

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202270656 U

(45) 授权公告日 2012.06.13

(21) 申请号 201120322471.6

(22) 申请日 2011.08.31

(73) 专利权人 卢运保

地址 523000 广东省东莞市大朗镇水平村荔
平路 69 号

(72) 发明人 卢运保

(74) 专利代理机构 东莞市中正知识产权事务所
44231

代理人 刘林

(51) Int. Cl.

B07C 5/00(2006.01)

B07C 5/36(2006.01)

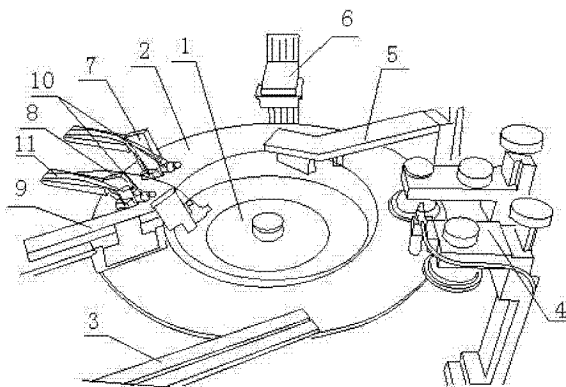
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

玻璃盘检测筛选设备

(57) 摘要

本玻璃盘影像筛选设备包括：底座，及设置在底座上的玻璃盘，及设置在玻璃盘四周的、依次排列的出料装置、纠正装置、尺寸检测装置、外观缺陷检测装置、合格品下料装置、不合格品下料装置和故障停机装置。其中，检测装置可以设置多个，根据客户需求可以检测不同角度的尺寸及表面缺陷，广范应用于电子、五金、紧固件、IC 等产品检测；当不良品没有排出去，机器自动停止 10 秒，然后自动取动，把不良品送到重测区，自动开始正常检测等等。正常流程每分钟可检测物料 500-1000pcs，从而大大提高人工检测的效率，而且准确率可达 100%，因此可以实现自动化检测，节约成本，提高生效率。



1. 一种玻璃盘检测筛选设备,其特征在于:包括底座,及设置在底座上的玻璃盘,及设置在玻璃盘四周的、依次排列的出料装置、纠正装置、尺寸检测装置、外观缺陷检测装置、合格品下料装置、不合格品下料装置和故障停机装置。

2. 根据权利要求1所述的玻璃盘检测筛选设备,其特征在于:所述玻璃盘为圆形玻璃盘。

3. 根据权利要求1所述的玻璃盘检测筛选设备,其特征在于:所述尺寸检测装置、外观缺陷检测装置采用 CCD 光学检测。

4. 根据权利要求1所述的玻璃盘检测筛选设备,其特征在于:所述合格品下料装置和不合格品下料装置均设置有吹气嘴;所述吹气嘴连接有高压气缸,所述吹气嘴和高压气缸之间设置有气管。

玻璃盘检测筛选设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种玻璃盘检测筛选设备。

背景技术

[0002] 五金件、紧固件、电子原件等可平稳站立在玻璃盘面的产品加工完成后,需要通过检测将不合格品去掉,现有技术中用于对这些产品的检测,一般是通过人工来完成的。然而,通过人工完成,不仅成本高,而且生产效率低下。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种成本低,生产效率高的玻璃盘检测筛选设备。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用如下技术方案:包括底座,及设置在底座上的玻璃盘,及设置在玻璃盘四周的、依次排列的出料装置、纠正装置、尺寸检测装置、外观缺陷检测装置、合格品下料装置、不合格品下料装置和故障停机装置。

[0005] 进一步的,所述玻璃盘为圆形玻璃盘。

[0006] 进一步的,尺寸检测装置、外观缺陷检测装置采用 CCD 光学检测。

[0007] 进一步的,所述合格品下料装置和不合格品下料装置均设置有吹气嘴;所述吹气嘴连接有高压气缸,所述吹气嘴和高压气缸之间设置有气管。

[0008] 本实用新型的玻璃盘检测筛选设备,由于设置有依次排列的出料装置、纠正装置、尺寸检测装置、外观缺陷检测装置、合格品下料装置、不合格品下料装置和故障停机装置,因此可以实现自动化生产,能节约成本,同时能提高生产效率。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型玻璃盘检测筛选设备的示意图。

