(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 220030954 U
(45)授权公告日 2023.11.17

(21)申请号 202321460454.8

(22)申请日 2023.06.09

(73)专利权人 长春市新超汽车内饰件有限公司
地址 130000 吉林省长春市朝阳经济开发区乙四路613号

(72)发明人 李甲甲 米轩 郭显新 孟燕

(74)专利代理机构 北京智行阳光知识产权代理事务所(普通合伙) 11738
专利代理师 黄雨露

(51)Int.Cl.
B29C 43/50(2006.01)
B29C 43/36(2006.01)
B29L 31/58(2006.01)

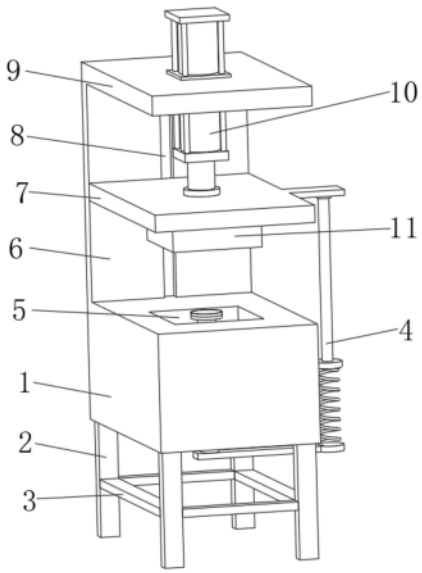
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种汽车内饰件热压成型装置

(57)摘要

本实用新型提供一种汽车内饰件热压成型装置,涉及热压技术领域,包括工作台,所述工作台上表面开设有模具槽,所述工作台上表面固定安装有侧板,所述侧板顶端固定安装顶板,所述顶板中部液压缸,所述液压缸输出端固定安装有导向板,所述导向板下表面固定安装有加热模具块,所述加热模具块设置在模具槽内部,所述导向板上设置有顶出组件,本实用新型在原材料成型后,此时通过而液压缸输出端回收,此时会带动导向板向上进行移动,此时会同时带动定位杆向上进行移动,同时驱动安装板向上进行移动,会同时驱动顶杆向上进行移动,此时会使顶块向上进行移动,使顶块将在模具槽内部成型的模具顶出,便于工作人员将成型的模具取出。



CN 220030954 U

1.一种汽车内饰件热压成型装置,包括工作台(1),其特征在于:所述工作台(1)上表面开设有模具槽(5),所述工作台(1)上表面固定安装有侧板(6),所述侧板(6)顶端固定安装顶板(9),所述顶板(9)中部液压缸(10),所述液压缸(10)输出端固定安装有导向板(7),所述导向板(7)下表面固定安装有加热模具块(11),所述加热模具块(11)设置在模具槽(5)内部,所述导向板(7)上设置有顶出组件(4)。

2.根据权利要求1所述的一种汽车内饰件热压成型装置,其特征在于:所述工作台(1)下表面等距固定安装有若干支撑杆(2),若干所述支撑杆(2)之间等距固定安装有若干加强杆(3)。

3.根据权利要求1所述的一种汽车内饰件热压成型装置,其特征在于:所述侧板(6)前表面开设有滑槽(8),所述导向板(7)一端固定安装有滑块(12),所述滑块(12)滑动安装在滑槽(8)内部。

4.根据权利要求3所述的一种汽车内饰件热压成型装置,其特征在于:所述顶出组件(4)包括连接杆(401)、安装槽(405)、顶杆(406),所述导向板(7)一侧固定安装有连接杆(401),所述工作台(1)中部活动贯穿安装有顶杆(406),所述模具槽(5)内部表面开设有安装槽(405)。

5.根据权利要求4所述的一种汽车内饰件热压成型装置,其特征在于:所述连接杆(401)下表面固定安装有定位杆(402),所述定位杆(402)下端固定安装有复位弹簧(403)。

6.根据权利要求5所述的一种汽车内饰件热压成型装置,其特征在于:所述顶杆(406)下端固定安装有安装板(404),所述复位弹簧(403)下端设置在安装板(404)上表面。

