



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210692396 U

(45)授权公告日 2020.06.05

(21)申请号 201921860839.7

(22)申请日 2019.10.31

(73)专利权人 佳禾智能科技股份有限公司

地址 523000 广东省东莞市松山湖高新技术
产业开发区工业南路6号1栋5楼

(72)发明人 刘志华

(74)专利代理机构 东莞众业知识产权代理事务
所(普通合伙) 44371

代理人 何恒韬

(51) Int. Cl.

H01H 11/00(2006.01)

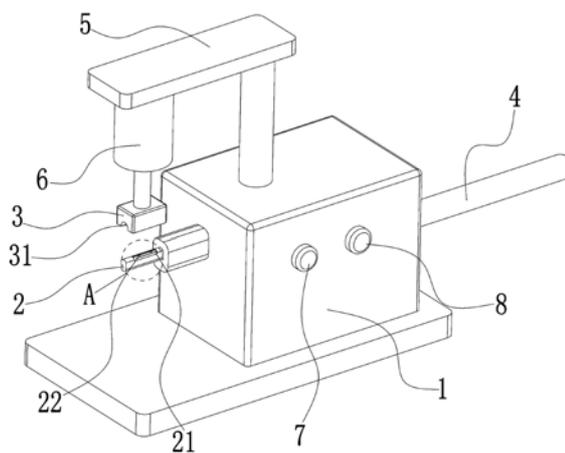
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种耳机控制器按键组装装置

(57)摘要

本实用新型公开一种耳机控制器按键组装装置,包括主机体和设于主机体上的保压机构,所述主机体的前端设有供盒体套装于其上的组装杆,所述组装杆的上端设有与按键适配的放置槽,所述放置槽内设有多个用于吸住按键的吸料孔,所述保压机构包括可上下移动的压块,所述压块的下端设有与盒体及按键组装后形成的工件适配的凹槽,所述压块设于放置槽的正上方。本实用新型通过组装杆、主体部和保压机构能使盒体和按键之间实现瞬间定位,节省定位时间,有效提高组装效率;另一方面,通过保压机构能保证每次保压时能以足够大的压力进行保压,避免因压力过小而导致按键和盒体之间粘合不牢的现象发生,有效提高组装质量。



1. 一种耳机控制器按键组装装置,其特征在于:包括主机体和设于主机体上的保压机构,所述主机体的前端设有供盒体套装于其上的组装杆,所述组装杆的上端设有与按键适配的放置槽,所述放置槽内设有多个用于吸住按键的吸料孔,所述保压机构包括可上下移动的压块,所述压块的下端设有与盒体及按键组装后形成的工件适配的凹槽,所述压块设于放置槽的正上方。

2. 根据权利要求1所述的一种耳机控制器按键组装装置,其特征在于:所述主机体上还设有抽气管,所述抽气管与吸料孔连通。

3. 根据权利要求2所述的一种耳机控制器按键组装装置,其特征在于:还包括抽气装置,所述抽气装置通过抽气管与吸料孔连通。

4. 根据权利要求3所述的一种耳机控制器按键组装装置,其特征在于:所述保压机构还包括机架和用于驱动压块上下移动的驱动气缸,所述机架固定装设于主机体上,所述驱动气缸固定装设于机架上,所述压块与驱动气缸的伸缩端固定连接。

5. 根据权利要求4所述的一种耳机控制器按键组装装置,其特征在于:还包括控制器,所述控制器装设于主机体内,所述抽气装置和驱动气缸均与控制器电连接。

6. 根据权利要求5所述的一种耳机控制器按键组装装置,其特征在于:所述主机体上还设有用于控制抽气装置开关的第一开关,所述第一开关与控制器电连接。

7. 根据权利要求6所述的一种耳机控制器按键组装装置,其特征在于:所述主机体上还设有用于控制保压机构工作的第二开关,所述第二开关与控制器电连接。

一种耳机控制器按键组装装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及耳机生产设备技术领域,特别涉及一种耳机控制器按键组装装置。

