



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202701713 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 30

(21) 申请号 201220308477. 2

(22) 申请日 2012. 06. 27

(73) 专利权人 嘉兴敏惠汽车零部件有限公司

地址 314006 浙江省嘉兴市中环南路与亚中路 1 号

(72) 发明人 韩屹丰

(74) 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务有限公司 33100

代理人 张向飞

(51) Int. Cl.

B23P 19/00 (2006. 01)

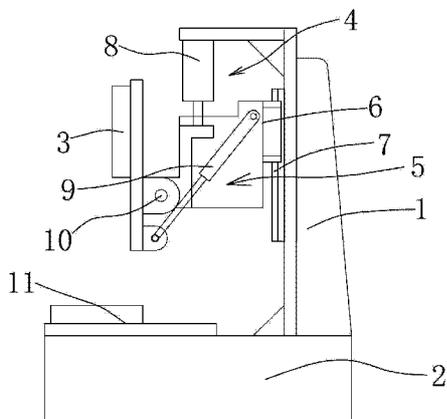
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

一种用于字牌类的组立压紧装置

(57) 摘要

本实用新型属于机械设备技术领域, 提供了一种用于字牌类的组立压紧装置, 包括主机体以及底座, 主机体设置在底座上, 所述的主机体上分别设置有上模固定块, 在上模固定块与主机体之间设置有带动上模固定块上下移动的升降机构, 在底座设置有与上模相对的下模固定块, 在上模固定块上设置有控制上面固定块翻转的翻转机构。本实用新型的优点在于结构简单, 能够自动完成字牌产品的组装, 产品定位, 夹紧可靠, 操作快捷方便, 且不能对产品外表面有任何损伤, 提高了工作效率, 组装后的产品质量较好, 并且能够根据不同型号的产品更换上模固定块和下模固定块, 整个装置适用性强。



1. 一种用于字牌类的组立压紧装置,其特征是:包括主机体(1)以及底座(2),所述的主机体(1)设置在底座(2)上,所述的主机体(1)上分别设置有上模固定块(3),在上模固定块(3)与主机体(1)之间设置有带动上模固定块(3)上下移动的升降机构(4),在底座(2)设置有与上模相对的下模固定块(11),在上模固定块(3)上设置有控制上面固定块翻转的翻转机构(5)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于字牌类的组立压紧装置,其特征是:所述的升降机构(4)包括滑动块(6)、升降导轨(7)以及升降控制气缸(8),所述的滑动块(6)架设在升降导轨(7)上,上模固定块(3)与滑动块(6)连接,所述的升降控制气缸(8)与滑动块(6)固定连接并能够带动滑动块(6)沿升降导轨(7)上下移动。

3. 根据权利要求2所述的一种用于字牌类的组立压紧装置,其特征是:所述的翻转机构(5)包括与上模固定块(3)连接的翻转控制气缸(9),所述的滑动块(6)与上模固定块(3)之间具有铰接连接点(10),在翻转控制气缸(9)带动下所述的上模固定块(3)能够绕铰接连接点(10)翻转 90° 。

一种用于字牌类的组立压紧装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械设备技术领域,涉及一种用于字牌类的组立压紧装置。

背景技术

[0002] 现有的汽车上在其前端的格栅或车盖上一般都安装有汽车标牌,这种标牌包括模块以及卡接在模块上的标牌所组成,因此在生产时需要将模块和标牌进行组装,现有的方式一般都是通过人工进行组装,这样存在的缺点是:费时费力,工作效率比较低,并且容易受到人为因素影响,造成组装后的产品整体质量较差。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是针对现有技术的现状,而提供一种结构简单,使用方便,工作效率高的用于字牌类的组立压紧装置。

[0004] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种用于字牌类的组立压紧装置,其特征是:包括主机体以及底座,所述的主机体设置在底座上,所述的主机体上分别设置有上模固定块,在上模固定块与主机体之间设置有带动上模固定块上下移动的升降机构,在底座设置有与上模相对的下模固定块,在上模固定块上设置有控制上面固定块翻转的翻转机构。

[0005] 为优化上述方案采取的措施具体包括:

[0006] 在上述的一种用于字牌类的组立压紧装置中,所述的升降机构包括滑动块、升降导轨以及升降控制气缸,所述的滑动块架设在升降导轨上,上模固定块与滑动块连接,所述的升降控制气缸与滑动块固定连接并能够带动滑动块沿升降导轨上下移动。

[0007] 在上述的一种用于字牌类的组立压紧装置中,所述的翻转机构包括与上模固定块连接的翻转控制气缸,所述的滑动块与上模固定块之间具有铰接连接点,在翻转控制气缸带动下所述的上模固定块能够绕铰接连接点翻转 90° 。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于结构简单,能够自动完成字牌产品的组装,产品定位,夹紧可靠,操作快捷方便,且不能对产品外表面有任何损伤,提高了工作效率,组装后的产品质量较好,并且能够根据不同型号的产品更换上模固定块和下模固定块,整个装置适用性强。

