



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219683147 U

(45) 授权公告日 2023. 09. 15

(21) 申请号 202321280784.9

(22) 申请日 2023.05.25

(73) 专利权人 苏州楷徽智能装备有限公司

地址 215534 江苏省苏州市常熟市董浜镇
安富路26号

(72) 发明人 李宁 刘福 张林 邓亚洲

(51) Int. Cl.

B05C 13/00 (2006.01)

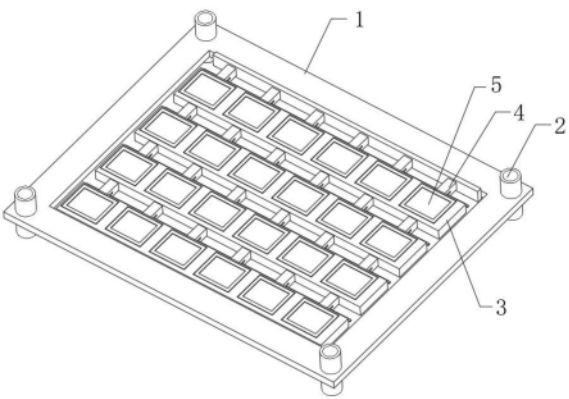
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种点胶机快速工装盘夹具

(57) 摘要

本实用新型公开一种点胶机快速工装盘夹具,涉及点胶机领域。该点胶机快速工装盘夹具包括用于卡接工件主体的工装盘主体,工装盘主体的内部固定连接有用件定位架,工件定位架设有多个与工件主体对应的卡槽,工件定位架的侧壁上固定连接有空柱,中空柱的内部设有限位槽,限位槽的内部设有锁紧机构,锁紧机构用于对工件主体进行固定。该点胶机快速工装盘夹具能够同时实现对多组工件主体进行夹持固定,采用工件定位架、中空柱和锁紧机构的设置,对工件主体的卡紧效果好,后续需要对工件主体进行拆解时,也能够实现对多组工件主体同步解锁卸下,因此使得点胶机对工件主体点胶操作过程中,对工件主体装卸方便。



1. 一种点胶机快速工装盘夹具, 包括用于卡接工件主体 (5) 的工装盘主体 (1), 其特征在于:

所述工装盘主体 (1) 的内部固定连接有用件定位架 (3), 所述工件定位架 (3) 设有与工件主体 (5) 对应的卡槽;

所述工件定位架 (3) 的侧壁上固定连接有空柱 (4), 所述中空柱 (4) 的内部设有限位槽 (6), 所述限位槽 (6) 的内部设有锁紧机构 (7), 所述锁紧机构 (7) 用于对工件主体 (5) 进行固定。

2. 根据权利要求1所述的一种点胶机快速工装盘夹具, 其特征在于: 所述锁紧机构 (7) 包括滑动柱 (701), 所述滑动柱 (701) 滑动连接在限位槽 (6) 的内部, 所述滑动柱 (701) 的一侧固定连接有用楔形块 (702), 所述滑动柱 (701) 的另一侧固定连接有用弹性件 (703);

所述工件主体 (5) 的侧壁上开设有锁孔 (502), 所述楔形块 (702) 活动卡接在锁孔 (502) 内。

3. 根据权利要求2所述的一种点胶机快速工装盘夹具, 其特征在于: 所述弹性件 (703) 与中空柱 (4) 的内部固定相连, 所述弹性件 (703) 处于压缩状态。

4. 根据权利要求3所述的一种点胶机快速工装盘夹具, 其特征在于: 所述滑动柱 (701) 的侧壁上固定连接有用联动杆 (704), 所述中空柱 (4) 的侧壁上开设有与联动杆 (704) 对应的滑槽 (705)。

5. 根据权利要求4所述的一种点胶机快速工装盘夹具, 其特征在于: 所述工件主体 (5) 的底部固定连接有用限位板 (501)。

6. 根据权利要求1所述的一种点胶机快速工装盘夹具, 其特征在于: 所述工装盘主体 (1) 上固定连接有用定位套筒 (2)。

一种点胶机快速工装盘夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及点胶机技术领域,具体为一种点胶机快速工装盘夹具。