背景技术

[0002] 如图1所示的工件包括箱体9和按键10,所述箱体9内部呈中空设置,所述按键10包括主体部101和向上凸起的按键盖部102,所述箱体9上设有供按键盖部102伸出的通孔91,目前这样的工件的生产方式一般是手工制作,先将双面胶11贴于按键10的主体部101上端面,然后使按键10伸入箱体内,并使按键盖部102穿过通孔91伸出于箱体9上表面,通过按键10的主体部101上的双面胶11贴于箱体9上,但这样的安装方式不易于定位,这样得花费较长的时间来定位,从而导致组装效率低;另一方面,若要使按键10能紧固的贴于箱体9上,需有一定的压力来保压两者使按键10和箱体9紧密贴合,但一般而言,人工操作难以保证每次保压的压力的一致性,若压力过小,则会导致按键10不能紧紧粘合在箱体9上,影响组装质量。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是,针对上述现有技术中的不足,提供一种耳机控制器按键组装装置,其能有效提高组装效率,提高组装质量。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的技术方案是:

[0005] 一种耳机控制器按键组装装置,包括主机体和设于主机体上的保压机构,所述主机体的前端设有供箱体套装于其上的组装杆,所述组装杆的上端设有与按键适配的放置槽,所述放置槽内设有多个用于吸住按键的吸料孔,所述保压机构包括可上下移动的压块,所述压块的下端设有与箱体及按键组装后形成的工件适配的凹槽,所述压块设于放置槽的正上方。

[0006] 作为一种优选方案,所述主机体上还设有抽气管,所述抽气管与吸料孔连通。

[0007] 作为一种优选方案,所述耳机控制器按键组装装置还包括抽气装置,所述抽气装置通过抽气管与吸料孔连通。

[0008] 作为一种优选方案,所述保压机构还包括机架和用于驱动压块上下移动的驱动气缸,所述机架固定装设于主机体上,所述驱动气缸固定装设于机架上,所述压块与驱动气缸的伸缩端固定连接。

[0009] 作为一种优选方案,所述耳机控制器按键组装装置还包括控制器,所述控制器装设于主机体内,所述抽气装置和驱动气缸均与控制器电连接。

[0010] 作为一种优选方案,所述主机体上还设有用于控制抽气装置开关的第一开关,所述第一开关与控制器电连接。

[0011] 作为一种优选方案,所述主机体上还设有用于控制保压机构工作的第二开关,所述第二开关与控制器电连接。

[0012] 本实用新型的有益效果是：通过组装杆、主体部和保压机构能使盒体和按键之间实现瞬间定位，节省定位时间，有效提高组装效率；另一方面，通过保压机构能保证每次保压时能以足够大的压力进行保压，避免因压力过小而导致按键和盒体之间粘合不牢的现象发生，有效提高组装质量。

附图说明

[0013] 图1为工件的组装结构图；

[0014] 图2为本实用新型之实施例的组装结构图；

[0015] 图3为图2中A处的放大图。

[0016] 图中：1-主机体，2-组装杆，21-放置槽，22-吸料孔，3-压块，31-凹槽，4-抽气管，5-机架，6-驱动气缸，7-第一开关，8-第二开关，9-盒体，91-通孔，10-按键，101-主体部，102-按键盖部，11-双面胶。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图对本实用新型的结构原理和工作原理作进一步详细说明。

[0018] 如图2和图3所示，一种按键10组装装置，包括主机体1和设于主机体1上的保压机构，所述主机体1的前端设有供盒体9套装于其上的组装杆2，所述组装杆2的上端设有与按键10适配的放置槽21，所述放置槽21内设有多用于吸住按键10的吸料孔22，所述保压机构包括可上下移动的压块3，所述压块3的下端设有与盒体9及按键10组装后形成的工件适配的凹槽31，所述压块3设于放置槽21的正上方。

[0019] 作为一种优选方案，所述主机体1上还设有抽气管4，所述抽气管4与吸料孔22连通。

[0020] 作为一种优选方案，所述按键10组装装置还包括抽气装置，所述抽气装置通过抽气管4与吸料孔22连通。

[0021] 作为一种优选方案，所述保压机构还包括机架5和用于驱动压块3上下移动的驱动气缸6，所述机架5固定装设于主机体1上，所述驱动气缸6固定装设于机架5上，所述压块3与驱动气缸6的伸缩端固定连接。