附图说明

[0009] 图1是本用于字牌类的组立压紧装置处于工位一结构示意图;

[0010] 图2是图1中处于工位二结构示意图;

[0011] 图3是图1中处于工位三结构示意图。

具体实施方式

[0012] 以下是本实用新型的具体实施例并结合附图,对本实用新型的技术方案作进一步

的描述,但本实用新型并不限于这些实施例。

[0013] 图中,主机体 1 ;底座 2 ;上模固定块 3 ;升降机构 4 ;翻转机构 5 ;滑动块 6 ;升降导轨 7 ;升降控制气缸 8 ;翻转控制气缸 9 ;铰接连接点 10 ;下模固定块 11。

[0014] 如图 1、图 2 以及图 3 所示,本用于字牌类的组立压紧装置,包括主机体 1 以及底座 2,主机体 1 设置在底座 2 上,主机体 1 上分别设置有上模固定块 3,在上模固定块 3 与主机体 1 之间设置有带动上模固定块 3 上下移动的升降机构 4,升降机构 4 包括滑动块 6、升降导轨 7 以及升降控制气缸 8,滑动块 6 架设在升降导轨 7 上,上模固定块 3 与滑动块 6 连接,升降控制气缸 8 与滑动块 6 固定连接并能够带动滑动块 6 沿升降导轨 7 上下移动,在底座 2 设置有与上模相对的下模固定块 11,在上模固定块 3 上设置有控制上面固定块翻转的翻转机构 5,翻转机构 5 包括与上模固定块 3 连接的翻转控制气缸 9,滑动块 6 与上模固定块 3 之间具有铰接连接点 10,在翻转控制气缸 9 带动下所述的上模固定块 3 能够绕铰接连接点 10 翻转 90°。

[0015] 本用于字牌类的组立压紧装置的工作原理如下:首先将需要组装产品的上部分(标牌)放置在上模固定块 3 上,这里标牌是通过真空吸气阀进行吸附固定的(在图中未显示),将模块放置在下模固定块 11 上,然后翻转控制机构控制上模固定块 3 沿铰接连接点 10 翻转 90° 后与下模固定块 11 相对,然后升降控制气缸 8 推动滑动块 6 向下移动,从而使标牌和模块进行组装,组装后真空吸气阀收气,然后升降控制气缸 8 控制反向运动复位,然后从下模固定块 11 上取出组装产品即可。

[0016] 本用于字牌类的组立压紧装置可适用多款字牌,上模固定块 3 和下模固定块 11 可更换,并设置可靠的定位夹紧及微调机构,控制系统操作时双手开关控制基本下压,有紧急停止复位按钮,可以调节下压和吸附的时间,有模具夹紧按钮,模具对位调整模式。

