



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203053395 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 10

(21) 申请号 201320093552. 2

(22) 申请日 2013. 02. 28

(73) 专利权人 佛山智强光电有限公司

地址 528100 广东省佛山市三水区乐平镇
(三水工业园) 中油大道

(72) 发明人 费湘海 魏国阳

(74) 专利代理机构 广州市越秀区哲力专利商标
事务所(普通合伙) 44288

代理人 贺红星

(51) Int. Cl.

G01B 5/28(2006. 01)

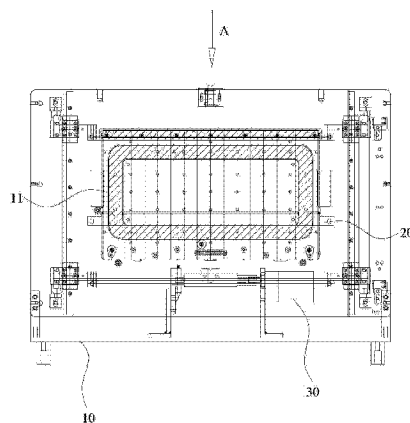
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种显示器背板冲压成品平面度检测装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种显示器背板冲压成品平面度检测装置,包括基架,该基架的正面中部竖立有一用于在检测时贴合显示器背板冲压成品的基准板,基准板上设置有多个用于将显示器背板冲压成品定位的孔,基架在基准板的左右两侧设置有沿基准板高度方向延伸的导轨,并且,基架上还设置有一两端位于两导轨中的可沿导轨上下移动的检查尺、一通过钢丝绳带动检查尺沿导轨上下移动的电机,该检查尺与基准板之间具有与显示器背板冲压成品厚度相适配的间隙。本实用新型操作简单方便,提高了效率和测量精度,其测量误差可控制在 0.05mm 以内,检测结果非常准确,并且成本低,占用空间小,便于移动和运输。



1. 一种显示器背板冲压成品平面度检测装置,其特征在于,包括基架,该基架的正面中部竖立有一用于在检测时贴合显示器背板冲压成品的基准板,基准板上设置有多个用于将显示器背板冲压成品定位的孔,基架在基准板的左右两侧设置有沿基准板高度方向延伸的导轨,并且,基架上还设置有一两端位于两导轨中的可沿导轨上下移动的检查尺、一通过钢丝绳带动检查尺沿导轨上下移动的电机,该检查尺与基准板之间具有与显示器背板冲压成品厚度相适配的间隙。

2. 根据权利要求1所述的一种显示器背板冲压成品平面度检测装置,其特征在于,所述基架的顶面上设置有用控制电机的控制面板。

一种显示器背板冲压成品平面度检测装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种显示器背板冲压成品平面度检测装置。

背景技术

[0002] 显示器背板冲压成品成型后,需要检查其平面度是否平整,目前现有的背板成品平面度检测方式是背板成品平放在大理石平台上,采用高度规在大理石平台取基准点对背板成品打点,得出的数据经过计算得出平面度数据。然而,现有的这种检测方式不仅操作复杂,效率不高,而且测量精度低,检测结果不够准确。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型的目的旨在提供一种显示器背板冲压成品平面度检测装置,其不仅操作简单方便,效率高,而且测量精度高,检测结果非常准确。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 一种显示器背板冲压成品平面度检测装置,包括基架,该基架的正面中部竖立有一用于在检测时贴合显示器背板冲压成品的基准板,基准板上设置有多个用于将显示器背板冲压成品定位的孔,基架在基准板的左右两侧设置有沿基准板高度方向延伸的导轨,并且,基架上还设置有一两端位于两导轨中的可沿导轨上下移动的检查尺、一通过钢丝绳带动检查尺沿导轨上下移动的电机,该检查尺与基准板之间具有与显示器背板冲压成品厚度相适配的间隙。

[0006] 其中,所述基架的顶面上设置有一用于控制电机的控制面板。

[0007] 本实用新型所阐述的一种显示器背板冲压成品平面度检测装置,其有益效果在于:

[0008] 与现有技术相比,本实用新型通过电机带动检查尺的上下移动来检测显示器背板冲压成品的平面度,不仅操作简单方便,大大提高了效率,而且还提高了测量精度,其测量误差可控制在 0.05mm 以内,检测结果非常准确,此外,本实用新型的装置成本低,占用空间小,便于移动和运输。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型实施例的结构示意图;

[0010] 图 2 是图 1 中的 A 向视图。

[0011] 附图标记说明:

[0012] 10、基架;11、基准板;12、导轨;13、控制面板;20、检查尺;30、电机。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图与具体实施例来对本实用新型作进一步描述。

[0014] 请参照图 1 和图 2 所示,其显示出了本实用新型较佳实施例的具体结构,一种显示

器背板冲压成品平面度检测装置,包括基架 10,该基架 10 的正面中部竖立有一用于在检测时贴合显示器背板冲压成品的基准板 11,基架 10 在基准板 11 的左右两侧设置有沿基准板 11 高度方向延伸的导轨 12,并且,基架 10 上还设置有一两端位于两导轨 12 中的可沿导轨 12 上下移动的检查尺 20、一通过钢丝绳带动检查尺 20 沿导轨 12 上下移动的电机组 30,该检查尺 20 与基准板 11 之间具有与显示器背板冲压成品厚度相适配的间隙。

[0015] 所述基准板 11 上设置有多个用于将显示器背板冲压成品定位的孔,基架 10 的顶面上设置有用以控制电机组 30 的控制面板 13。

[0016] 使用时,将显示器背板冲压成品放置在检查尺 20 与基准板 11 之间,并通过基准板 11 上的孔使显示器背板冲压成品与基准板 11 定位贴合,电机组 30 将带动检查尺 20 沿基准板 11 左右两侧的导轨 12 上下移动,检测显示器背板冲压成品的平面度,如果显示器背板冲压成品表面有凸起,将阻碍检查尺 20 的正常移动,其操作简单方便,大大提高了效率,而且还提高了测量精度,其测量误差可控制在 0.05mm 以内,检测结果非常准确,并且,本实用新型的装置成本低,占用空间小,便于移动和运输。

[0017] 以上所述,仅是本实用新型较佳实施例而已,并非对本实用新型的技术范围作任何限制,故凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何细微修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

