导轨(5)及基座(1)安装到上模具上,上压料板(2)在导轨(5)上滑动;所述的上模具的四角各装一副针板(8)和钢针(9),钢针(9)安装在针板(8)上,形成一个压料板单元;由 N 个压料板单元组合成顶棚模具压料架装置;是一种工艺操作优化装置,保证顶棚在成型的过程中,顶棚四周的材料受力均匀,产品的型面更接近理论数据,同时该装置投入成本低,降低了操作者的工作量,提高了效率。



1. 一种顶棚模具压料架装置,它包括上压料板(2)和下压料板(3),其特征在于上压料板(2)和下压料板(3)活动连接,二者相配合,下压料板(3)固定在下模具上,上压料板(2)上设连杆(7),在连杆(7)的一端外套压缩弹簧(6),上压料板(2)通过导轨(5)及基座(1)安装到上模具上,上压料板(2)在导轨(5)上滑动;所述的上模具的四角各装一副针板(8)和钢针(9),钢针(9)固定在针板(8)上,形成一个压料板单元;由N个压料板单元组合成顶棚模具压料架装置, $N \geq 1$ 。

一种顶棚模具压料架装置

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及顶棚模具压料技术领域，具体地讲是一种顶棚模具压料架装置，可使顶棚产品四周的拉伸受力均匀。

[0003] 背景技术：

[0004] 目前顶棚产品的成型，上模具根据产品的形变增加针板，人工将面料预先挂在上模具，针板数量多，操作者的工作量大，且人工很难掌握拉伸力的一致性，从而造成了产品形变的极其不稳定，与产品数据相差较大，影响了产品的质量，无法满足装车。

[0005] 发明内容：

[0006] 本实用新型的目的是克服上述已有技术的不足，而提供一种顶棚模具压料架装置，将顶棚四周材料压紧，主要解决现有的材料模压后产品质量不稳定及无法满足装车的问题。

[0007] 本实用新型的技术方案是：一种顶棚模具压料架装置，它包括上压料板和下压料板，其特殊之处在于上压料板和下压料板活动连接，二者相配合，下压料板固定在下模具上，上压料板上设连杆，在连杆的一端外套压缩弹簧，上压料板通过导轨及基座安装到上模具上，上压料板在导轨上滑动；所述的上模具的四角各装一副针板和钢针，钢针安装在针板上，钢针的长度可以调节，形成一个压料板单元；由 N 个压料板单元组合成顶棚模具压料架装置， $N \geq 1$ 。

[0008] 本实用新型所述的一种顶棚模具压料架装置与已有技术相比具有如下积极效果：1、面料悬挂简单，提供了生产效率；2、在模具闭合时，上下压料板跟着一起闭合，把顶棚四周的材料紧密得压制在一起，使得受力均匀，产品的型变量较小，接近产品数据的程度较高；3、结构简单，操作方便，效率高，投入成本低。

[0009] 附图说明：

[0010] 图 1 是本实用新型的压料架整体结构示意图；

[0011] 图 2 是本实用新型的一个压料板单元的示意图；

[0012] 图 3 是本实用新型的钢针与针板的结构示意图。

[0013] 具体实施方式：

[0014] 为了更好地理解与实施，下面结合附图给出具体实施例详细说明本实用新型。

[0015] 实施例 1，参见图 1、2、3，加工制成上压料板 2 和下压料板 3，二者活动连接，将下压料板 3 通过螺栓 4 固定在下模具上，在上压料板 2 上安装连杆 7，在连杆 7 的一端外套压缩弹簧 6，安装导轨 5，然后将上压料板 2 通过导轨 5 及基座 1 安装到上模具上，上压料板 2 在导轨 5 上滑动；上压料板 2 与下压料板 3 的结合处的形状，跟模具配合的形状是吻合的；在上模具的四角各装一副针板 8 和钢针 9，便于面料的悬挂，钢针 9 安装在针板 8 上，钢针的长度可以调节，形成一个压料板单元；模具的四周都安装压料板单元，压料板的数据根据顶棚模具的外形而定，同时上压料板 2 是带刃口，下压料板 3 带凹槽，两者闭合时，正好配合在一起；由 N 个压料板单元组合成本实用新型的顶棚模具压料架装置， $N \geq 1$ 。

[0016] 本实用新型所述的一种顶棚模具压料架装置，工作时，首先把面料挂在上模具的

四角上,模压时,顶棚上下模具闭合,上压料板和下压料板通过导轨及连杆使弹簧压缩,上压料板和下压料板闭合,使顶棚模具周边的材料被压紧,整个压料架系统闭合,同时把模具周边的顶棚材料用均匀的力量压制在一起,保证了产品成型时材料拉伸力的一致性,提高了产品的质量,同时又提高了生产效率。

