(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206242775 U
(45)授权公告日 2017.06.13

(21)申请号 201621244630.4

(22)申请日 2016.11.21

(73)专利权人 东莞市小智人机器人有限公司
地址 523000 广东省东莞市塘厦镇莲湖社区宝莲路7号

(72)发明人 周建华 孙明斌 付志强 罗雄辉

(74)专利代理机构 北京华仲龙腾专利代理事务所(普通合伙) 11548
代理人 黄玉珏

(51)Int.Cl.
B44B 1/06(2006.01)
B44B 3/06(2006.01)

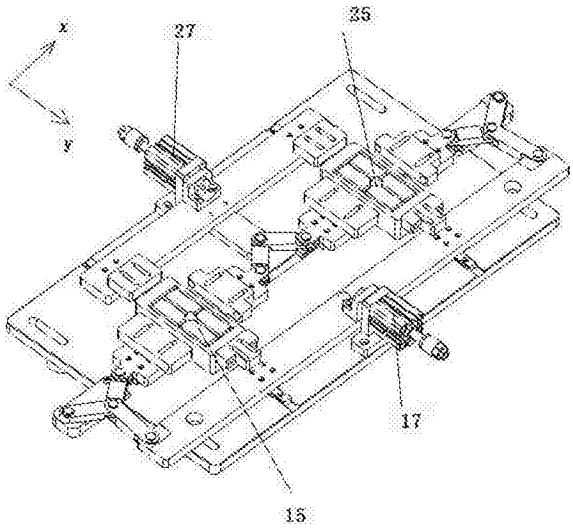
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种手机玻璃二次定位夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种手机玻璃二次定位夹具，包括底板，底板上设置有第一手机玻璃定位单元和第二手机玻璃定位单元，第一手机玻璃定位单元包括位于第一手机玻璃固定底座侧边的前一、后一、外一、内一推块，第二手机玻璃定位单元包括位于第二手机玻璃固定底座侧边的前二、后二、外二、内二推块，其中前一推块与前二堆块位于底板的前侧且固定连接至前推板，前推板滑动设置在底板上且由前气缸驱动能够沿Y轴方向运动，后一推块与后二推块位于底板的后侧且固定连接至后推板，后推板滑动设置在底板上且由后气缸驱动能够沿Y轴方向运动，本实用新型设置在加工手机玻璃的CNC精雕机，用于对手机玻璃的二次定位，本装置驱动较少，只用两个驱动即可以完成对两个待加工玻璃的精确定位。



CN 206242775 U

1.一种手机玻璃二次定位夹具，其特征在于，包括底板，所述底板上设置有第一手机玻璃定位单元和第二手机玻璃定位单元，所述第一手机玻璃定位单元包括第一手机玻璃固定底座以及位于第一手机玻璃固定底座侧边的前一、后一、外一、内一推块，所述第二手机玻璃定位单元包括第二手机玻璃固定底座以及位于第二手机玻璃固定底座侧边的前二、后二、外二、内二推块，其中前一推块与前二堆块位于底板的前侧且固定连接至前推板，前推板滑动设置在底板上且由前气缸驱动能够沿Y轴方向运动，后一推块与后二推块位于底板的后侧且固定连接至后推板，后推板滑动设置在底板上且由后气缸驱动能够沿Y轴方向运动，外一推块与外二推块分别设置在底板的左右两侧且通过铰接杆连接至前推板，所述内一推块和内二推板设置在第一手机玻璃固定底座和第二手机玻璃固定底座之间且通过铰接杆连接至后推板。

2.根据权利要求1所述的手机玻璃二次定位夹具，其特征在于，所述底板为矩形。

3.根据权利要求2所述的手机玻璃二次定位夹具，其特征在于，所述第一手机玻璃固定底座和第二手机玻璃固定底座设置有真空吸附通道。

4.根据权利要求3所述的手机玻璃二次定位夹具，其特征在于，所述底板前侧设置有沿Y轴方向的滑轨，所述前推板滑动设置在滑轨上。

5.根据权利要求4所述的手机玻璃二次定位夹具，其特征在于，所述底板后侧设置有沿Y轴方向的滑轨，所述后推板滑动设置在滑轨上。

一种手机玻璃二次定位夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及数控机床领域，具体的是涉及一种手机玻璃二次定位夹具。

