



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203378042 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 01

(21) 申请号 201320406248. 9

(22) 申请日 2013. 07. 09

(73) 专利权人 谢福平

地址 523000 广东省东莞市石碣镇同富西路
石碣三村第二工业区

(72) 发明人 谢福平

(51) Int. Cl.

H04R 31/00 (2006. 01)

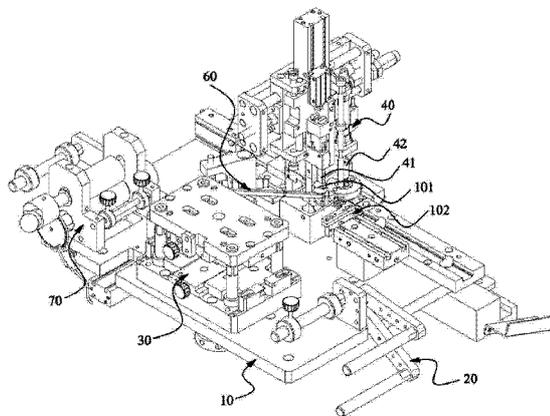
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

耳机胶壳护盖自动贴网机

(57) 摘要

本实用新型公开一种耳机胶壳护盖自动贴网机,包括有机座、进圈料机构、冲压机构、成品组合机构、送料机构和移料机构;该进圈料机构位于冲压机构的输入端外侧;该移料机构位于冲压机构和成品组合机构之间;该送料机构位于成品组合机构的输入端外侧;藉此,配合利用该进圈料机构、冲压机构、成品组合机构、送料机构和移料机构完成将防尘网自动贴合组装于耳机胶壳护盖内形成耳机胶壳护盖成品,取代了传统之手工组装的方式,全过程基本上无需人工参与,大大提高了产品的生产组装效率,并有效降低了人工成本,同时,组装出来的成品质量一致,使产品的质量得到很好的保证,减少了生产成本,提升了公司的竞争力。



1. 一种耳机胶壳护盖自动贴网机,其特征在于:包括有机座以及设置于机座上用于将圈料进行上料的进圈料机构、用于对圈料进行冲压以形成耳机用之防尘网的冲压机构、用于将防尘网贴合在耳机胶壳护盖内的成品组合机构、用于将耳机胶壳护盖输入至成品组合机构的送料机构和用于将防尘网从冲压机构移至成品组合机构上的移料机构;该进圈料机构位于冲压机构的输入端外侧;该移料机构位于冲压机构和成品组合机构之间;该送料机构位于成品组合机构的输入端外侧。

2. 根据权利要求1所述的耳机胶壳护盖自动贴网机,其特征在于:所述成品组合机构包括有夹料装置和压防尘网贴合装置,该夹料装置位于移料机构之输出端的上方,该压防尘网贴合装置位于送料机构之输出端的上方。

3. 根据权利要求1或2所述的耳机胶壳护盖自动贴网机,其特征在于:所述移料机构为吸料杆。

4. 根据权利要求1所述的耳机胶壳护盖自动贴网机,其特征在于:进一步包括有用于收集尾料的收料机构,该收料结构位于该冲压机构之输出端的外侧。

5. 根据权利要求4所述的耳机胶壳护盖自动贴网机,其特征在于:所述进圈料机构、冲压机构和收料机构依次横向并排设置,该冲压机构、移料机构和成品组合机构依次纵向并排设置。

耳机胶壳护盖自动贴网机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及耳机组装设备领域技术,尤其是指一种耳机胶壳护盖自动贴网机。

背景技术

[0002] 成品耳机胶壳护盖的主要结构通常包括有耳机胶壳护盖和防尘网两大部件,该两大部件是通过胶水粘合在一起的,现有技术中,耳机胶壳护盖成品的组装步骤大致分为:首先,成型出耳机胶壳护盖,并手工制作出与耳机胶壳护盖相适配的防尘网;然后,将耳机胶壳护盖放置于治具上固定或一手拿着耳机胶壳护盖,并手工将防尘网放入胶水中上胶并贴合于耳机胶壳护盖内即可。