背景技术

[0002] 点胶机能够实现对工件的表面进行点胶,通过点胶来实现对工件进行防护。

[0003] 点胶机快速工装盘夹具是用来对工件进行夹持的工具,点胶机在对工件夹持时,通常只能实现对单组工件进行夹持固定,不能实现快速装夹,而且后续卸下过程中,也是只能单独卸下,操作费时费力,不利于快速实现对工件进行点胶,针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种点胶机快速工装盘夹具,以解决上述问题。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种点胶机快速工装盘夹具,解决了现有的点胶机在对工件夹持时,通常只能实现对单组工件进行夹持固定,不能实现快速装夹,而且后续卸下过程中,也是只能单独卸下,操作费时费力,不利于快速实现对工件进行点胶的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现以上目的,本实用新型通过以下技术方案予以实现:一种点胶机快速工装盘夹具,包括用于卡接工件主体的工装盘主体,所述工装盘主体的内部固定连接有用件定位架,所述工件定位架设有与工件主体对应的卡槽;

[0008] 所述工件定位架的侧壁上固定连接有空柱,所述中空柱的内部设有限位槽,所述限位槽的内部设有锁紧机构,所述锁紧机构用于对工件主体进行固定。

[0009] 优选的,所述锁紧机构包括滑动柱,所述滑动柱滑动连接在限位槽的内部,所述滑动柱的一侧固定连接有楔形块,所述滑动柱的另一侧固定连接有弹性件;

[0010] 所述工件主体的侧壁上开设有锁孔,所述楔形块活动卡接在锁孔内。

[0011] 优选的,所述弹性件与中空柱的内部固定相连,所述弹性件处于压缩状态。

[0012] 优选的,所述滑动柱的侧壁上固定连接有联动杆,所述中空柱的侧壁上开设有与联动杆对应的滑槽。

[0013] 优选的,所述工件主体的底部固定连接有限位板。

[0014] 优选的,所述工装盘主体上固定连接有定位套筒。

[0015] 本实用新型公开了一种点胶机快速工装盘夹具,其具备的有益效果如下:

[0016] 该点胶机快速工装盘夹具,能够同时实现对多组工件主体进行夹持固定,采用工件定位架、中空柱和锁紧机构的设置,对工件主体的卡紧效果好,后续需要对工件主体进行拆解时,也能够实现对多组工件主体同步解锁卸下,因此使得点胶机对工件主体点胶操作过程中,对工件主体装卸方便,满足使用需求。

附图说明

[0017] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0018] 图1为本实用新型整体结构示意图第一视角;

[0019] 图2为本实用新型整体结构示意图第二视角;

[0020] 图3为本实用新型工件主体的拆解图;

[0021] 图4为本实用新型图3中A部分放大图。

[0022] 图中:1、工装盘主体;2、定位套筒;3、工件定位架;4、中空柱;5、工件主体;501、限位板;502、锁孔;6、限位槽;7、锁紧机构;701、滑动柱;702、楔形块;703、弹性件;704、联动杆;705、滑槽。

具体实施方式

[0023] 为使本实用新型实施例的目的、技术方案和优点更加清楚,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作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。

[0024] 本申请实施例通过提供一种点胶机快速工装盘夹具,解决了现有的点胶机在对工件夹持时,通常只能实现对单组工件进行夹持固定,不能实现快速装夹,而且后续卸下过程中,也是只能单独卸下,操作费时费力,不利于快速实现对工件进行点胶的问题。

[0025] 为了更好的理解上述技术方案,下面将结合说明书附图以及具体的实施方式对上述技术方案进行详细的说明。

[0026] 本实用新型实施例公开一种点胶机快速工装盘夹具,根据附图1-4所示,包括用于卡接工件主体5的工装盘主体1,工装盘主体1的内部固定连接有工件定位架3,工件定位架3设有多个与工件主体5对应的卡槽;

