



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204107799 U

(45) 授权公告日 2015.01.21

(21) 申请号 201420426020.0

(22) 申请日 2014.07.30

(73) 专利权人 格林精密部件(惠州)有限公司

地址 516025 广东省惠州市惠城区三栋数码
工业园

(72) 发明人 吴宝玉 方维祥

(74) 专利代理机构 北京纽乐康知识产权代理事
务所(普通合伙) 11210

代理人 史静

(51) Int. Cl.

B05C 13/02 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

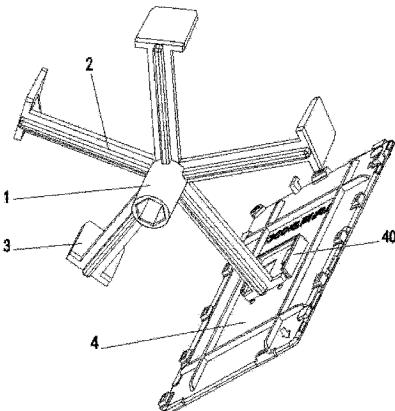
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种注塑件喷涂用万能固定治具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑件喷涂用万能固定治具，属于数码产品制造领域，包括固定座、设置在所述固定座顶部周围且均匀分布的多个支臂，支臂末端设置有承挂工件的承挂件，还包括与所述承挂件配合用于装夹工件的夹持部，所述夹持部主要由上夹板及下夹板组成，所述上夹板与所述下夹板扣合将工件夹紧固定，所述下夹板上设置有多个第一卡扣，所述上夹板设置有与所述卡扣相配合的第一卡槽，所述夹持部还包括一弹性夹持件，所述夹持件卡合在所述上夹板及下夹板上。本实用新型可以实现同时夹持多个工件进行等离子喷涂，并且可以实现对不同结构工件的夹持固定进行等离子喷涂，其大幅提高了喷涂效率及固定治具的通用性。



1. 一种注塑件喷涂用万能固定治具，包括固定座、设置在所述固定座顶部周围且均匀分布的多个支臂，支臂末端设置有承挂工件的承挂件，其特征在于，还包括与所述承挂件配合用于装夹工件的夹持部，所述夹持部主要由上夹板及下夹板组成，所述上夹板与所述下夹板扣合将工件夹紧固定。
2. 根据权利要求 1 所述的一种注塑件喷涂用万能固定治具，其特征在于，所述下夹板上设置有多个第一卡扣，所述上夹板设置有与所述卡扣相配合的第一卡槽。
3. 根据权利要求 1 所述的一种注塑件喷涂用万能固定治具，其特征在于，所述夹持部还包括一弹性夹持件，所述夹持件卡合在所述上夹板及下夹板上。
4. 根据权利要求 3 所述的一种注塑件喷涂用万能固定治具，其特征在于，所述上夹板及下夹板上均设置有夹持槽，所述夹持件的卡合位卡入所述夹持槽。
5. 根据权利要求 1 至 4 任意一项所述的一种注塑件喷涂用万能固定治具，其特征在于，所述下夹板上设置有与所述承挂件相配合的固定槽。
6. 根据权利要求 1 至 4 任意一项所述的一种注塑件喷涂用万能固定治具，其特征在于，所述上夹板上还设置有用于开合所述夹持部的提手。
7. 根据权利要求 6 所述的一种注塑件喷涂用万能固定治具，其特征在于，所述上夹板上设置有第二卡槽，所述提手上设置有第二卡扣，所述第二卡扣扣合在所述第二卡槽上。

一种注塑件喷涂用万能固定治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及数码产品加工制造领域,具体涉及一种注塑件喷涂用万能固定治具。

背景技术

[0002] 一般情况下,数码产品的外壳体等工件在喷涂过程中,需要利用喷涂治具承挂被喷工件,然后送入喷涂设备中进行喷涂处理。现有的喷涂治具包括上转接头和下转接头,下转接头插在输送装置上,上转接头插接在下转接头的顶部,上转接头顶部水平设有承挂件,被喷工件水平插挂在承挂件上,这种喷涂治具一次只能承挂一个工件,生产效率低,生产多个工件时所用时间比较长,生产成本,此外,若对其他型号或结构的产品进行喷涂时,要重新彻底的更换上、下转接头,造成资源浪费,同时更换上、下转接头也比较麻烦。