[0017] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本实用新型的精神所定义的范围。

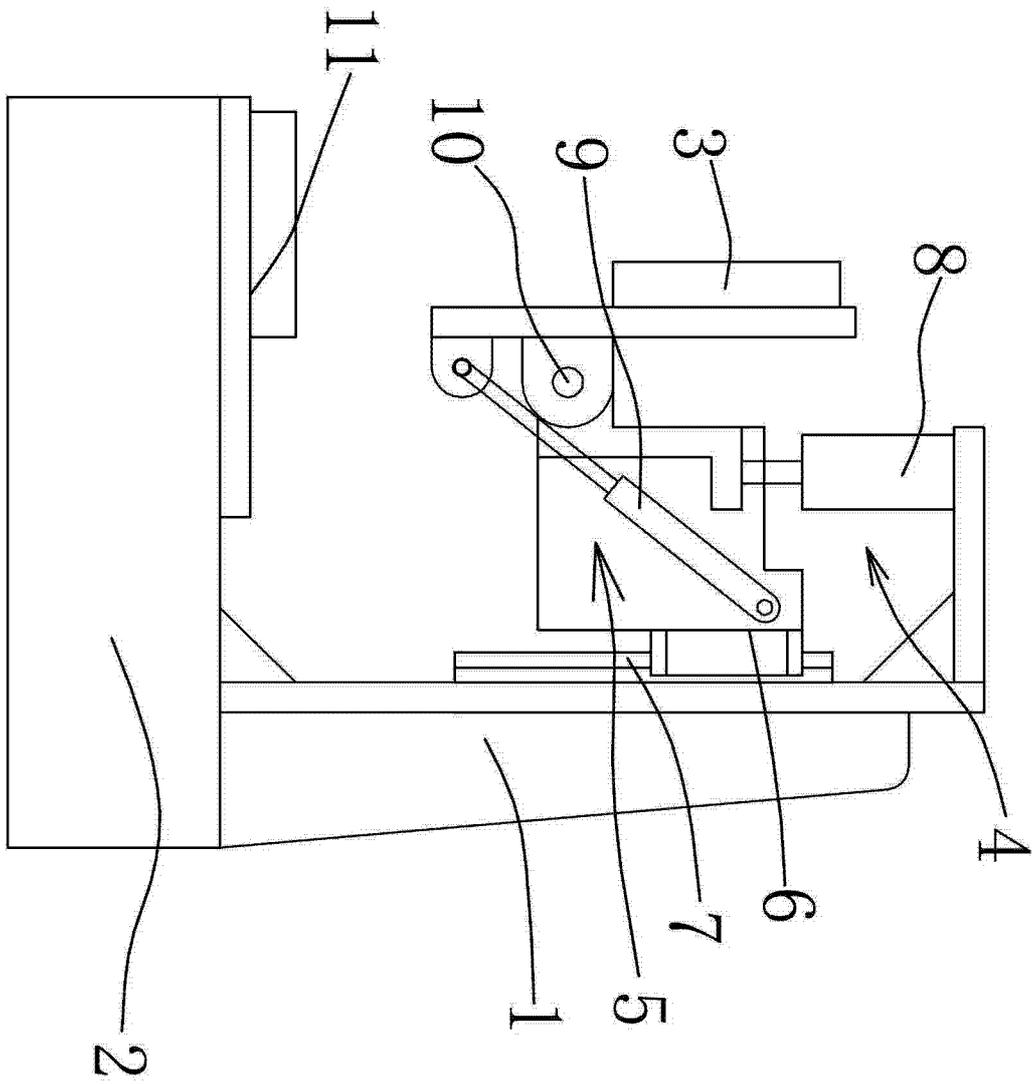