背景技术

[0002] CNC加工行业在加工手机玻璃工件的过程中，需要上料或下料作业，目前CNC加工行业多采用机械手操作，机械手的一侧从装载有手机玻璃的料仓取放料，机械手从料仓内取料并放到CNC设备上进行加工，同时从CNC设备上取出已加工好的工件并放到料仓上，当机械手将待加工手机玻璃放到CNC上加工之前，需要对工件进行极准确的定位，目前的手机玻璃的二次定位夹具结构复杂，驱动较多，定位精度较低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为了克服现有技术之不足，提出了一种手机玻璃二次定位夹具。

[0004] 本实用新型是通过下述技术方案来解决上述技术问题的。

[0005] 一种手机玻璃二次定位夹具，包括底板，所述底板上设置有第一手机玻璃定位单元和第二手机玻璃定位单元，所述第一手机玻璃定位单元包括第一手机玻璃固定底座以及位于第一手机玻璃固定底座侧边的前一、后一、外一、内一推块，所述第二手机玻璃定位单元包括第二手机玻璃固定底座以及位于第二手机玻璃固定底座侧边的前二、后二、外二、内二推块，其中前一推块与前二堆块位于底板的前侧且固定连接至前推板，前推板滑动设置在底板上且由前气缸驱动能够沿Y轴方向运动，后一推块与后二推块位于底板的后侧且固定连接至后推板，后推板滑动设置在底板上且由后气缸驱动能够沿Y轴方向运动，外一推块与外二推块分别设置在底板的左右两侧且通过铰接杆连接至前推板，所述内一推块和内二推板设置在第一手机玻璃固定底座和第二手机玻璃固定底座之间且通过铰接杆连接至后推板。

[0006] 更具体的，所述底板为矩形。

[0007] 更具体的，所述第一手机玻璃固定底座和第二手机玻璃固定底座设置有真空吸附通道。

[0008] 更具体的，所述底板前侧设置有沿Y轴方向的滑轨，所述前推板滑动设置在滑轨上。

[0009] 更具体的，所述底板后侧设置有沿Y轴方向的滑轨，所述后推板滑动设置在滑轨上。

[0010] 本实用新型设置在CNC机床周边，特别是加工手机玻璃的CNC精雕机，用于对手机玻璃的二次定位，本装置驱动较少，通过铰接杆及推板可以同步传动八个推块，只用两个驱动即可以完成对两个待加工玻璃的精确定位。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图之一。

[0012] 图2为本实用新型的结构示意图之二。

具体实施方式

[0013] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0014] 如图1至图2，一种手机玻璃二次定位夹具的实施例，包括底板1，所述底板1为矩形，所述底板1上设置有第一手机玻璃定位单元和第二手机玻璃定位单元，所述第一手机玻璃定位单元包括第一手机玻璃固定底座15以及位于第一手机玻璃固定底座15侧边的前一、后一、外一、内一推块(11、12、13、14)，所述第二手机玻璃定位单元包括第二手机玻璃固定底座25以及位于第二手机玻璃固定底座25侧边的前二、后二、外二、内二推块(21、22、23、24)，其中前一推块11与前二堆块21位于底板1的前侧且固定连接至前推板16，前推板16滑动设置在底板1上且由前气缸17驱动能够沿Y轴方向运动，后一推块12与后二推块22位于底板1的后侧且固定连接至后推板26，后推板26滑动设置在底板1上且由后气缸27驱动能够沿Y轴方向运动，外一推块13与外二推块23分别设置在底板1的左右两侧且通过铰接杆连接至前推板16，所述内一推块14和内二推板24设置在第一手机玻璃固定底座15和第二手机玻璃固定底座25之间且通过铰接杆连接至后推板27。