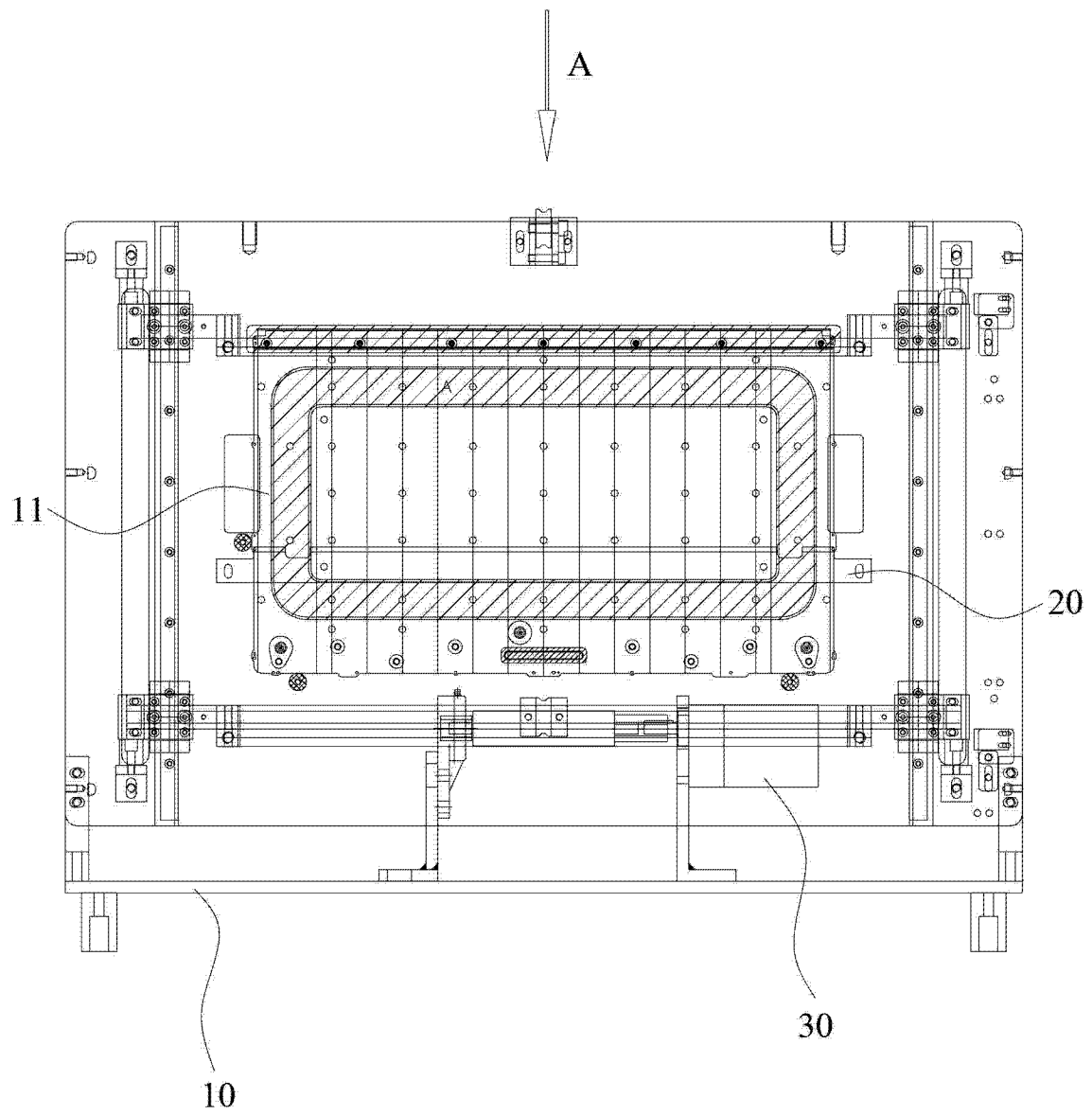


图 1

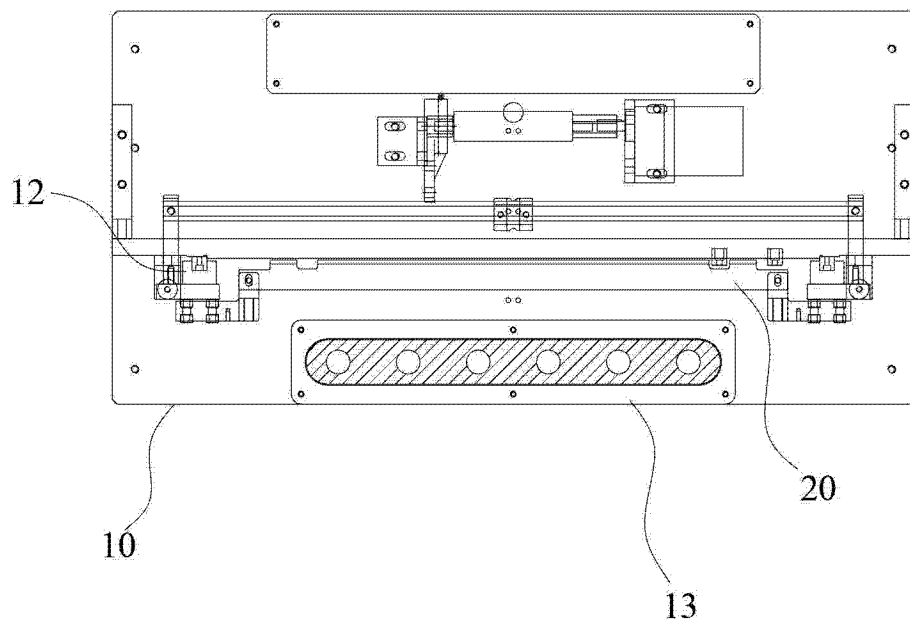


图 2