[0027] 工件定位架3的侧壁上固定连接有中空柱4,中空柱4的内部设有限位槽6,限位槽6的内部设有锁紧机构7,锁紧机构7用于对工件主体5进行固定。

[0028] 锁紧机构7包括滑动柱701,滑动柱701滑动连接在限位槽6的内部,滑动柱701的一侧固定连接有楔形块702,滑动柱701的另一侧固定连接有弹性件703;

[0029] 工件主体5的侧壁上开设有锁孔502,楔形块702活动卡接在锁孔502内,具体的,锁紧机构7采用设置的滑动柱701、楔形块702和弹性件703来实现对工件主体5进行卡位,当楔形块702卡接在锁孔502内,即可实现对工件主体5进行卡位固定。

[0030] 弹性件703与中空柱4的内部固定相连,弹性件703处于压缩状态,具体的,弹性件703通常采用弹簧结构,通过弹簧来对滑动柱701和楔形块702整体施加弹力,来保证楔形块702卡接在锁孔502的内部稳定,不易松脱。

[0031] 滑动柱701的侧壁上固定连接有联动杆704,中空柱4的侧壁上开设有与联动杆704对应的滑槽705,进一步优化的,设置的联动杆704同步实现对一排的滑动柱701进行连接,因此实现同步对多组滑动柱701和楔形块702进行推动。

[0032] 工件主体5的底部固定连接有限位板501,进一步优化的,利用设置的限位板501来实现对工件主体5的底部安装限位,使得工件主体5固定稳定。

[0033] 工装盘主体1上固定连接有定位套筒2,进一步的,定位套筒2方便整个工装盘主体1和工件定位架3方便使用螺丝固定在点胶机设备上,实现安装定位。

[0034] 该点胶机快速工装盘夹具,在对多组工件主体5进行卡接限位时,首先将联动杆704进行拉动,使得联动杆704带动滑动柱701和楔形块702整体横向滑动,此时直接将工件主体5对准工件定位架3的内部插入,当一排工件主体5卡接在工件定位架3的内部时,松手联动杆704,使得弹性件703拉伸并推动滑动柱701和楔形块702整体横移,并使得楔形块702卡接在锁孔502内,实现对工件主体5的卡接限位,将所有的工件主体5进行点胶后,拉动联动杆704即可使得一排滑动柱701和楔形块702整体横移,进而使得楔形块702脱离锁孔502,工件主体5在重力作用卸下。

[0035] 该点胶机快速工装盘夹具能够同时实现对多组工件主体5进行夹持固定,采用工件定位架3、中空柱4和锁紧机构7的设置,对工件主体5的卡紧效果好,后续需要对工件主体5进行拆解时,也能够实现对多组工件主体5同步解锁卸下,因此使得点胶机对工件主体5点胶操作过程中,对工件主体5装卸方便,满足使用需求。