[0022] 作为一种优选方案，所述按键10组装装置还包括控制器，所述控制器装设于主机体1内，所述抽气装置和驱动气缸6均与控制器电连接。

[0023] 作为一种优选方案，所述主机体1上还设有用于控制抽气装置开关的第一开关7，所述第一开关7与控制器电连接。

[0024] 作为一种优选方案，所述主机体1上还设有用于控制保压机构工作的第二开关8，所述第二开关8与控制器电连接。

[0025] 工作时，操作人员将按键10置于组装杆2上的放置槽21中，按下第一开关7，控制器识别后控制抽气装置工作，使放置槽21中的吸料孔22吸住按键10，然后操作人员将双面贴贴于按键10的主体部101上，并使盒体9套于组装杆2外，并使按键10的按键盖部102穿过通孔91伸出于盒体9的上端面，然后按下第二开关8，控制器识别后控制驱动气缸6驱动压块3向下压，以足够大的压力来保压盒体9和按键10，30s后驱动气缸6驱动压块3复位，之后操作人员取下工件，完成组装。

[0026] 本实用新型的有益效果是:通过组装杆2、主体部101和保压机构能使箱体9和按键10之间实现瞬间定位,节省定位时间,有效提高组装效率;另一方面,通过保压机构能保证每次保压时能以足够大的压力进行保压,避免因压力过小而导致按键10和箱体9之间粘合不牢的现象发生,有效提高组装质量。

[0027] 以上所述,仅是本实用新型较佳实施方式,凡是依据本实用新型的技术方案对以上的实施方式所作的任何细微修改、等同变化与修饰,均属于本实用新型技术方案的范围内。