具体实施方式

[0010] 本实施例中,参照图 1,该玻璃盘检测筛选设备,包括底座 1,及设置在底座 1 上的玻璃盘 2,及设置在玻璃盘 2 四周的、依次排列的出料装置 3、纠正装置 4、尺寸检测装置 5、外观缺陷检测装置 6、合格品下料装置 7、不合格品下料装置 8 和故障停机装置 9。其可以实现自动化生产,能节约成本,同时能提高生产效率。

[0011] 其中,所述玻璃盘 2 为圆形玻璃盘,产品可以在上面转动。所述高度检测装置 5 和直径检测装置 6 均采用光学检验。所述合格品下料装置 7 和不合格品下料装置 8 均设置有吹气嘴 10;所述吹气嘴 10 连接有高压气缸(未图示),所述吹气嘴 10 和高压气缸之间设置有气管 11。

[0012] 工作时,产品由出料装置 3 下来,进入到圆形玻璃盘 2,圆形玻璃盘 2 旋转带动产品进入到纠正装置 4,由纠正装置 4 将产品排列整齐,再经由 6、7 尺寸检测装置 8 外观缺陷检

测装置,再由直径检测装置6进行直径检测,检测合格的产品由合格品下料装置7的吹气嘴吹气落料,检测不合格的产品由不合格品下料装置8的吹气嘴吹气落料。当不良品没有排出去,机器自动停止10秒,然后自动取动,把不良品送到重测区,自动开始正常检测等等。正常流程每分钟可检测物料500-1000pcs,从而大大提高人工检测的效率,而且准确率可达100%,因此可以实现自动化检测,节约成本,提高生效率。

[0013] 本实用新型的玻璃盘检测筛选设备,由于设置有依次排列的出料装置、纠正装置、高度检测装置、直径检测装置、合格品下料装置、不合格品下料装置和故障停机装置,因此可以实现自动化生产,能节约成本,同时能提高生产效率。

[0014] 以上已将本实用新型做一详细说明,以上所述,仅为本实用新型之较佳实施例而已,当不能限定本实用新型实施范围,即凡依本申请范围所作均等变化与修饰,皆应仍属本实用新型涵盖范围内。

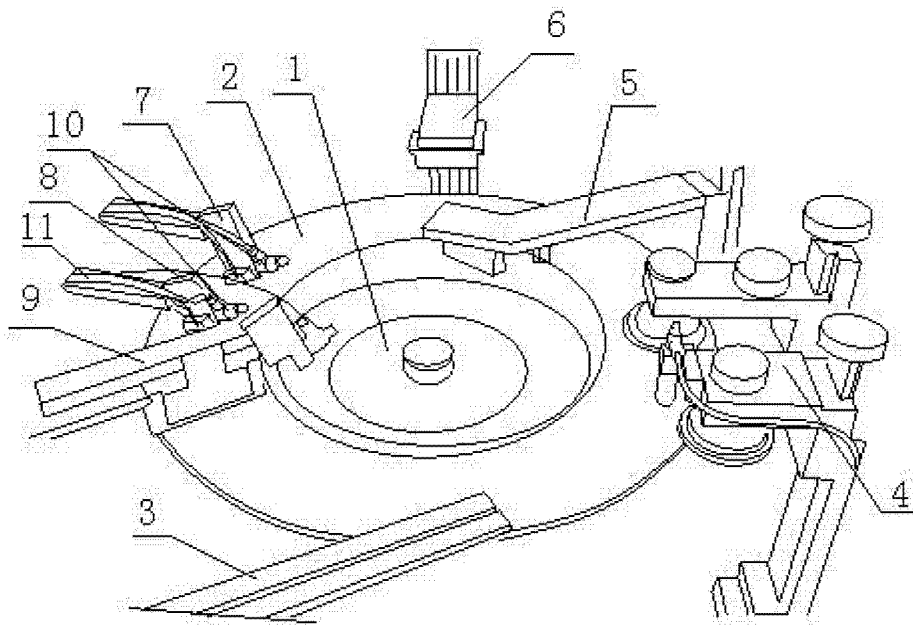


图 1