



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203566977 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201320726387. X

(22) 申请日 2013. 11. 18

(73) 专利权人 孟州市群力制动材料有限公司

地址 454750 河南省焦作市孟州市河阳办事处四联工业区

(72) 发明人 薛国元 卢伟伟

(74) 专利代理机构 郑州大通专利商标代理有限公司 41111

代理人 陈大通

(51) Int. Cl.

B29C 35/02(2006. 01)

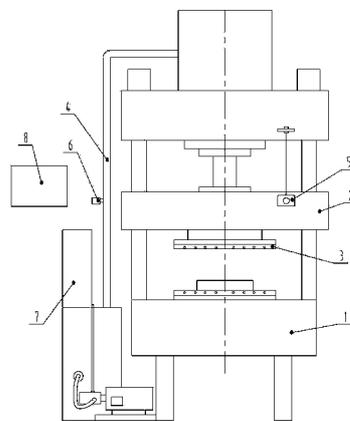
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

制动片硫化自动控制成型机

(57) 摘要

本实用新型属于制动片加工技术领域,特别是涉及一种制动片硫化自动控制成型机。包括工作台、压力机构、硫化加热机构和油压管路系统,在压力机构所含压板的侧面安装有高度传感器,在油压管路系统所含油路上安装有压力变逆器,在工作台一侧安装有电控柜,电控柜内安装有PLC控制系统,还包括液晶触控面板,所述高度传感器和压力变逆器与PLC控制系统之间电连接,PLC控制系统与液晶触控面板之间电连接。本实用新型配压、补压和排气实现自动化控制,生产效率高,成品率较高,质量能够充分保证,产品性能一致性好,质量稳定,并且操作使用方便,节省人工,降低了生产成本。



1. 一种制动片硫化自动控制成型机,包括工作台、压力机构、硫化加热机构和油压管路系统,其特征是:在压力机构所含压板的侧面安装有高度传感器,在油压管路系统所含油路上安装有压力变逆器,在工作台一侧安装有电控柜,电控柜内安装有 PLC 控制系统,还包括液晶触控面板,所述高度传感器和压力变逆器与 PLC 控制系统之间电连接,PLC 控制系统与液晶触控面板之间电连接。

2. 根据权利要求 1 所述的制动片硫化自动控制成型机,其特征是:所述硫化加热机构包括固定安装在压力机构所含压板上的上硫化加热板,以及安装在工作台面上的下硫化加热板,上、下硫化加热板四周侧面有导线与电源连接;在下硫化加热板上固定安装有模具。

3. 根据权利要求 2 所述的制动片硫化自动控制成型机,其特征是:在模具内均匀分布有多个模芯。

制动片硫化自动控制成型机

技术领域

[0001] 本实用新型属于制动片加工技术领域,特别是涉及一种制动片硫化自动控制成型机。

背景技术

[0002] 现有制动片硫化成型机其配压、补压以及排气过程都靠人工控制,因而对配压、补压及排气的时间控制不到位,造成开启高度不好控制,以及开启的次数不好控制,最终导致成品率低,质量无法保证,不稳定。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题就是克服上述现有技术的不足,而提供一种配压、补压和排气实现自动化控制,成品率较高,质量能够充分保证的制动片硫化自动控制成型机。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的技术方案为:

[0005] 一种制动片硫化自动控制成型机,包括工作台、压力机构、硫化加热机构和油压管路系统,在压力机构所含压板的侧面安装有高度传感器,在油压管路系统所含油路上安装有压力变逆器,在工作台一侧安装有电控柜,电控柜内安装有 PLC 控制系统,还包括液晶触控面板,所述高度传感器和压力变逆器与 PLC 控制系统之间电连接,PLC 控制系统与液晶触控面板之间电连接。

[0006] 所述硫化加热机构包括固定安装在压力机构所含压板上的上硫化加热板,以及安装在工作台面上的下硫化加热板,上、下硫化加热板四周侧面有导线与电源连接;在下硫化加热板上固定安装有模具。

[0007] 在模具内均匀分布有多个模芯。

[0008] 本实用新型技术方案的有益效果是:

[0009] 1、在结构上,本实用新型制动片硫化自动控制成型机增设有高度传感器,压力变逆器,以及 PLC 控制系统和液晶触控面板,能够精确的对配压、补压和排气进行实时控制,对时间控制精度高,开启高度和开启次数控制精确,生产效率高,产品成品率高,质量充分得到保证,而且产品性能一致性好,质量很稳定;此外,本实用新型能够实现配压、补压和排气自动化控制,节省了人工,一人可同时操控多台,降低了生产成本。

[0010] 2、在结构上,本实用新型所述硫化加热机构包括上、下硫化加热板,且在上、下硫化加热板四周侧面有导线与电源连接,结构简单,加热方便,硫化效果好;在下硫化加热板上固定安装有模具,在模具内均匀分布有多个模芯,可以一次硫化加热多个制动片,生产效率高,操作使用方便。

[0011] 3、综上,本实用新型制动片硫化自动控制成型机配压、补压和排气实现自动化控制,生产效率高,成品率较高,质量能够充分保证,产品性能一致性好,质量稳定,并且操作使用方便,节省人工,降低了生产成本,因此,非常适于推广实施。

附图说明

[0012] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的说明,其中:

[0013] 图 1 为本实用新型制动片硫化自动控制成型机的结构示意图;

[0014] 图 2 为本实用新型制动片硫化自动控制成型机硫化加热机构的结构示意图;

[0015] 图 3 为本实用新型制动片硫化自动控制成型机的模具的结构示意图;

[0016] 图中序号:1、工作台,2、压力机构,3、硫化加热机构,3-1、上硫化加热板,3-2、下硫化加热板,3-3、导线,4、油压管路系统,5、高度传感器,6、压力变逆变器,7、电控柜,8、液晶触控面板,9、模具,10、模芯。

[0017] 具体实施方式

[0018] 实施例一:

[0019] 参见图至图 3,图中,本实用新型制动片硫化自动控制成型机,包括工作台 1、压力机构 2、硫化加热机构 3 和油压管路系统 4,在压力机构所含压板的侧面安装有高度传感器 5,在油压管路系统所含油路上安装有压力变逆变器 6,在工作台一侧安装有电控柜 7,电控柜内安装有 PLC 控制系统,还包括液晶触控面板 8,所述高度传感器和压力变逆变器与 PLC 控制系统之间电连接,PLC 控制系统与液晶触控面板之间电连接。

[0020] 所述硫化加热机构包括固定安装在压力机构所含压板上的上硫化加热板 3-1,以及安装在工作台面上的下硫化加热板 3-2,上、下硫化加热板四周侧面有导线 3-3 与电源连接;在下硫化加热板上固定安装有模具。

[0021] 在模具 9 内均匀分布有多个模芯 10。

[0022] 以上所述仅为本实用新型示意性的具体实施方式,并非用以限定本实用新型的范围,任何本领域的技术人员在不脱离本实用新型构思和原则的前提下所做出的等同变化与修改,均应属于本实用新型保护的范围。