[0003] 上述现有的耳机胶壳护盖成品的组装方式,虽可提供给操作者将防尘网贴合组装在耳机胶壳护盖内的功效,然而,上述方式的组装过程基本上采用手工,采用手工方式组装不但使得组装效率低、增加了人工成本,并且组装质量也得不到很好的保证,给生产企业增加了生产成本、降低了竞争力。

实用新型内容

[0004] 有鉴于此,本实用新型针对现有技术存在之缺失,其主要目的是提供一种耳机胶壳护盖自动贴网机,其能有效解决现有之耳机胶壳护盖采用人工方式组装存在效率低、人工成本高并且组装质量得不到保证的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用如下之技术方案:

[0006] 一种耳机胶壳护盖自动贴网机,包括有机座以及设置于机座上用于将圈料进行上料的进圈料机构、用于对圈料进行冲压以形成耳机用之防尘网的冲压机构、用于将防尘网贴合在耳机胶壳护盖内的成品组合机构、用于将耳机胶壳护盖输入至成品组合机构的送料机构和用于将防尘网从冲压机构移至成品组合机构上的移料机构;该进圈料机构位于冲压机构的输入端外侧;该移料机构位于冲压机构和成品组合机构之间;该送料机构位于成品组合机构的输入端外侧。

[0007] 作为一种优选方案,所述成品组合机构包括有夹料装置和压防尘网贴合装置,该夹料装置位于移料机构之输出端的上方,该压防尘网贴合装置位于送料机构之输出端的上方。

[0008] 作为一种优选方案,所述移料机构为吸料杆。

[0009] 作为一种优选方案,进一步包括有用于收集尾料的收料机构,该收料结构位于该冲压机构之输出端的外侧。

[0010] 作为一种优选方案,所述进圈料机构、冲压机构和收料机构依次横向并排设置,该冲压机构、移料机构和成品组合机构依次纵向并排设置。

[0011] 本实用新型与现有技术相比具有明显的优点和有益效果,具体而言,由上述技术方案可知:

[0012] 一、通过于机座上设置有进圈料机构、冲压机构、成品组合机构、送料机构和移料机构,配合利用该进圈料机构、冲压机构、成品组合机构、送料机构和移料机构完成将防尘网自动贴合组装于耳机胶壳护盖内形成耳机胶壳护盖成品,取代了传统之手工组装的方式,全过程基本上无需人工参与,大大提高了产品的生产组装效率,并有效降低了人工成本,同时,组装出来的成品质量一致,使产品的质量得到很好的保证,减少了生产成本,提升了公司的竞争力。

[0013] 二、通过进一步设置有收料机构,利用收料机构进行收集尾料,无需人工进行收料,为操作者的操作带来很大的便利性;同时,通过将进圈料机构、冲压机构和收料机构依次横向并排设置,并配合该冲压机构、移料机构和成品组合机构依次纵向并排设置,以使得本实用新型的整体结构布局合理而且紧凑。

[0014] 为更清楚地阐述本实用新型的结构特征和功效,下面结合附图与具体实施例来对本实用新型进行详细说明:

附图说明

[0015] 图 1 是本实用新型之较佳实施例的组装立体示意图;

[0016] 图 2 是本实用新型之较佳实施例的俯视图;

[0017] 图 3 是本实用新型之较佳实施例的右视图;

[0018] 图 4 是本实用新型之较佳实施例的前视图。

[0019] 附图标识说明:

[0020] 10、机座 20、进圈料机构

[0021] 30、冲压机构 40、成品组合机构

[0022] 41、夹料装置 42、压防尘网贴合装置

[0023] 50、送料机构 60、移料机构

[0024] 70、收料机构 101、防尘网

[0025] 102、耳机胶壳护盖

具体实施方式

[0026] 请参照图 1 至图 4 所示,其显示出了本实用新型之较佳实施例的具体结构,包括有机座 10 以及设置于机座 10 上的进圈料机构 20、冲压机构 30、成品组合机构 40、送料机构 50 和移料机构 60。