7.根据权利要求6所述的一种汽车内饰件热压成型装置,其特征在于:所述顶杆(406)上端固定安装有顶块(407),所述顶块(407)设置在安装槽(405)内部,所述顶块(407)上表面一体化设置有缓冲垫(408)。

一种汽车内饰件热压成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及热压技术领域，具体而言，涉及一种汽车内饰件热压成型装置。

背景技术

[0002] 汽车内饰主要是指汽车内部改装所用到的汽车产品，涉及到汽车内部的方方面面，比如汽车挂件、内部摆件、等等都是汽车内饰产品，一些汽车内饰需要通过热压模具进行加工，成型的模具都会设置在模具槽内部，工作人员需要通过其他工具将成型的模具从模具槽内部取出，影响模具成型的效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的主要目的在于提供一种汽车内饰件热压成型装置，可以有效解决背景技术中一些汽车内饰需要通过热压模具进行加工，成型的模具都会设置在模具槽内部，工作人员需要通过其他工具将成型的模具从模具槽内部取出，影响模具成型的效率的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采取的技术方案为：一种汽车内饰件热压成型装置，包括工作台，所述工作台上表面开设有模具槽，所述工作台上表面固定安装有侧板，所述侧板顶端固定安装顶板，所述顶板中部液压缸，所述液压缸输出端固定安装有导向板，所述导向板下表面固定安装有加热模具块，所述加热模具块设置在模具槽内部，所述导向板上设置有顶出组件。

[0005] 作为优选，所述工作台下表面等距固定安装有若干支撑杆，若干所述支撑杆之间等距固定安装有若干加强杆。

[0006] 作为优选，所述侧板前表面开设有滑槽，所述导向板一端固定安装有滑块，所述滑块滑动安装在滑槽内部。

[0007] 作为优选，所述顶出组件包括连接杆、安装槽、顶杆，所述导向板一侧固定安装有连接杆，所述工作台中部活动贯穿安装有顶杆，所述模具槽内部表面开设有安装槽。

[0008] 作为优选，所述连接杆下表面固定安装有定位杆，所述定位杆下端固定安装有复位弹簧。

[0009] 作为优选，所述顶杆下端固定安装有安装板，所述复位弹簧下端设置在安装板上表面。

[0010] 作为优选，所述顶杆上端固定安装有顶块，所述顶块设置在安装槽内部，所述顶块上表面一体化设置有缓冲垫。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型具有如下有益效果：

[0012] (1)在原材料成型后，此时通过而液压缸输出端回收，此时会带动导向板向上进行移动，此时会同时带动定位杆向上进行移动，同时驱动安装板向上进行移动，会同时驱动顶杆向上进行移动，此时会使顶块向上进行移动，使顶块将在模具槽内部成型的模具顶出，便于工作人员将成型的模具取出。

[0013] (2)且如果出现成型的模具卡在模具槽内部，在定位杆向上移动的时候，因为复位弹簧的延伸性，安装板不会向上进行移动，不会使顶杆强行向上移动，对成型的模具造成损坏。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型一种汽车内饰件热压成型装置的结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型一种汽车内饰件热压成型装置的侧视结构示意图；

[0016] 图3为本实用新型一种汽车内饰件热压成型装置的导向板结构示意图；

[0017] 图4为本实用新型一种汽车内饰件热压成型装置的顶杆结构示意图。

[0018] 图中：1、工作台；2、支撑杆；3、加强杆；4、顶出组件；401、连接杆；402、定位杆；403、复位弹簧；404、安装板；405、安装槽；406、顶杆；407、顶块；408、缓冲垫；5、模具槽；6、侧板；7、导向板；8、滑槽；9、顶板；10、液压缸；11、加热模具块；12、滑块。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 如图1、2所示，一种汽车内饰件热压成型装置，包括工作台1，所述工作台1上表面开设有模具槽5，所述工作台1上表面固定安装有侧板6，所述侧板6顶端固定安装顶板9，所述顶板9中部液压缸10，所述液压缸10输出端固定安装有导向板7，所述导向板7下表面固定安装有加热模具块11，所述加热模具块11设置在模具槽5内部，所述导向板7上设置有顶出组件4。

