



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202031886 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 09

(21) 申请号 201120081029. 9

(22) 申请日 2011. 03. 16

(73) 专利权人 东莞市思汇电子科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市厚街镇白濠第二
工业区永丰路 9 号

(72) 发明人 李华

(51) Int. Cl.

F04D 29/60 (2006. 01)

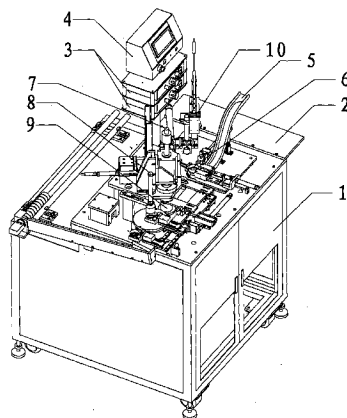
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种散热风扇自动装配机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种散热风扇自动装配机,包括机箱和台面,机箱内设有动力总成,所述台面的一角设有点胶器以及位于点胶器上方的控制面板,台面右侧设有进料带以及位于进料带底端的点胶盘,点胶盘上侧设有与点胶器连接的点胶筒,点胶盘左侧设有卷磁条气缸以及位于卷磁条气缸上的入磁条模头,卷磁条气缸左侧设有充磁模头,将半成品放在进料带送入装配机,即可依次完成点胶、卷磁、入磁和充磁工序,自动完成风扇的装配,可为工厂至少节约三个工人,生产效率提高 150% 以上。



1. 一种散热风扇自动装配机,包括机箱(1)和台面(2),机箱(1)内设有动力总成,其特征在于:所述台面(2)的一角设有点胶器(3)以及位于点胶器(3)上方的控制面板(4),台面(2)右侧设有进料带(5)以及位于进料带(5)底端的点胶盘(6),点胶盘(6)上侧设有与点胶器(3)连接的点胶筒(10),点胶盘(6)左侧设有卷磁条气缸(9)以及位于卷磁条气缸(9)上的入磁条模头(7),卷磁条气缸(9)左侧设有充磁模头(8)。

一种散热风扇自动装配机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及用于装配散热电风扇的装配机,特别涉及一种依次进行点胶、卷磁、入磁和充磁的自动装配机。

背景技术

[0002] 现有技术中散热风扇的组装,主要是由工人通过手动作业完成生产,需要由不同的作业人员分别完成点胶水、卷磁条、入磁条和充磁,多个工人相互配合才能最终将风扇和马达壳组装在一起,需要大量的作业人员,人工成本相当高,并且生产效率极低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种替代人工堆散热风扇进行装配的自动装配机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种散热风扇自动装配机,包括机箱和台面,机箱内设有动力总成,所述台面的一角设有点胶器以及位于点胶器上方的控制面板,台面右侧设有进料带以及位于进料带底端的点胶盘,点胶盘上侧设有与点胶器连接的点胶筒,点胶盘左侧设有卷磁条气缸以及位于卷磁条气缸上的入磁条模头,卷磁条气缸左侧设有充磁模头。

[0005] 本实用新型的有益效果是:将半成品放在进料带送入装配机,即可依次完成点胶、卷磁、入磁和充磁工序,自动完成风扇的装配,可为工厂至少节约三个工人,生产效率提高150%以上。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0008] 参照图1所示,一种散热风扇自动装配机,包括机箱1和台面2,机箱1内设有动力总成所述台面2的一角设有点胶器3以及位于点胶器3上方的控制面板4,台面2右侧设有进料带5以及位于进料带5底端的点胶盘6,点胶盘6上侧设有与点胶器3连接的点胶筒10,点胶盘6左侧设有卷磁条气缸9以及位于卷磁条气缸9上的入磁条模头7,卷磁条气缸9左侧设有充磁模头8,工作时将半成品放在进料带5送入装配机,即可依次完成点胶、卷磁、入磁和充磁工序,自动完成风扇的装配,可为工厂至少节约三个工人,生产效率提高150%以上。