[0027] 其中,该进圈料机构 20 用于将圈料进行上料,制作防尘网 101 用的圈料放置于该进圈料机构 20 并通过该进圈料机构 20 将圈料输出,为制作防尘网 101 做准备,该进圈料机构 20 位于冲压机构 30 的输入端外侧;该冲压机构 30 用于对圈料进行冲压以形成耳机用之防尘网 101。

[0028] 该成品组合机构 40 用于将防尘网 101 贴合在耳机胶壳护盖 102 上,该成品组合机构 40 包括有夹料装置 41 和压防尘网贴合装置 42,该夹料装置 41 位于移料机构 60 之输出端的上方,该夹料装置 41 用于将防尘网 101 夹住上胶并放置于耳机胶壳护盖 102 上方定位,该压防尘网贴合装置 42 位于送料机构 50 之输出端的上方,该压防尘网贴合装置 42 用于将耳机胶壳护盖 102 定位并将防尘网限位导向压入耳机胶壳护盖 102 内。

[0029] 该送料机构 50 用于将耳机胶壳护盖 102 输入至成品组合机构 40, 为将防尘网 101 组合于耳机胶壳护盖 102 内做准备, 该送料机构 50 位于成品组合机构 40 的输入端外侧; 该移料机构 60 用于将防尘网 101 从冲压机构 30 移至成品组合机构 40 上, 在本实施例中, 该移料机构 60 为吸料杆, 该移料机构 60 位于冲压机构 30 和成品组合机构 40 之间。

[0030] 以及, 进一步包括有用于收集尾料的收料机构 70, 该收料结构 70 位于该冲压机构 30 之输出端的外侧, 采用该收料机构 70 可实现自动收尾料作业, 无需人工手动操作。

[0031] 此外, 该进圈料机构 20、冲压机构 30 和收料机构 70 依次横向并排设置, 该冲压机构 30、移料机构 60 和成品组合机构 40 依次纵向并排设置, 如此使得本实用新型的整体结构布局合理而且紧凑。

[0032] 详述本实施例的工作过程如下:

[0033] 首先, 将圈料放置于进圈料机构 20 上, 由进圈料机构 20 将圈料朝向冲压机构 30 进行上料; 接着, 由冲压机构 30 对圈料进行冲压以形成防尘网 101, 冲压形成的尾料由收料机构 70 进行收集; 接着, 由移料机构 60 将冲压好的防尘网 101 送至成品组合机构 40 上, 与此同时, 由送料机构 50 将耳机胶壳护盖 102 送至成品组合机构 40 上, 该成品组合机构 40 的夹料装置 41 将防尘网 101 夹住上胶并放置于耳机胶壳护盖 102 上方定位, 压防尘网贴合装置 42 将防尘网 101 限位压入耳机胶壳护盖 102 内, 如此完成一个耳机胶壳护盖的组装, 不断地重复上述动作即可不断地组装出耳机胶壳护盖成品出来。

[0034] 本实用新型的设计重点在于: 首先, 通过于机座上设置有进圈料机构、冲压机构、成品组合机构、送料机构和移料机构, 配合利用该进圈料机构、冲压机构、成品组合机构、送料机构和移料机构完成将防尘网自动贴合组装于耳机胶壳护盖内形成耳机胶壳护盖成品, 取代了传统之手工组装的方式, 全过程基本上无需人工参与, 大大提高了产品的生产组装效率, 并有效降低了人工成本, 同时, 组装出来的成品质量一致, 使产品的质量得到很好的保证, 减少了生产成本, 提升了公司的竞争力。其次, 通过进一步设置有收料机构, 利用收料机构进行收集尾料, 无需人工进行收料, 为操作者的操作带来很大的便利性; 同时, 通过将进圈料机构、冲压机构和收料机构依次横向并排设置, 并配合该冲压机构、移料机构和成品组合机构依次纵向并排设置, 以使得本实用新型的整体结构布局合理而且紧凑。