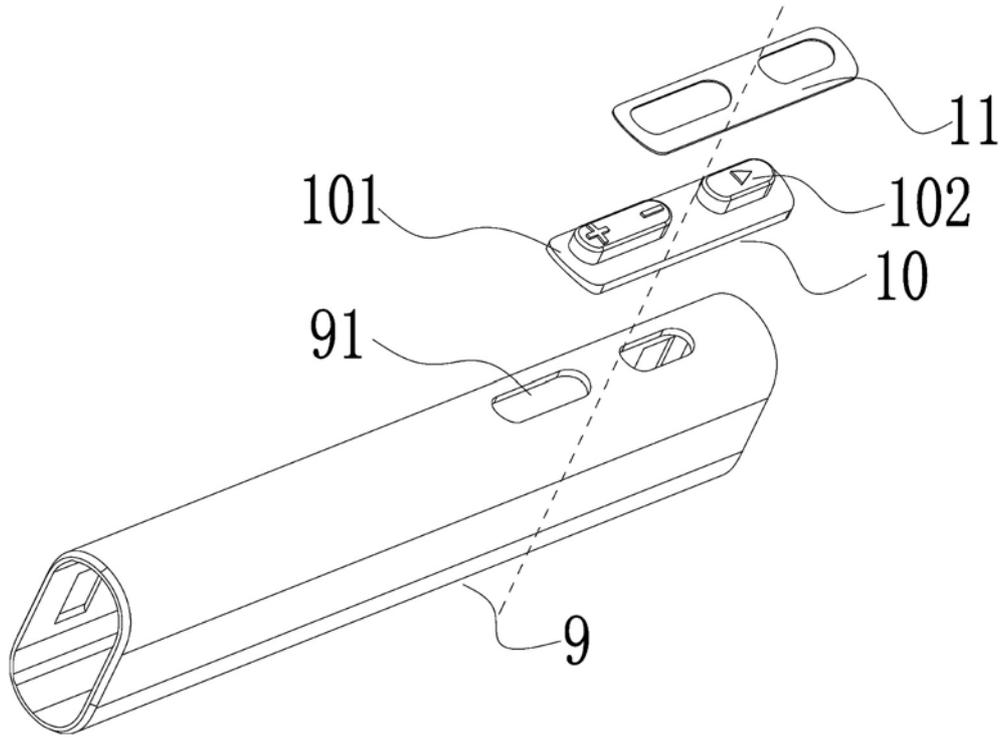


图1

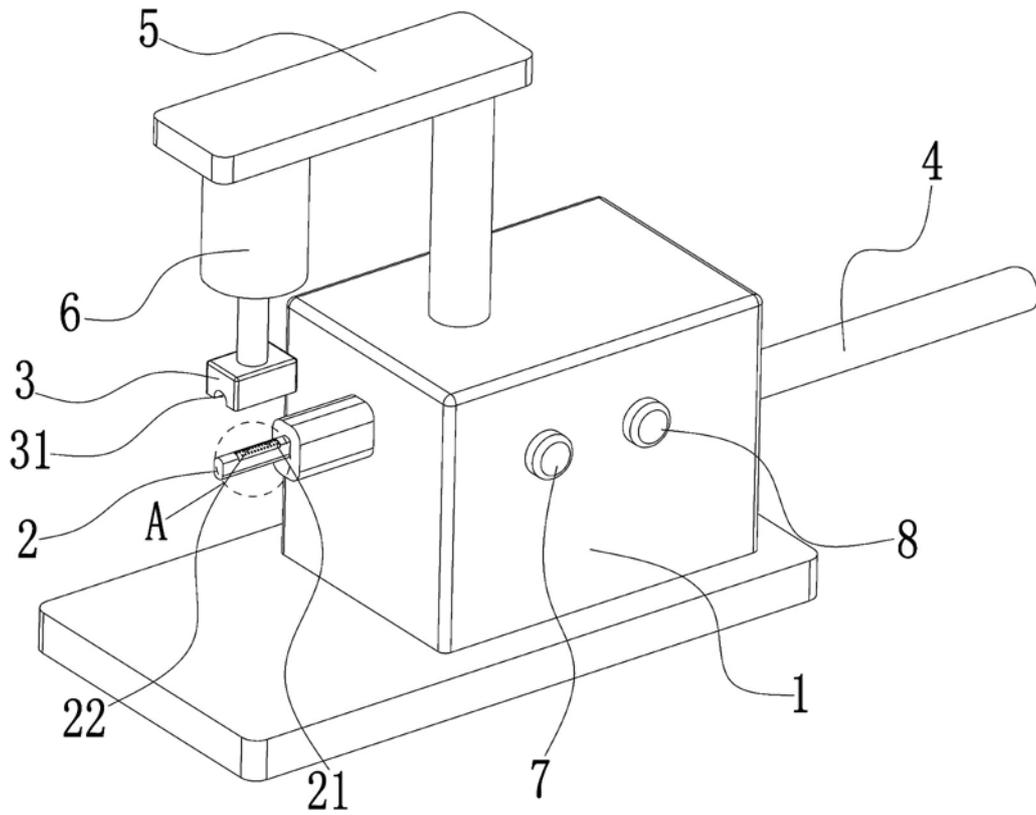


图2

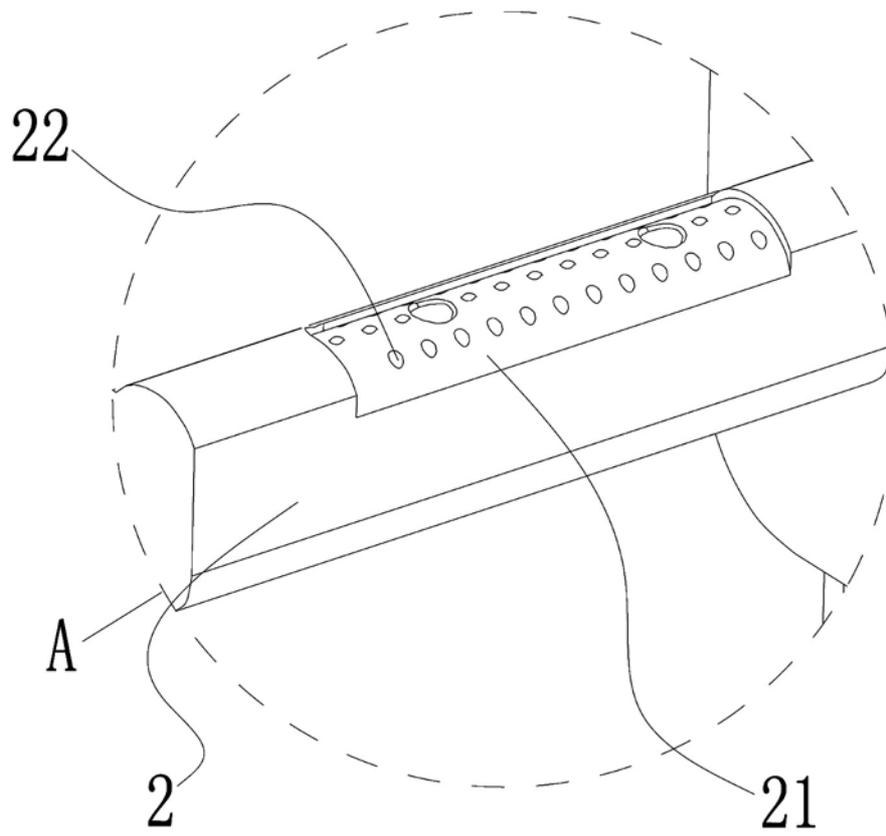


图3