[0021] 如图1、2所示，所述工作台1下表面等距固定安装有若干支撑杆2，若干所述支撑杆2之间等距固定安装有若干加强杆3。

[0022] 如图1、3所示，所述侧板6前表面开设有滑槽8，所述导向板7一端固定安装有滑块12，所述滑块12滑动安装在滑槽8内部，通过将滑块12滑动安装在滑槽8内部，能够在导向板7移动的时候稳定性更好。

[0023] 如图2、3、4所示，所述顶出组件4包括连接杆401、安装槽405、顶杆406，所述导向板7一侧固定安装有连接杆401，所述工作台1中部活动贯穿安装有顶杆406，所述模具槽5内部表面开设有安装槽405，所述连接杆401下表面固定安装有定位杆402，所述定位杆402下端固定安装有复位弹簧403，所述顶杆406下端固定安装有安装板404，所述复位弹簧403下端设置在安装板404上表面，所述顶杆406上端固定安装有顶块407，所述顶块407设置在安装槽405内部，所述顶块407上表面一体化设置有缓冲垫408，将原材料热压到模具槽5内部，从而使原材料成型，且在导向板7向下移动的同时，会使顶块407设置安装槽405内部，且在原材料成型后，此时通过而液压缸10输出端回收，此时会带动导向板7向上进行移动，此时会同时带动定位杆402向上进行移动，同时驱动安装板404向上进行移动，会同时驱动顶杆406向上进行移动，此时会使顶块407向上进行移动，使顶块407将在模具槽5内部成型的模具顶出，便于工作人员将成型的模具取出，且如果出现成型的模具卡在模具槽5内部，在定位杆

402向上移动的时候，因为复位弹簧403的延伸性，安装板404不会向上进行移动，不会使顶杆406强行向上移动，对成型的模具造成损坏。

[0024] 该一种汽车内饰件热压成型装置的工作原理：

[0025] 使用时，首先将需要热压的原材料放置在工作台1上表面，此时通过液压缸10输出端工作驱动导向板7向下进行移动，同时使加热模具块向下进行移动，使加热模具块与原材料进行接触，使加热模具块对原材料进行加热，在加热到合适的温度时，此时通过液压缸10输出端继续驱动加热模具块向下移动，将原材料热压到模具槽5内部，从而使原材料成型，且在导向板7向下移动的同时，会使顶块407设置安装槽405内部，且在原材料成型后，此时通过而液压缸10输出端回收，此时会带动导向板7向上进行移动，此时会同时带动定位杆402向上进行移动，同时驱动安装板404向上进行移动，会同时驱动顶杆406向上进行移动，此时会使顶块407向上进行移动，使顶块407将在模具槽5内部成型的模具顶出，便于工作人员将成型的模具取出，且如果出现成型的模具卡在模具槽5内部，在定位杆402向上移动的时候，因为复位弹簧403的延伸性，安装板404不会向上进行移动，不会使顶杆406强行向上移动，对成型的模具造成损坏。

[0026] 本实用的上述实施例仅仅是为清楚地说明本实用所做的举例，而并非是对本实用实施方式的限定，对于所属领域的普通技术人员来说，在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动，这里无法对所有的实施方式予以穷举，凡是属于本实用的技术方案所引申出的显而易见的变化或变动仍处于本实用的保护范围之列。