[0036] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

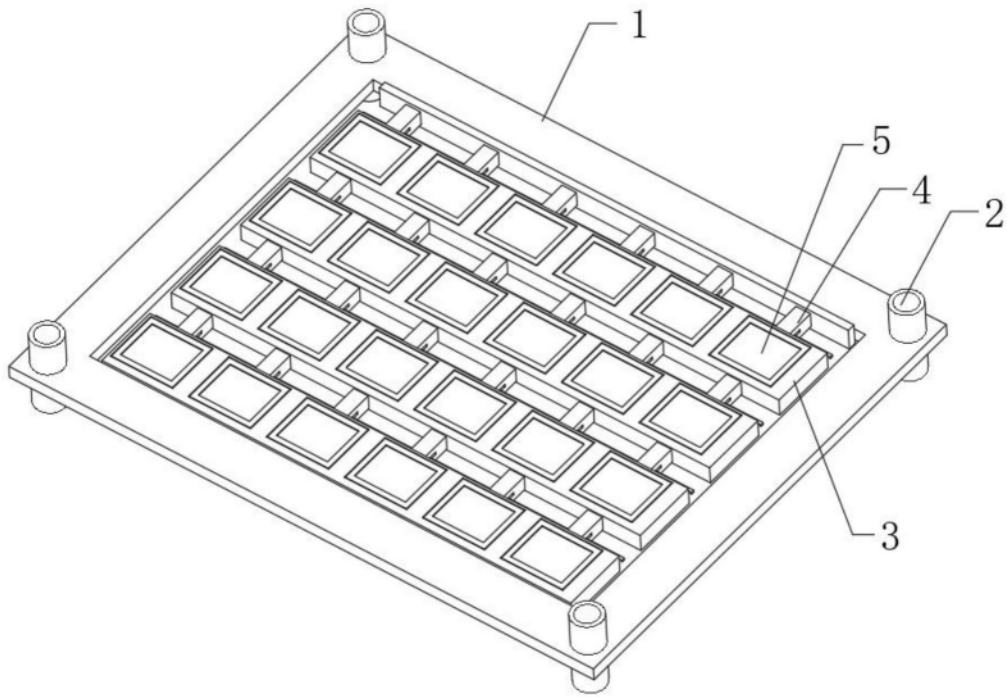


图1