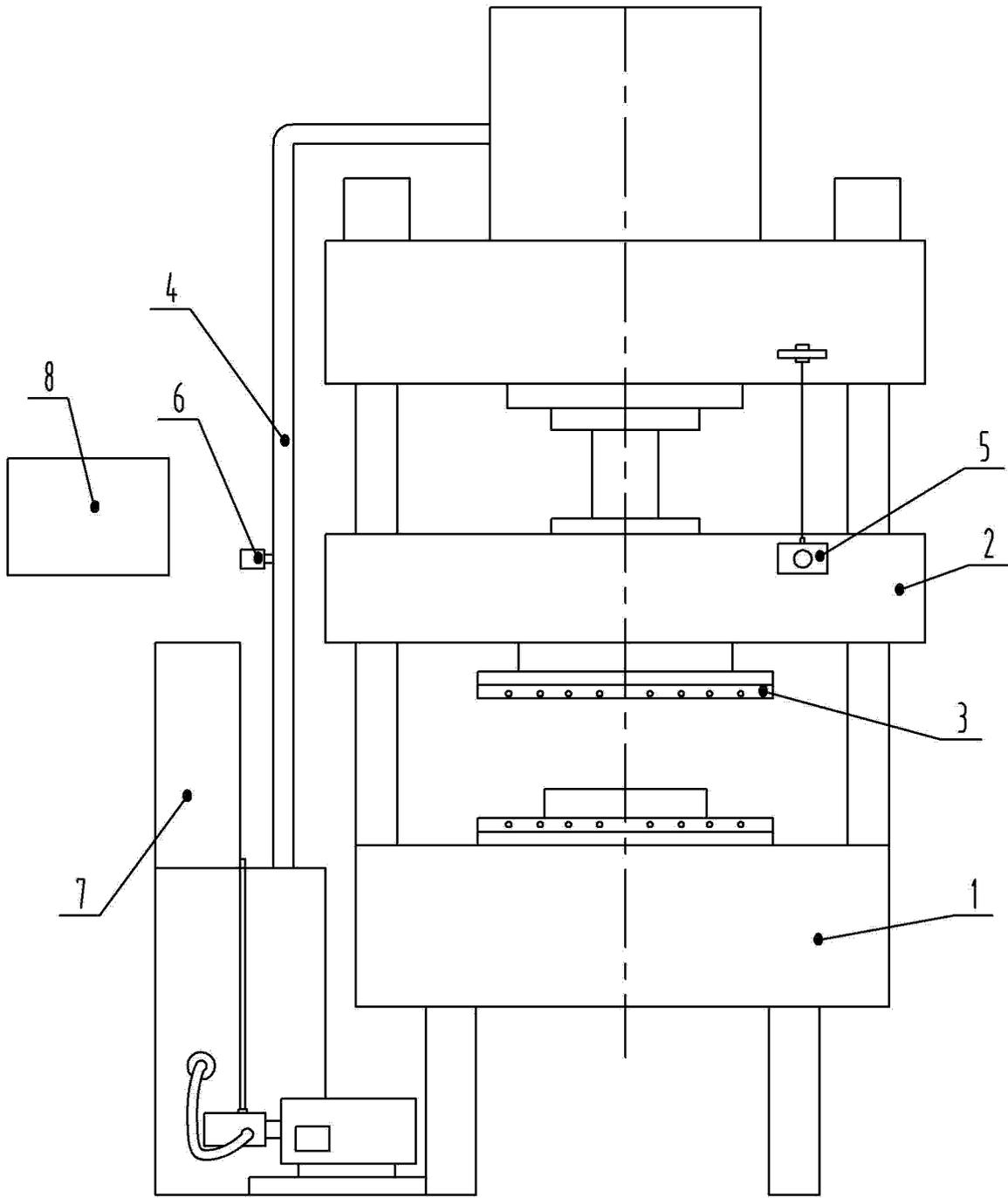


图 1

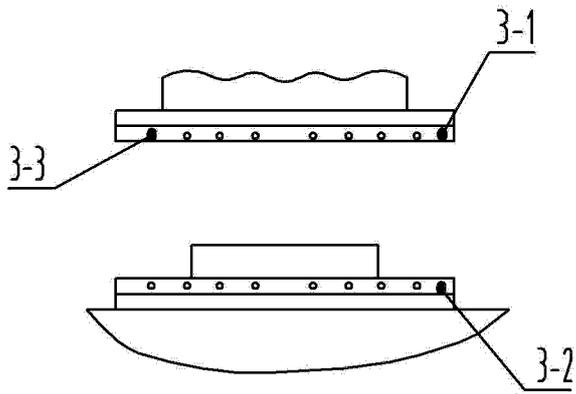


图 2

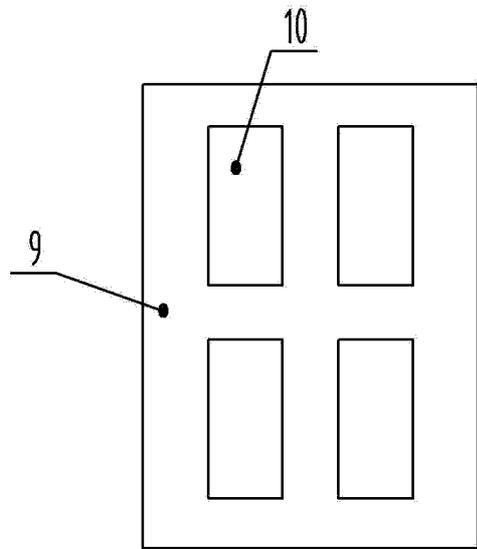


图 3