图 1

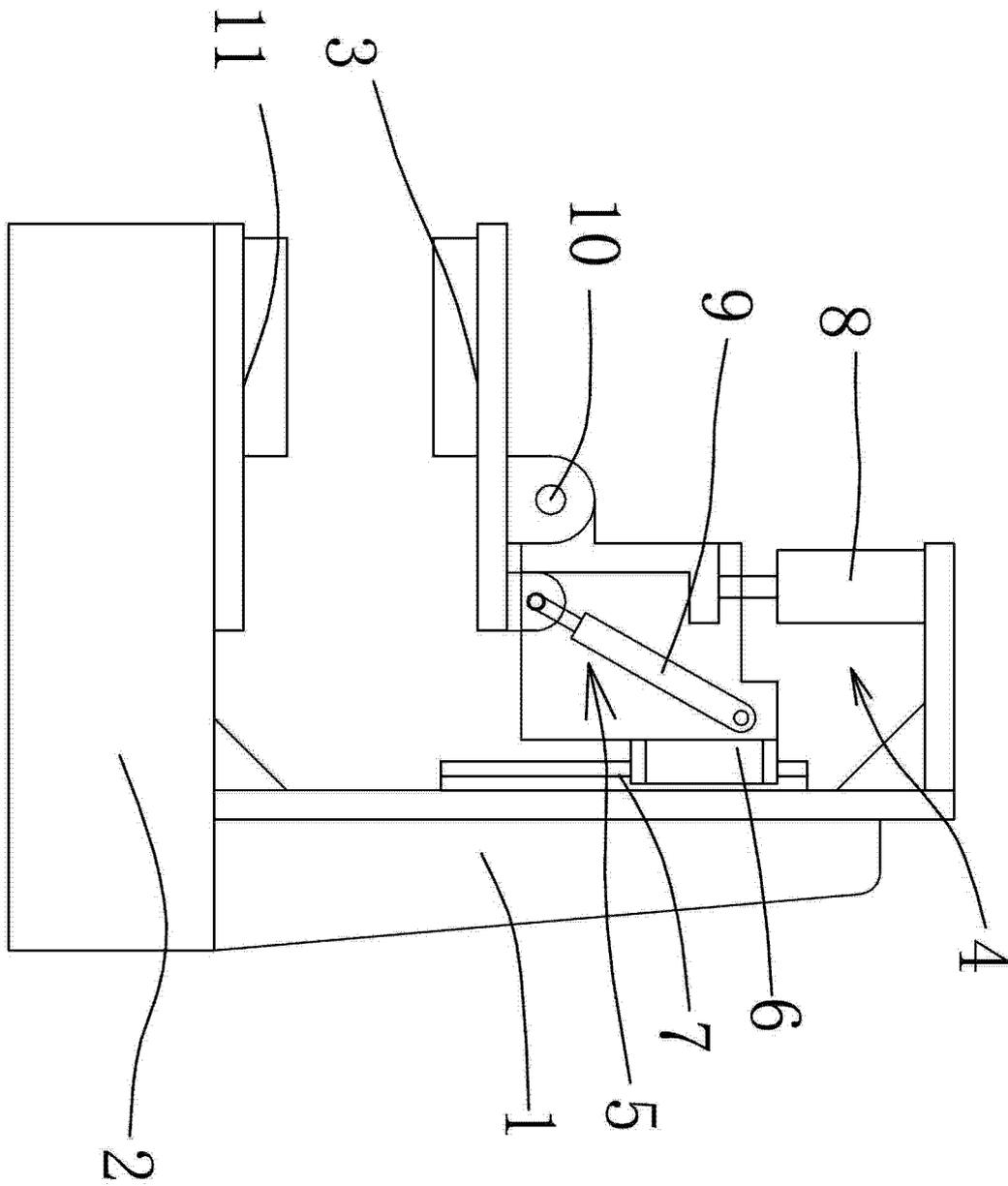


图 2

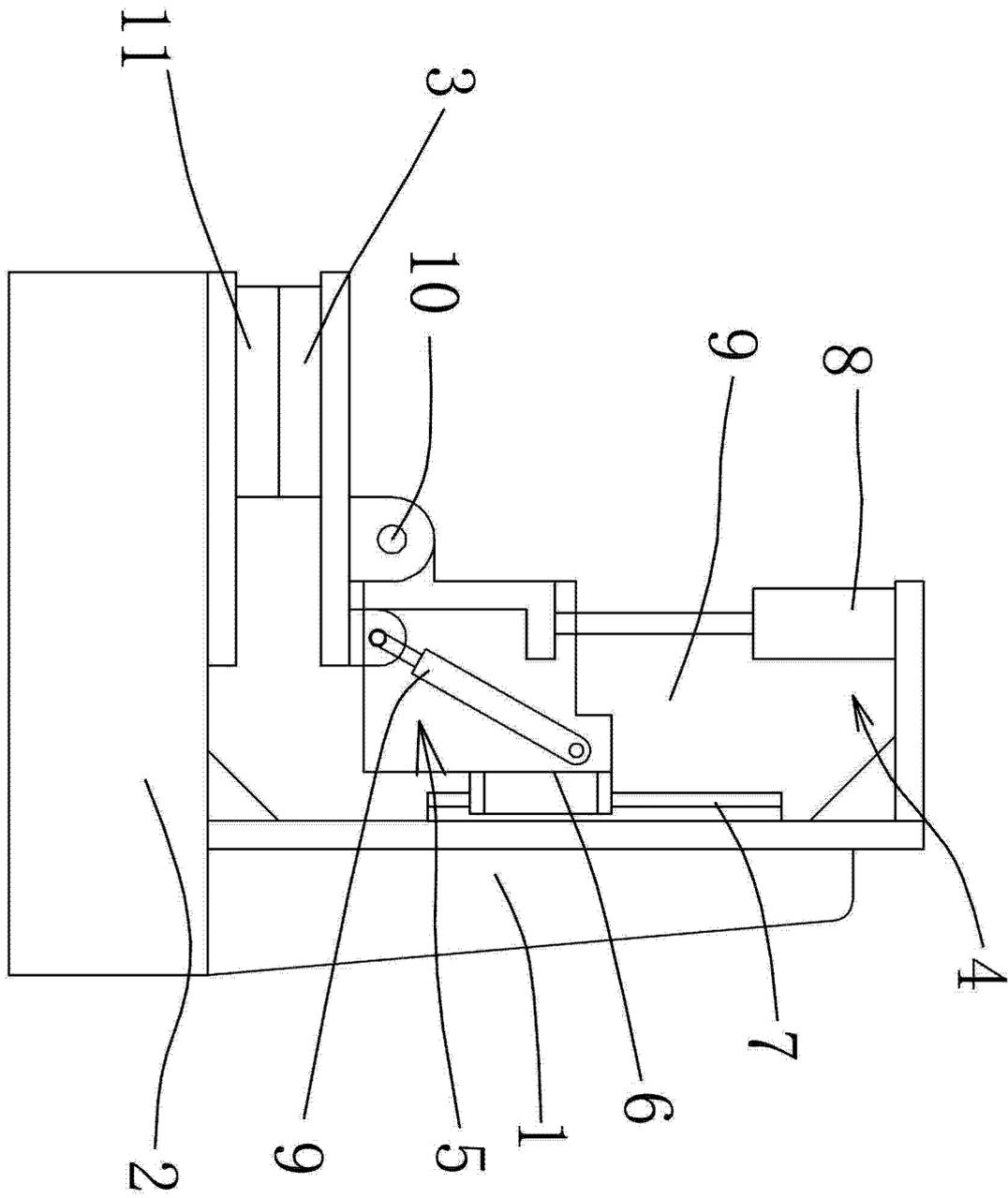


图 3