[0003] 申请号为“200820048708.4”的中国专利中,公开了名称为“一种喷涂治具”实用新型专利,其技术方案如下:包括有治具本体,治具本体顶部周向均匀设置有多个支臂,支臂的末端设有承挂工件的承挂件,被喷工件竖直插挂在承挂件上,喷涂治具一次能承挂多个工件,生产效率高,生产多个工件时所用时间比较短,生产成本较低。但是,本实用新型的治具为专用治具,只能针对一种产品进行固定,因此其用途较为单一,当需要对另外产品进行固定时,需要更换治具,造成资源浪费。

实用新型内容

[0004] 为了解决上述问题,本实用新型公开了一种注塑件喷涂用万能固定治具,可以实现同时夹持多个工件进行等离子喷涂,并且可以实现对不同结构工件的夹持固定进行等离子喷涂,其大幅提高了喷涂效率及固定治具的通用性。

[0005] 一种注塑件喷涂用万能固定治具,包括固定座、设置在所述固定座顶部周围且均匀分布的多个支臂,支臂末端设置有承挂工件的承挂件,还包括与所述承挂件配合用于装夹工件的夹持部,所述夹持部主要由上夹板及下夹板组成,所述上夹板与所述下夹板扣合将工件夹紧固定。

[0006] 进一步的,所述下夹板上设置有多个第一卡扣,所述上夹板设置有与所述卡扣相配合的第一卡槽。

[0007] 进一步的,所述夹持部还包括一弹性夹持件,所述夹持件卡合在所述上夹板及下夹板上。

[0008] 进一步的,所述上夹板及下夹板上均设置有夹持槽,所述夹持件的卡合位卡入所述夹持槽。

[0009] 进一步的,所述下夹板上设置有与所述承挂件相配合的固定槽。

[0010] 进一步的,所述上夹板上还设置有用于开合所述夹持部的提手。

[0011] 进一步的,所述上夹板上设置有第二卡槽,所述提手上设置有第二卡扣,所述第二卡扣扣合在所述第二卡槽上。

[0012] 本实用新型优点在于：所述固定座上设置有多个承挂件，承挂件的夹持部可以对不同结构、不同型号的产品进行有效固定，既提高了喷涂效率，降低流入生产成本，同时，提高了治具的通用性，节省了治具更换时间，同时提高了治具的有效利用率，降低了产品的生产成本。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0014] 图1为一种注塑件喷涂用万能固定治具的结构示意图；

[0015] 图2为一种带有卡扣的夹持部的结构示意图；

[0016] 图3为另一种带有卡扣的夹持部的结构示意图；

[0017] 图4为带有弹性夹持件的夹持部结构示意图。

具体实施方式

[0018] 本实用新型公开了一种注塑件喷涂用万能固定治具，可以实现同时夹持多个工件进行等离子喷涂，并且可以实现对不同结构工件的夹持固定进行等离子喷涂，其大幅提高了喷涂效率及固定治具的通用性。

[0019] 下面将结合本实用新型中的附图，对本实用新型中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动的前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 结合图1至图4所示，一种注塑件喷涂用万能固定治具，包括固定座1、设置在所述固定座1顶部周围且均匀分布的多个支臂2，支臂2末端设置有承挂工件的承挂件3，还包括与所述承挂件3配合用于装夹工件100的夹持部4，所述夹持部4主要由上夹板42及下夹板41组成，所述上夹板42与所述下夹板41扣合将工件100夹紧固定，所述下夹板41上设置有多个第一卡扣410，所述上夹板42设置有与所述卡扣410相配合的第一卡槽420，所述夹持部4还包括一弹性夹持件44，所述夹持件44卡合在所述上夹板42及下夹板41上，所述上夹板42及下夹板41上均设置有夹持槽(411, 421)，所述夹持件44的卡合位440卡入所述夹持槽(411, 421)，所述下夹板41上设置有与所述承挂件3相配合的固定槽40，所述上夹板42上还设置有用于开合所述夹持部4的提手43，所述上夹板42上设置有第二卡槽430，所述提手43上设置有第二卡扣431，所述第二卡扣431扣合在所述第二卡槽430上。

[0021] 本实施例中的治具工作时，首先将待加工工件100放置于所述夹持部4的上夹板42及下夹板41之间，然后将所述上夹板42及下夹板41压合，使得第一卡扣410牢固地压扣在所述第一卡槽420内，或者将所述上夹板42及下夹板41压合后，采用夹持件44卡合在夹板42及下夹板41上的夹持槽(411, 421)中，使得工件得以牢固可靠的在所述夹持部4中固定，接着，将固定好的夹持部4装配在所述承挂件3上，由于所述夹持部4上设置有固定槽40，可以方便拆卸，装配完成后，将整个治具装配到喷涂线上进行产品的喷涂作业。