[0009] 上述实施例仅例示性说明本实用新型的原理及其功效,以及部分运用的实施例,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

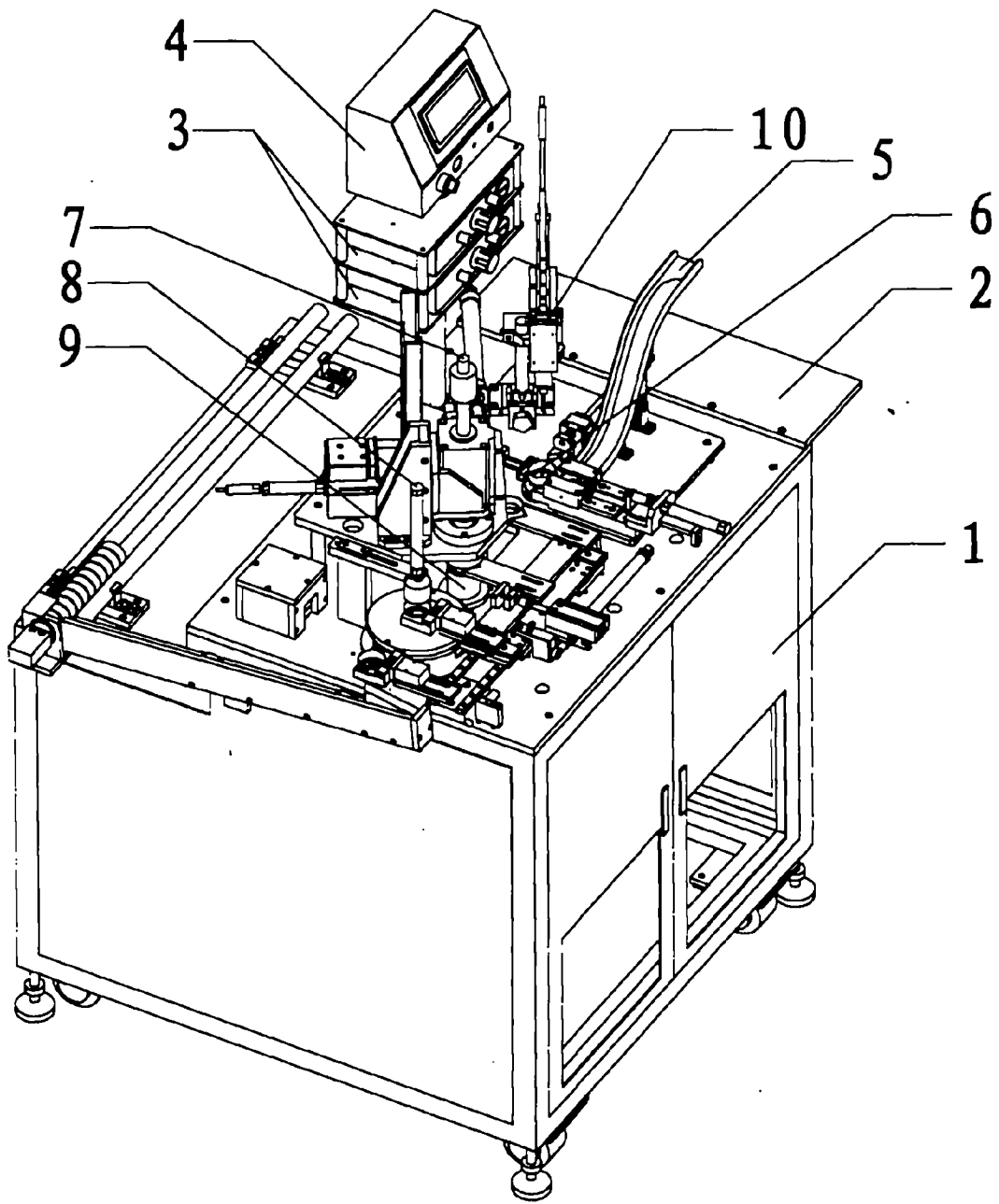


图 1