[0035] 以上所述, 仅是本实用新型的较佳实施例而已, 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。

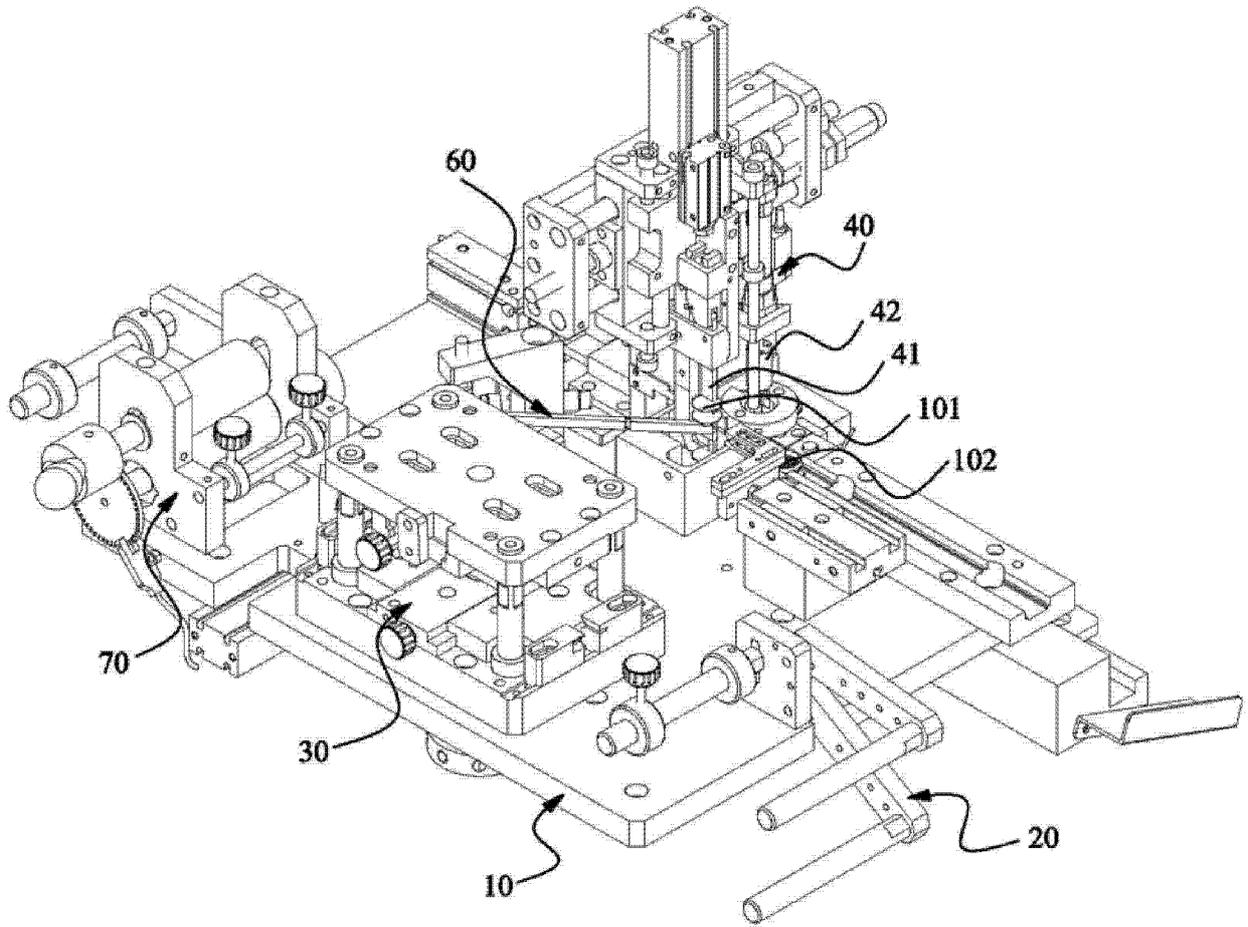


图 1