[0022] 本实用新型优点在于：所述固定座上设置有多个承挂件，承挂件的夹持部可以对不同结构、不同型号的产品进行有效固定，既提高了喷涂效率，降低流入生产成本，同时，提高了治具的通用性，节省了治具更换时间，同时提高了治具的有效利用率，降低了产品的生产成本。

[0023] 以上内容是结合具体的优选实施方式对本实用新型所作的进一步详细说明，不能认定本实用新型的具体实施只局限于这些说明。对于本实用新型所属技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型构思的前提下，还可以做出若干简单推演或替换，都应当视为属于本实用新型的保护范围。

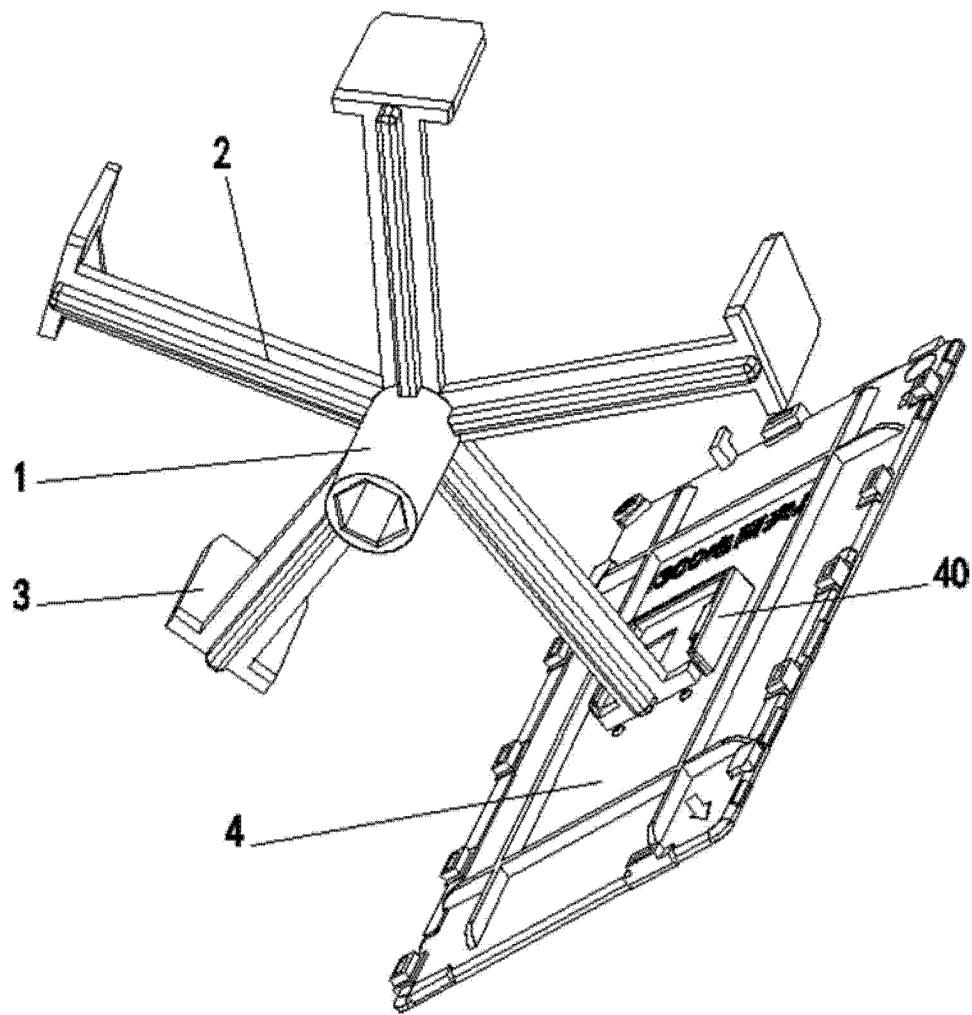


