



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204257578 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 08

(21) 申请号 201420631891. 6

(22) 申请日 2014. 10. 28

(73) 专利权人 福州翔达实业有限公司

地址 350007 福建省福州市仓山区施埔路
13 号汇利达商厦

(72) 发明人 薛胜薛

(51) Int. Cl.

H01J 9/24(2006. 01)

H01J 9/42(2006. 01)

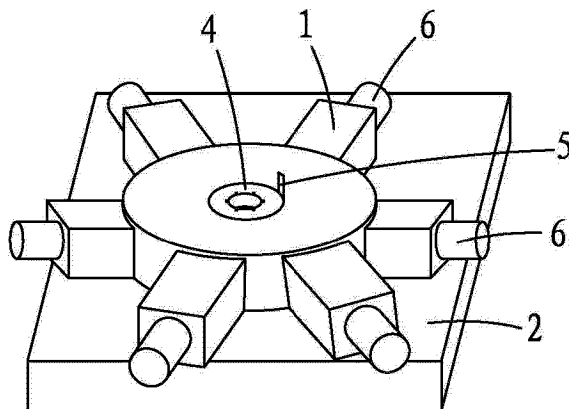
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

灯头铆合机的改进结构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种灯头铆合机的改进结构,所述灯头铆合机下方设置有一基座,所述基座上垂直设置有一灯座,且灯座的座头与灯头铆合机的插灯孔相对应;所述灯座设置有一电源线,该电源线上设置有一开关;所述灯头铆合机的锁紧器上设置有一位置传感器,所述灯头铆合机上的各气缸均连接至一控制开关,所述控制开关与所述位置传感器连接。本实用新型通过灯座先对灯进行测试是否能发亮,然后通过位置传感器进行检测,完成各气缸的自动操作,从而提高了工作效率。



1. 一种灯头铆合机的改进结构,其特征在于:所述灯头铆合机下方设置有一基座,所述基座上垂直设置有一灯座,且灯座的座头与灯头铆合机的插灯孔相对应;所述灯座设置有一电源线,该电源线上设置有一开关;所述灯头铆合机的锁紧器上设置有一位置传感器,所述灯头铆合机上的各气缸均连接至一控制开关,所述控制开关与所述位置传感器连接。

灯头铆合机的改进结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及节能灯制造技术领域,特别涉及一种灯头铆合机的改进结构。

背景技术

[0002] 节能灯的制造工艺流程一般包括:毛管生产工艺流程,镇流器生产工艺流程以及整灯组装工艺流程。其中在整灯组装工艺流程中再进行扣灯头操作后,紧接着是进行灯头的测试和锁合操作。而传统的灯头的测试和锁合的操作是分开的,也就是将灯头测试是否能亮后,再进行下一道工序锁合灯头,这样就需要将灯头测试后运输到锁合灯头的工作台上进行锁合,这样不仅工作效率低,而且操作十分不方便。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题,在于提供一种灯头铆合机的改进结构,通过灯座先对灯进行测试是否能发亮,然后通过位置传感器进行检测,完成各气缸的自动操作,从而提高了工作效率。

[0004] 本实用新型是这样实现的:一种灯头铆合机的改进结构,所述灯头铆合机下方设置有一基座,所述基座上垂直设置有一灯座,且灯座的座头与灯头铆合机的插灯孔相对应;所述灯座设置有一电源线,该电源线上设置有一开关;所述灯头铆合机的锁紧器上设置有一位置传感器,所述灯头铆合机上的各气缸均连接至一控制开关,所述控制开关与所述位置传感器连接。

[0005] 本实用新型的优点在于:本实用新型通过在灯头铆合机下方设置有一基座,该基座上设置一灯座,这样能在进行铆合灯头的时候,先进行测试灯源是否正常,然后通过位置传感器进行检测,完成各气缸的自动操作,从而提高了工作效率。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0007] 图2是本实用新型布局结构示意图。

具体实施方式

[0008] 请参阅图1和图2所示,本实用新型的一种灯头铆合机的改进结构,所述灯头铆合机1下方设置有一基座2,所述基座2上垂直设置有一灯座3,且灯座3的座头(未图示)与灯头铆合机1的插灯孔11相对应;所述灯座3设置有一电源线(未图示),该电源线上设置有一开关(未图示);所述灯头铆合机1的锁紧器4上设置有一位置传感器5,所述灯头铆合机1上的各气缸6均连接至一控制开关(未图示),所述控制开关与所述位置传感器5连接。这样通过位置传感器5进行检测,当位置传感器5检测到物体时,发送给控制开关,控制开关启动气缸6工作,在位置传感器5未检测到物体时,控制开关关闭气缸6工作,来完成各气缸6的自动操作,从而提高了工作效率。

[0009] 总之,本实用新型通过在灯头铆合机下方设置有一基座,该基座上设置一灯座,这样能在进行铆合灯头的时候,先进行测试灯源是否正常,然后通过位置传感器进行检测,完成各气缸的自动操作,从而提高了工作效率。

[0010] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,凡依本实用新型申请专利范围所做的均等变化与修饰,皆应属本实用新型的涵盖范围。

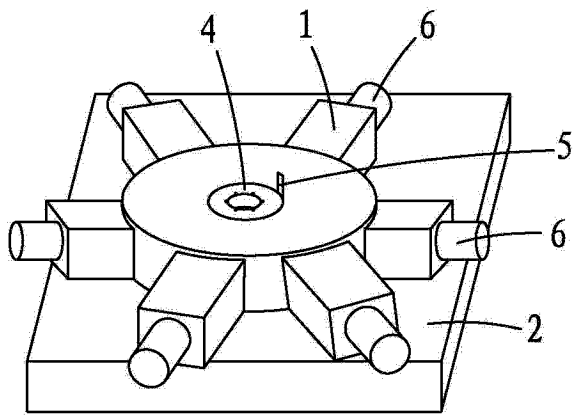


图 1

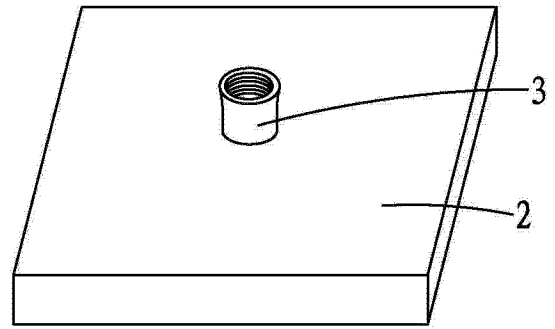


图 2