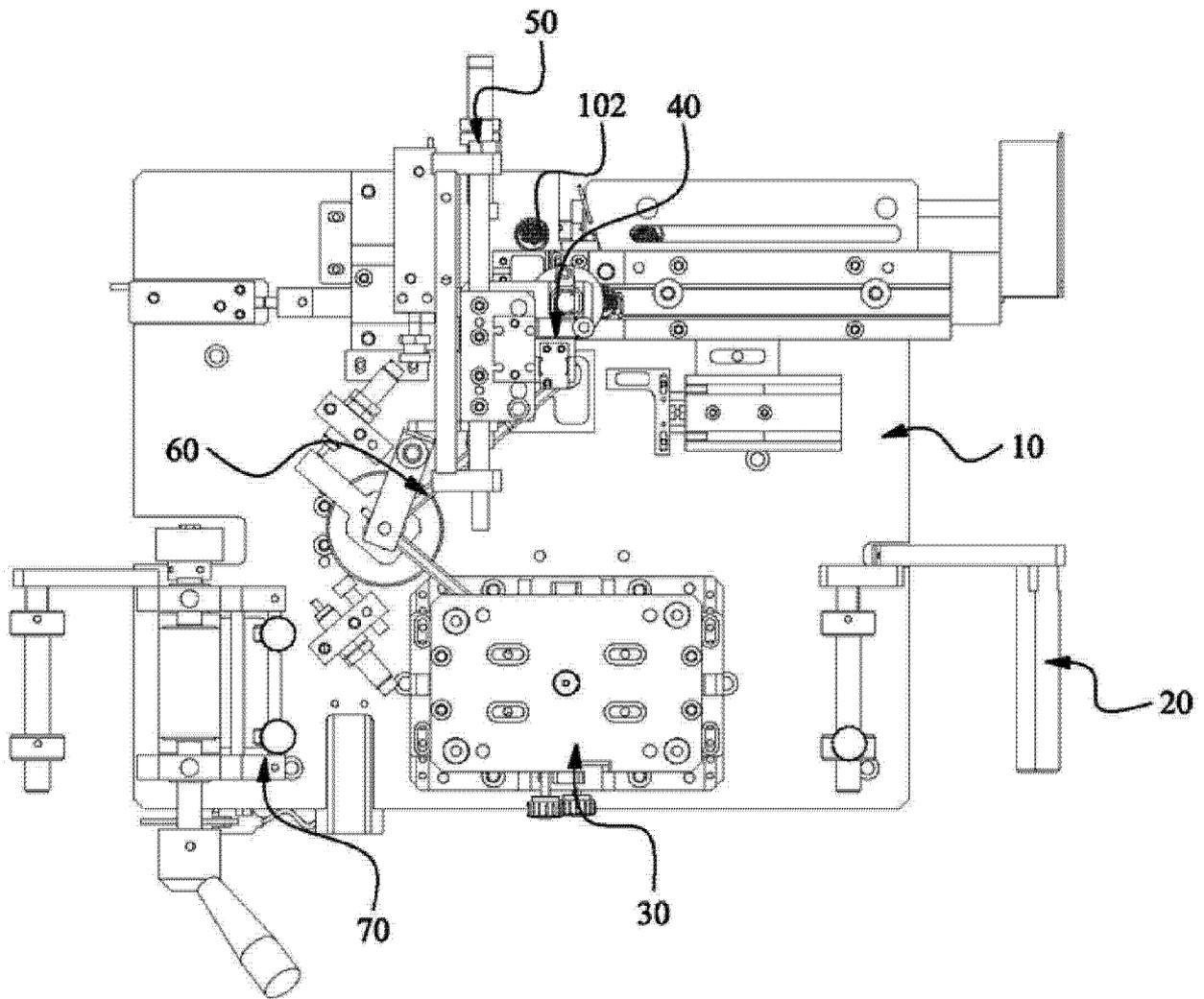


图 2

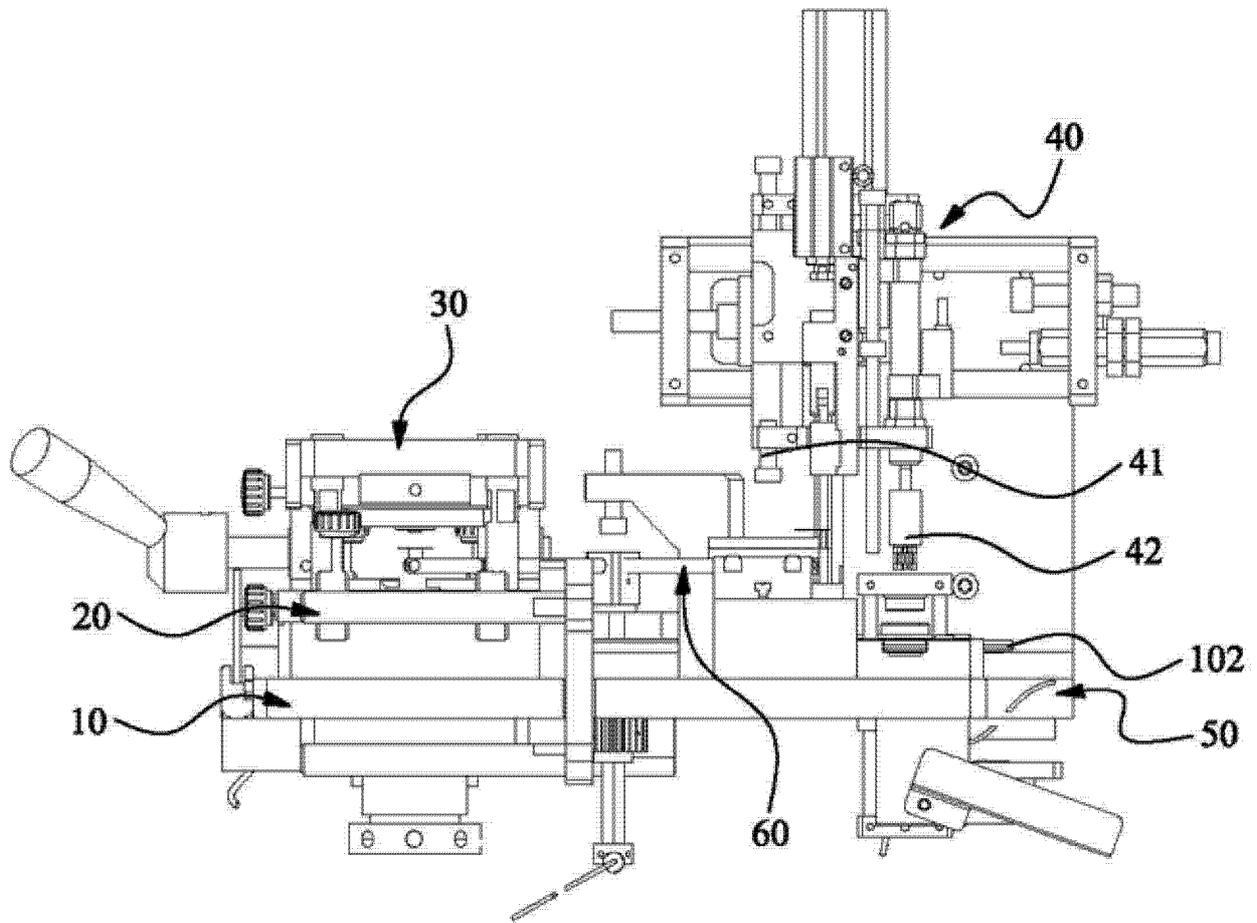