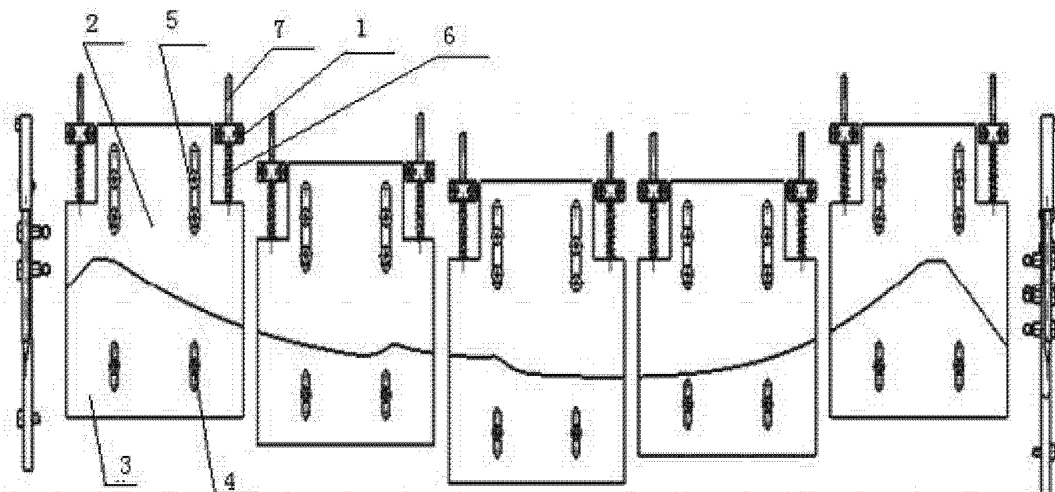


图 1

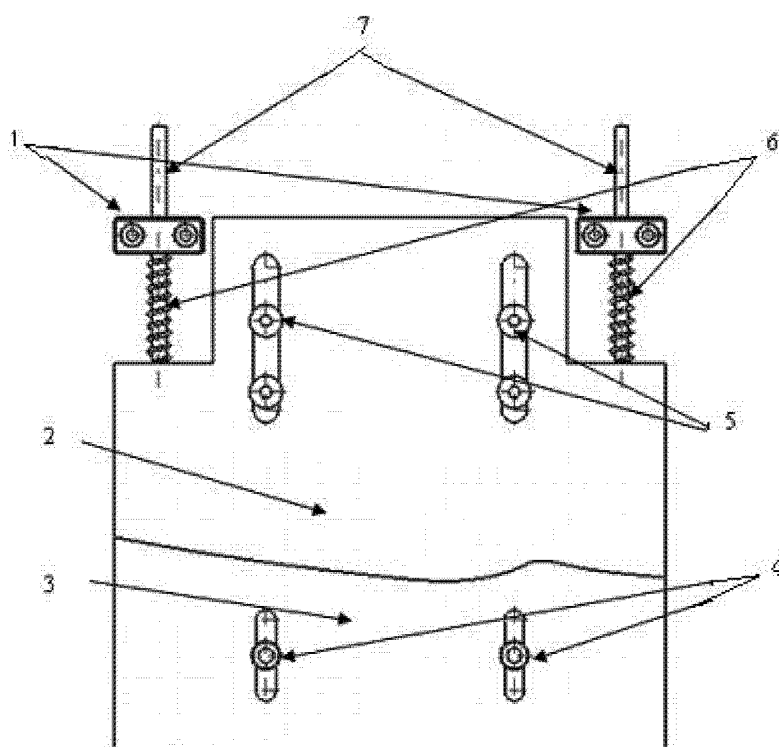


图 2

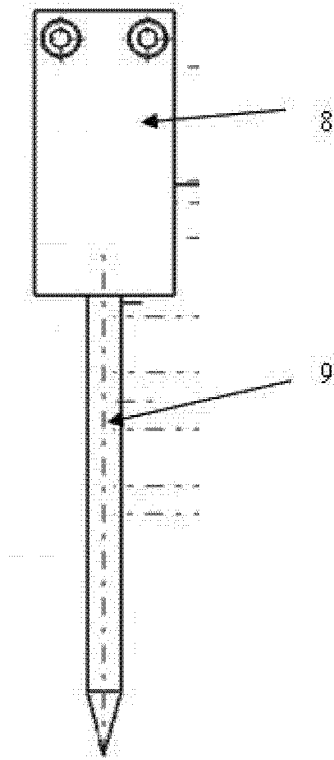


图 3