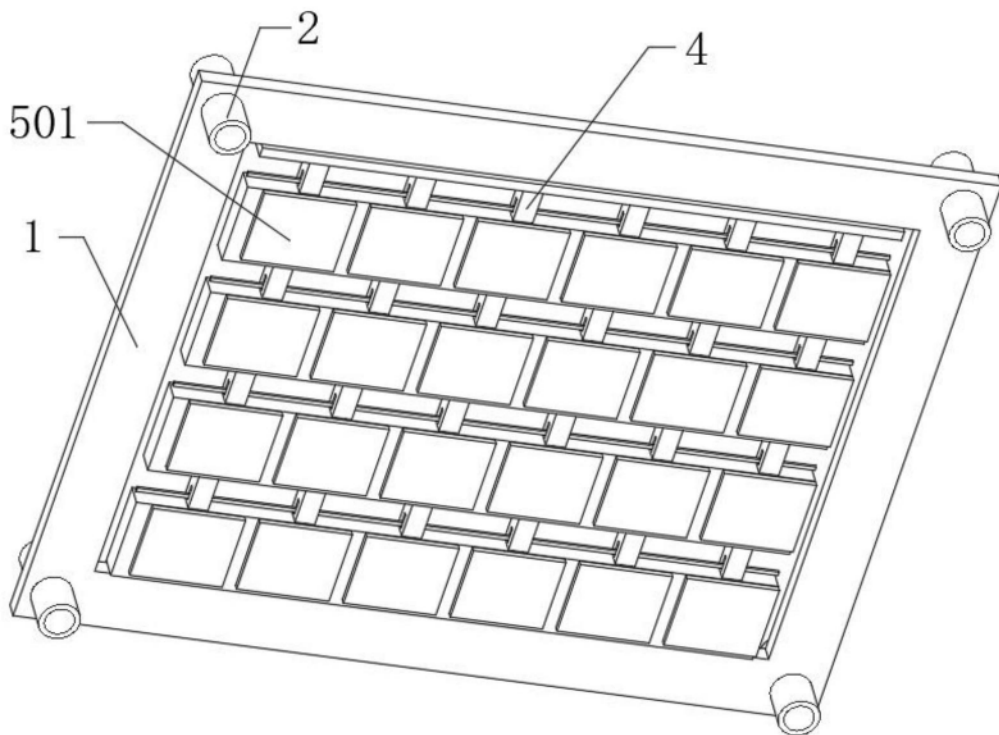


图2

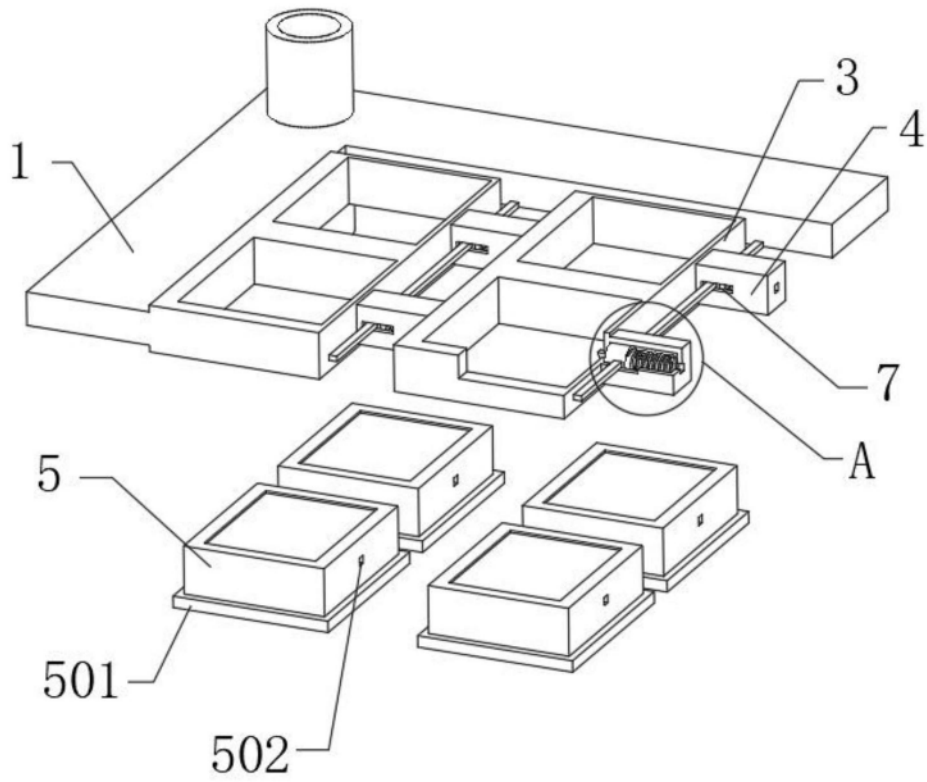


图3

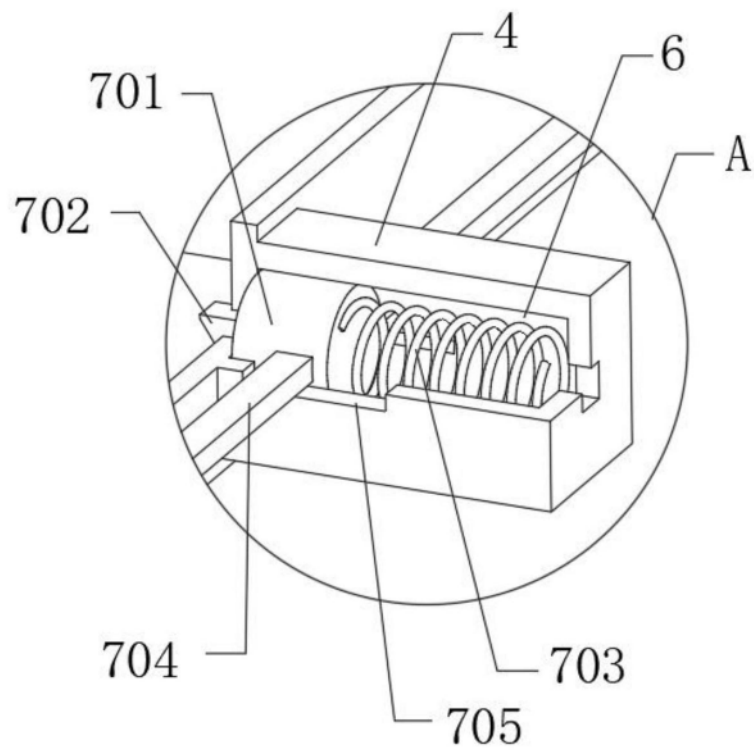


图4