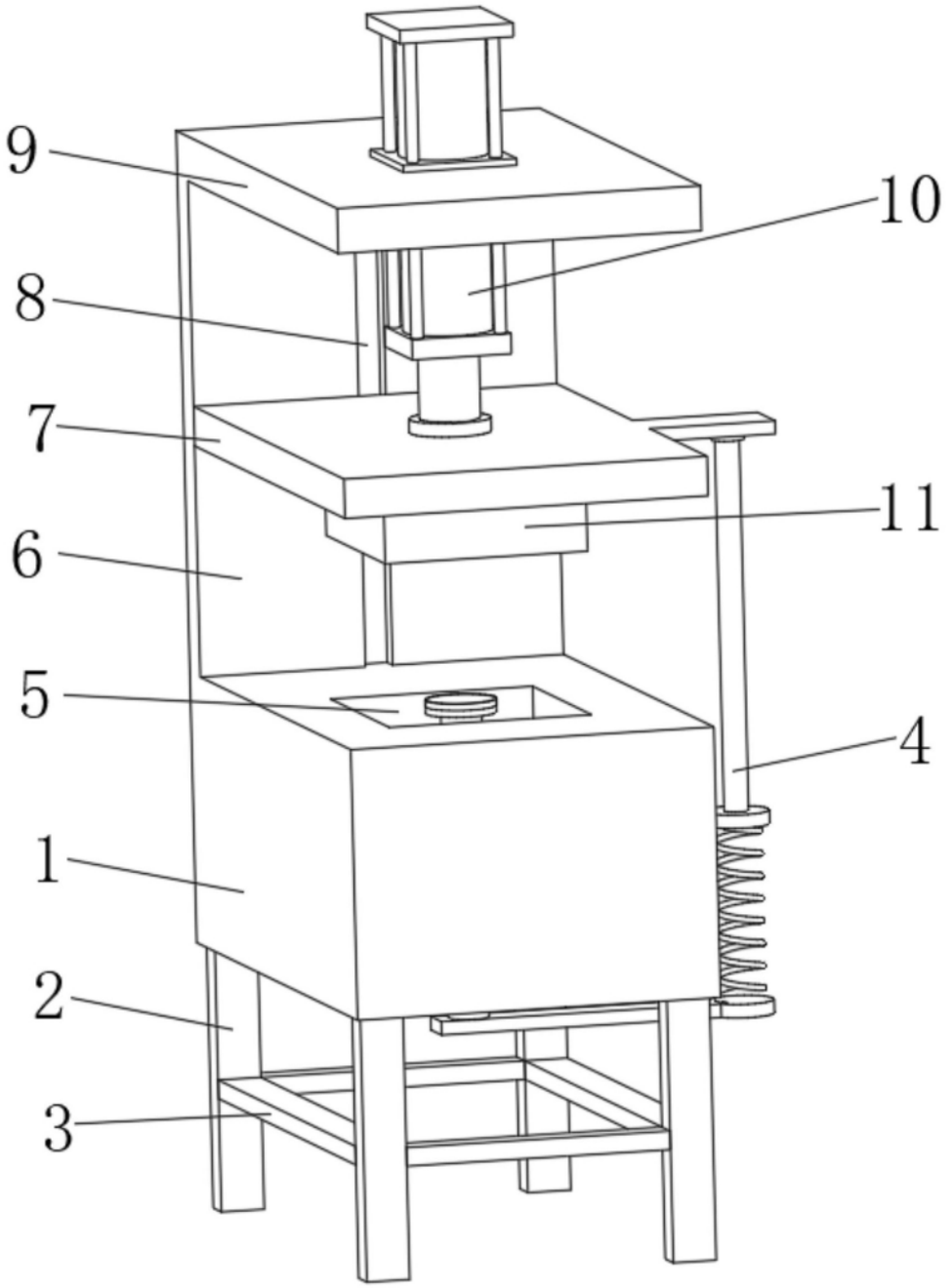


图1