图 1

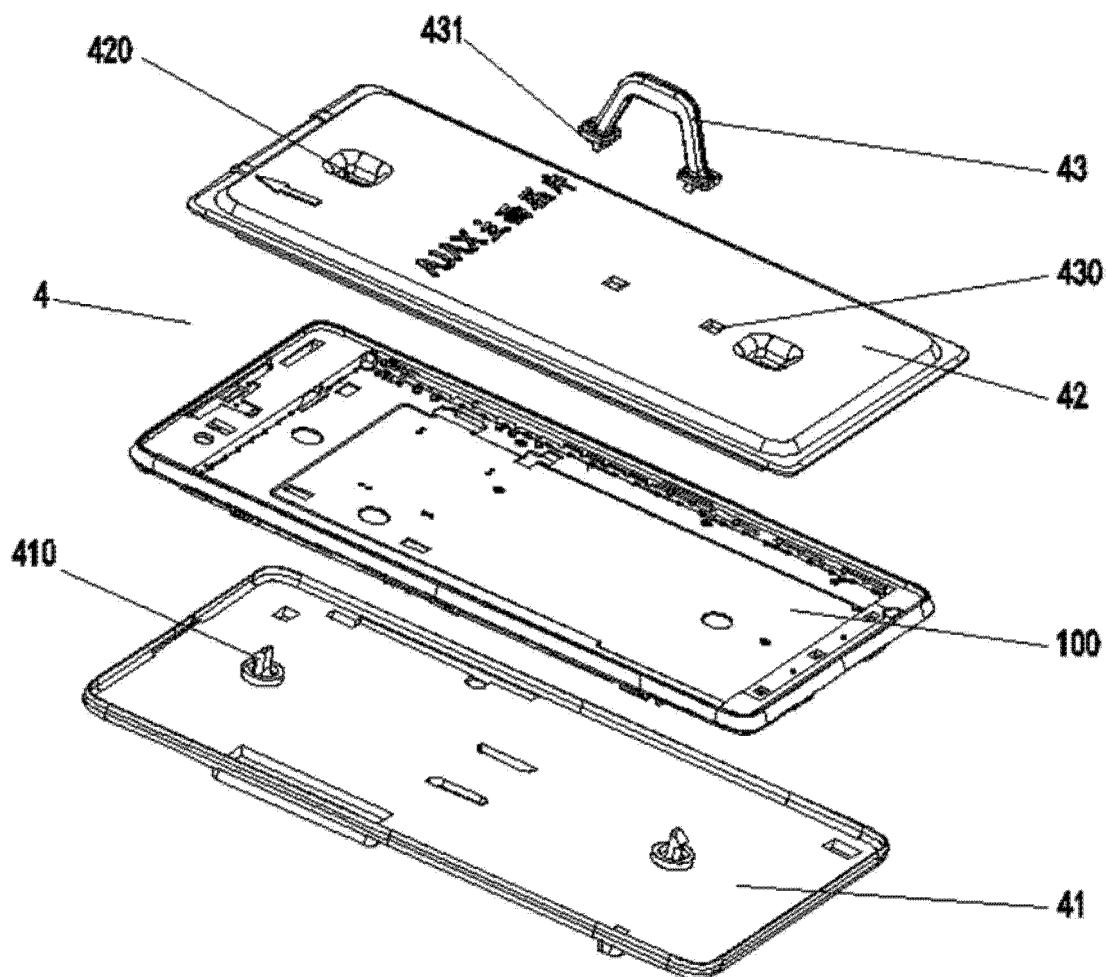


图 2

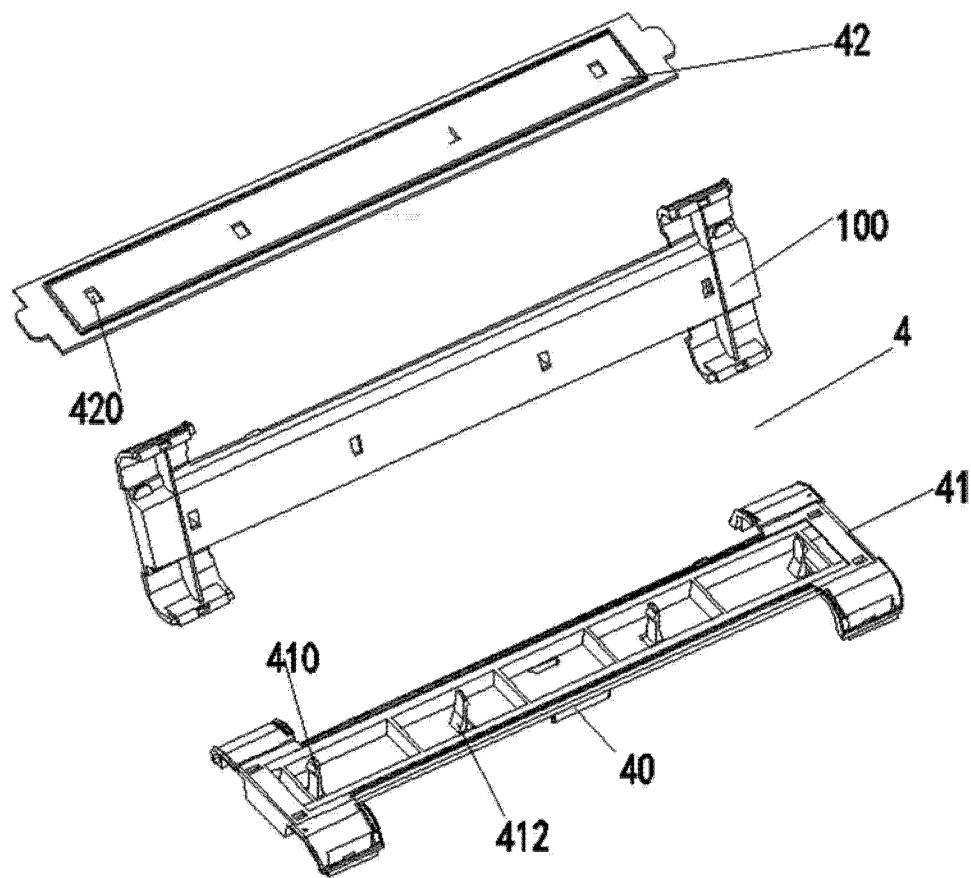


图 3

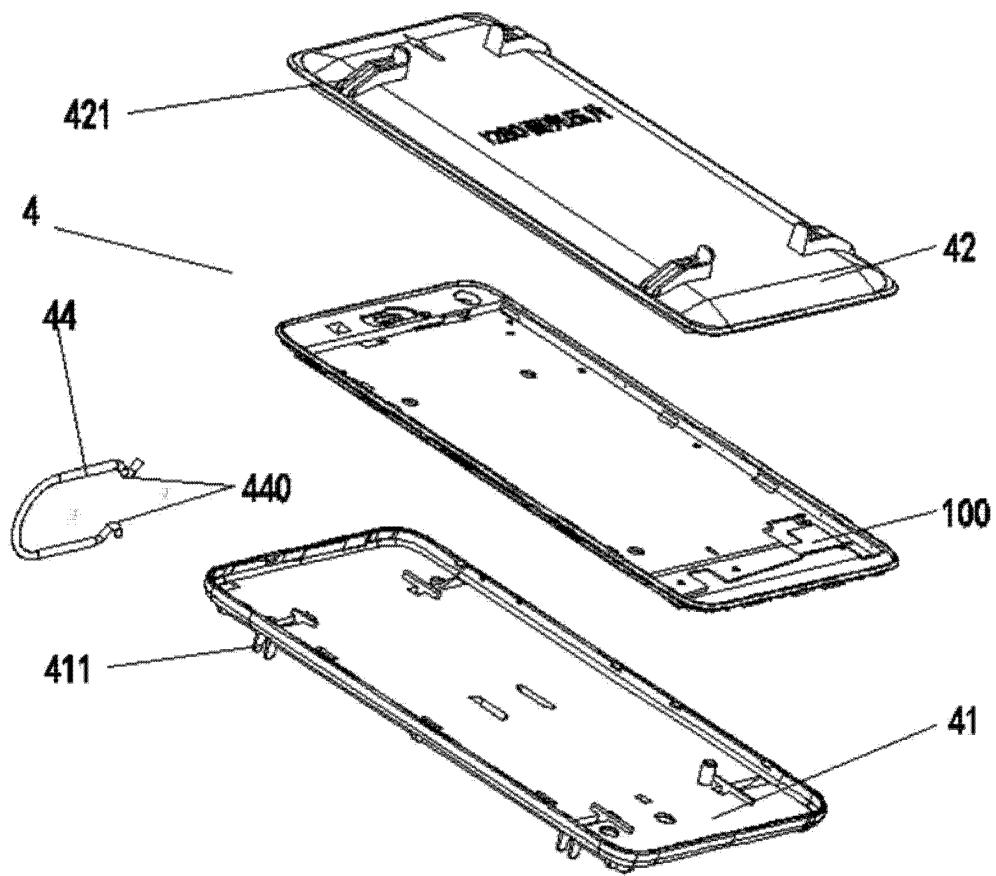


图 4