图 3

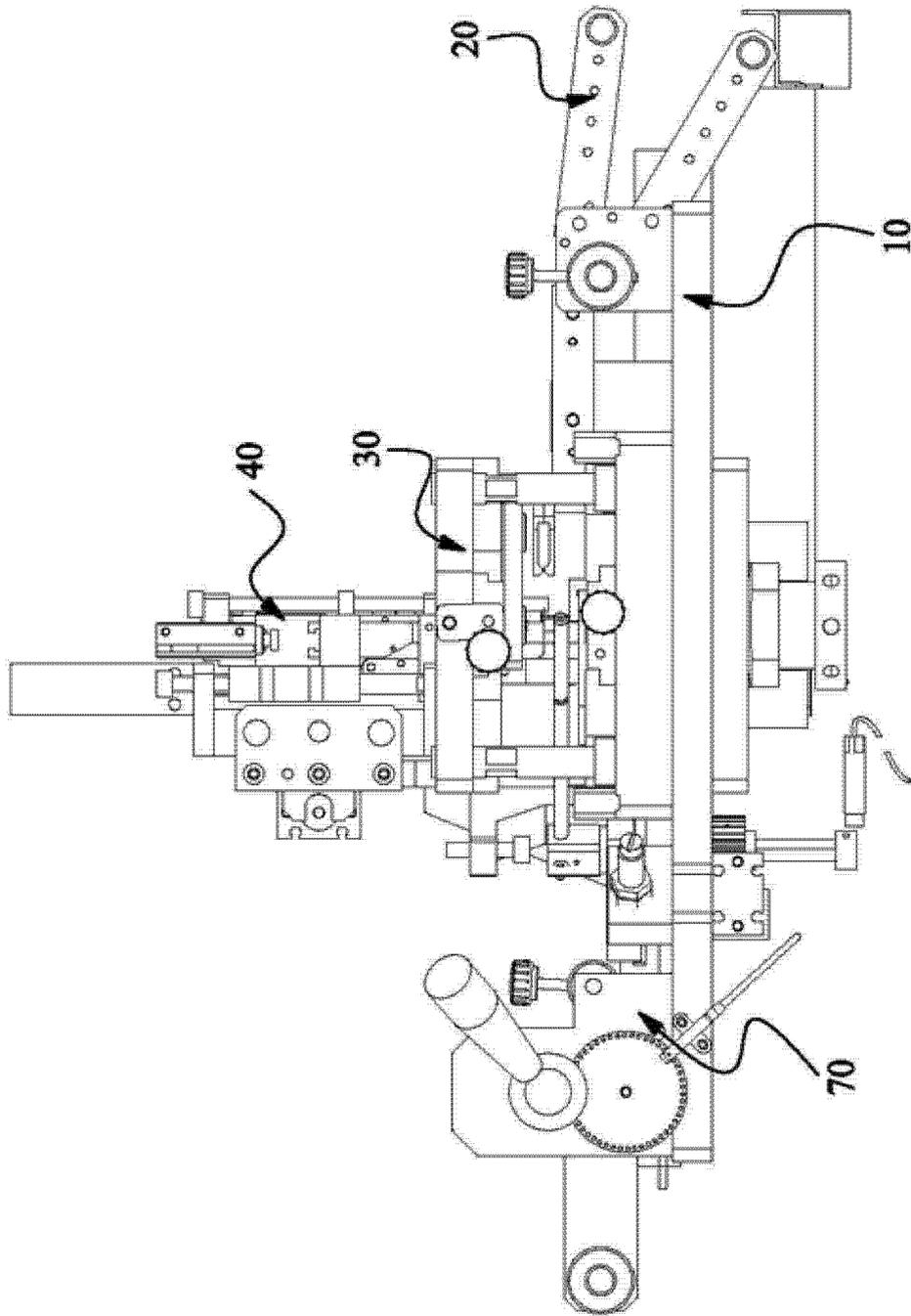


图 4