[0015] 虽然以上描述了本实用新型的具体实施方式，但是本领域的技术人员应当理解，这些仅是举例说明，本实用新型的保护范围是由所附权利要求书限定的。本领域的技术人员在不背离本实用新型的原理和实质的前提下，可以对这些实施方式做出多种变更或修改，但这些变更和修改均落入本实用新型的保护范围。

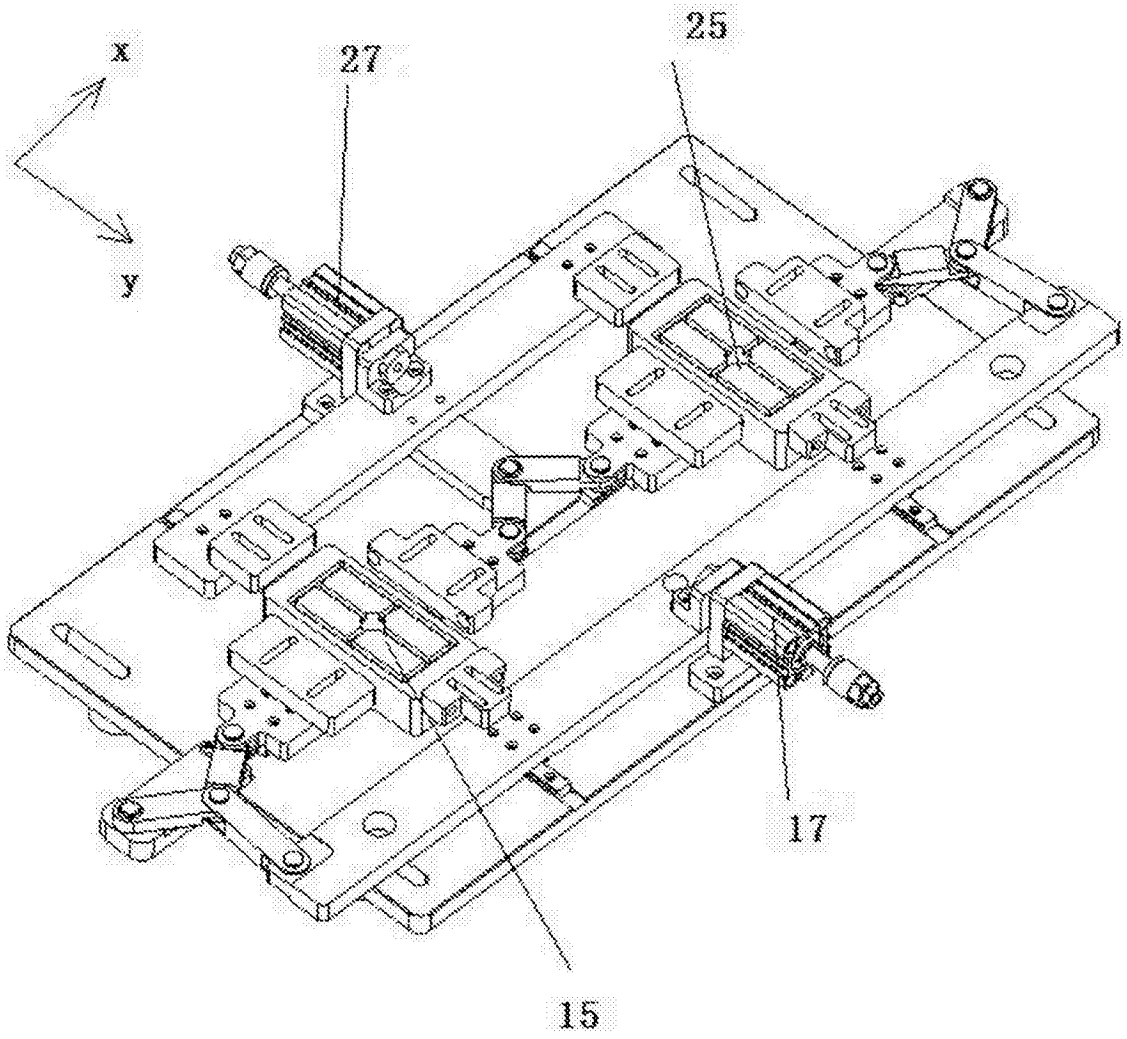


图1

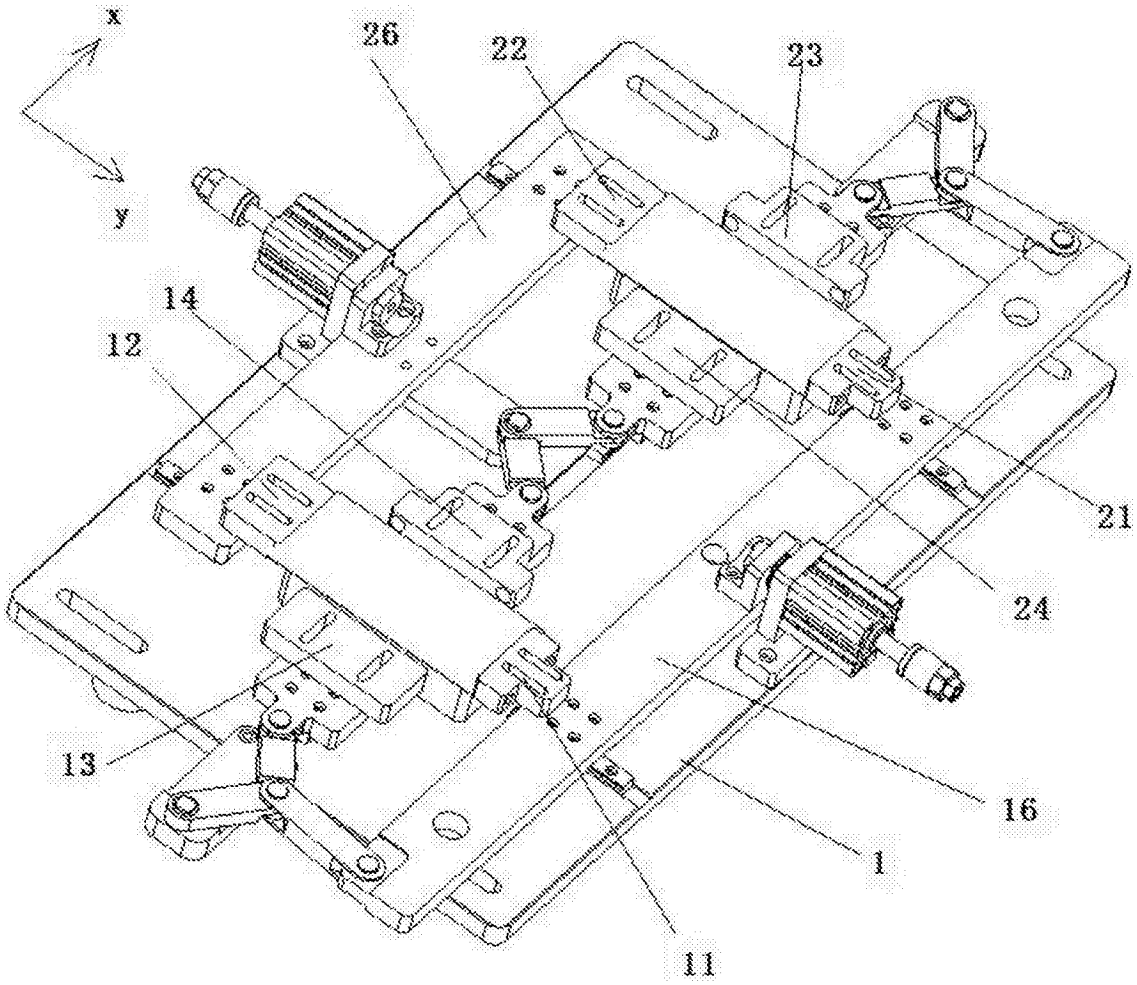


图2