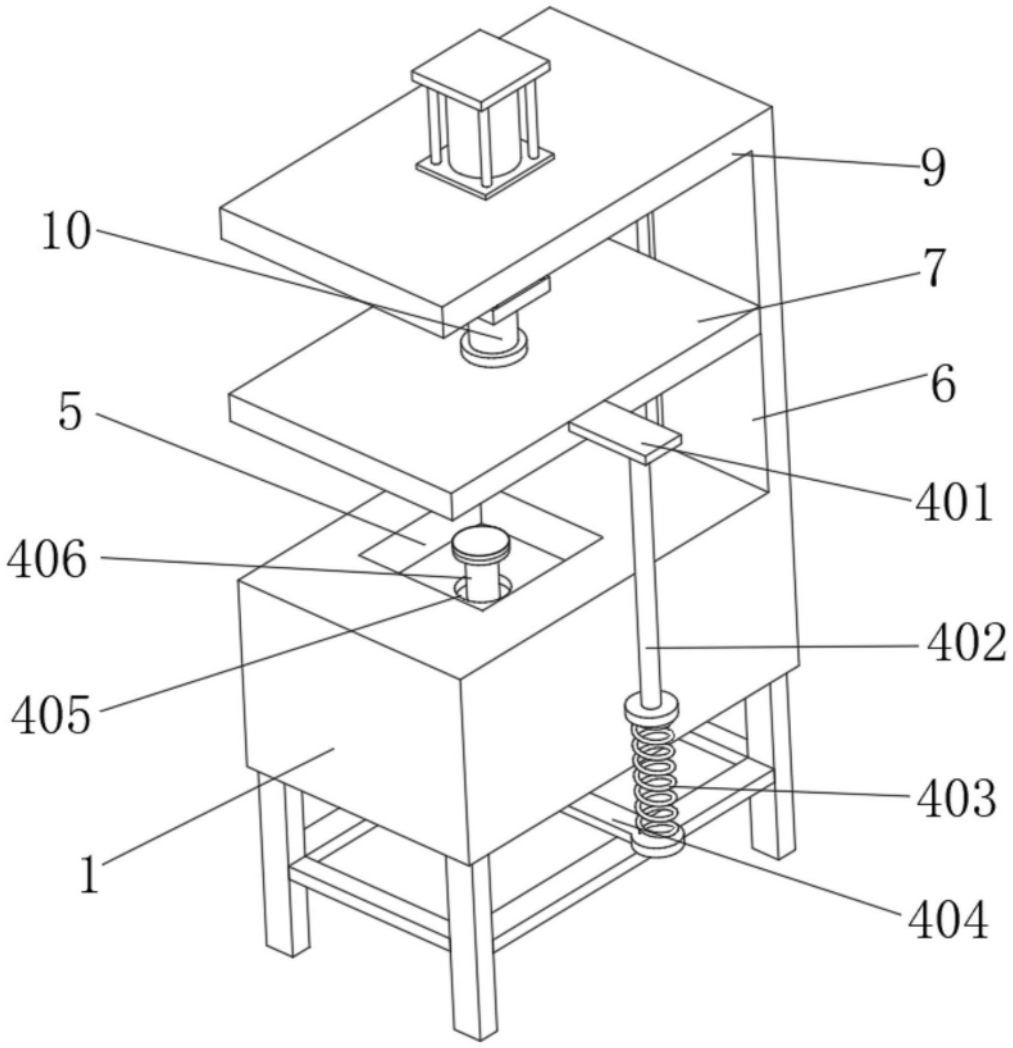


图2

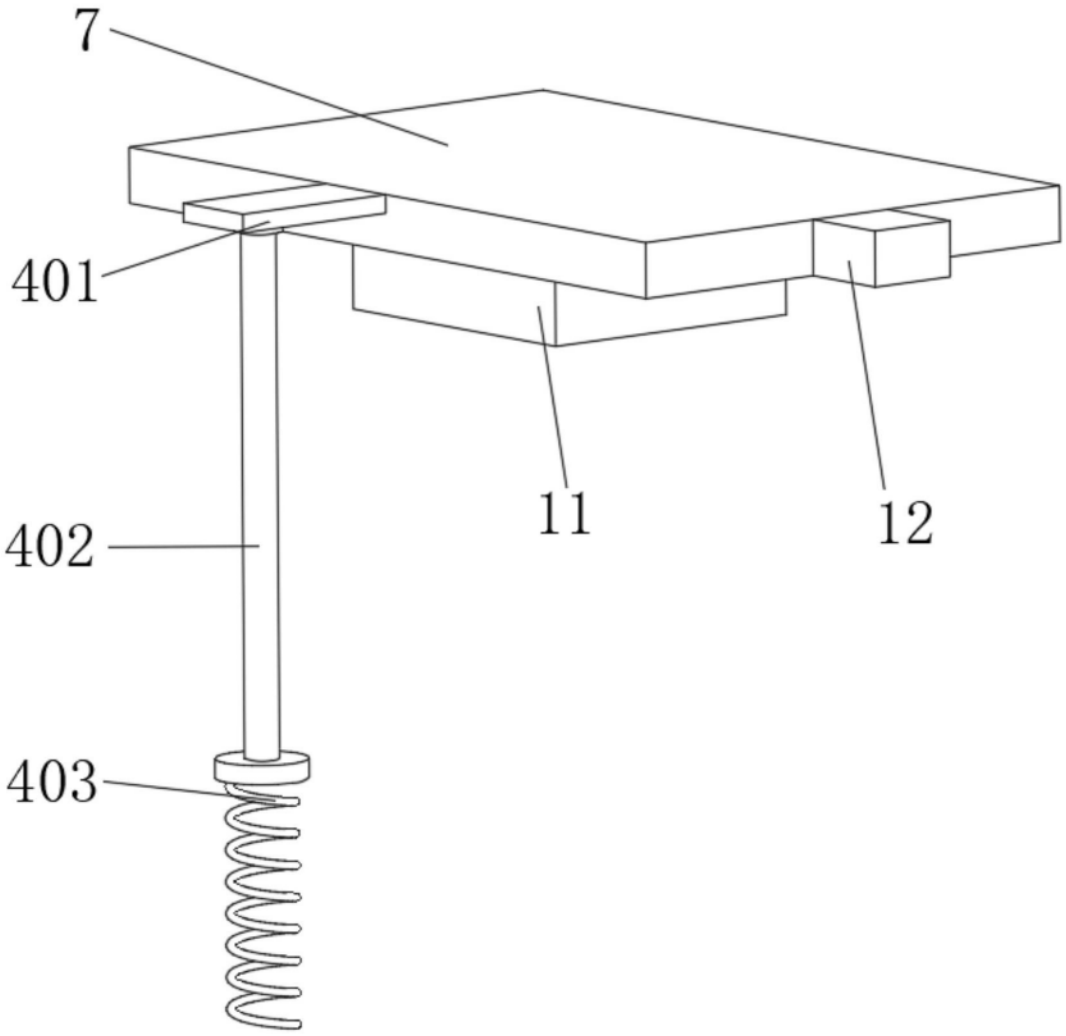


图3

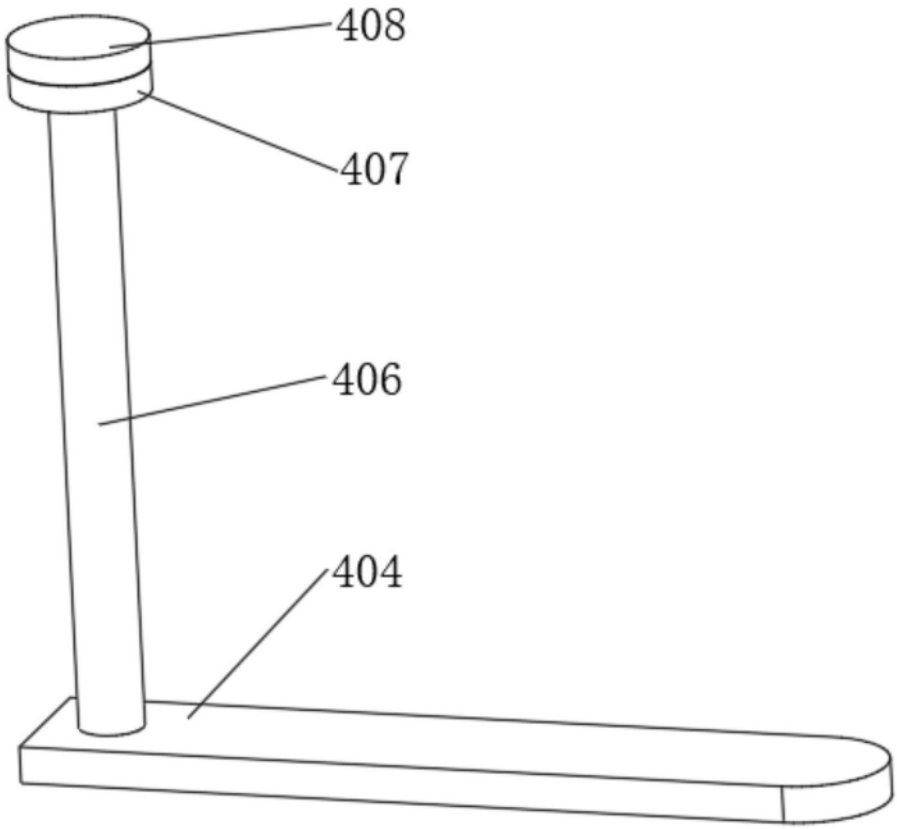


图4