



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205310108 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 15

(21) 申请号 201521102883. 3

(22) 申请日 2015. 12. 28

(73) 专利权人 南阳华祥光电科技股份有限公司

地址 473000 河南省南阳市高新区 312 国道
与叶庄交叉口

(72) 发明人 冯海清 徐恩增 焦民垒 黄建元
李巍 郭茹茹

(74) 专利代理机构 郑州红元帅专利代理事务所
(普通合伙) 41117

代理人 秦舜生

(51) Int. Cl.

B25B 11/00(2006. 01)

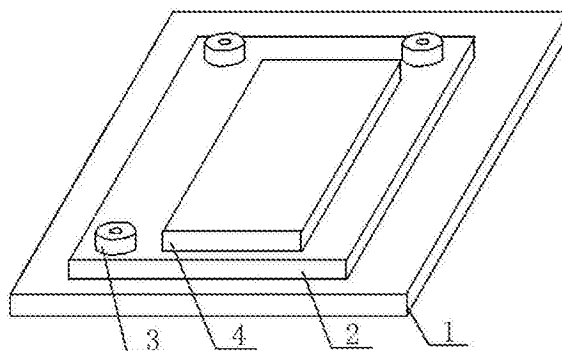
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种玻璃面板 CNC 快速磁性定位靠体

(57) 摘要

本实用新型公开了一种玻璃面板 CNC 快速磁性定位靠体,包括工作台、工装、定位柱、工件放置台、磁性靠体,所述工作台上表面设有工装,所述工装上表面其中三个角位均设有定位柱,所述工装中部设有工件放置台,所述定位柱上方吸附有磁性靠体。本实用新型结构简单,操作方便,具有精度高,误差低,效率高的效果。



1.一种玻璃面板CNC快速磁性定位靠体,其特征在于:包括工作台、工装、定位柱、工件放置台、磁性靠体,所述工作台上表面设有工装,所述工装上表面其中三个角位均设有定位柱,所述工装中部设有工件放置台,所述定位柱上方吸附有磁性靠体。

2.根据权利要求1所述的一种玻璃面板CNC快速磁性定位靠体,其特征在于:所述工装采用铝质或其他不被磁铁吸引的材质制成。

3.根据权利要求1所述的一种玻璃面板CNC快速磁性定位靠体,其特征在于:所述磁性靠体与定位柱内相应位置均设有若干磁铁。

一种玻璃面板CNC快速磁性定位靠体

技术领域

[0001] 本实用新型属于光学玻璃加工设备技术领域,具体涉及一种玻璃面板CNC快速磁性定位靠体。

背景技术

[0002] 目前,玻璃面板CNC时,常采用吸附的方法把工件吸附到工装上,吸附时的定位,采取的是在工装上装有定位块,定位时先把一个过渡靠体,靠在定位块上,工件就靠在过渡靠体上定位吸附。这样等于多次定位,工件定位时还要确保过渡靠体位置的准确性,因此情况复杂,产生误差的因素多,且系统误差较大,影响产品质量的因素就多。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足,提供了一种快速磁性定位的玻璃面板CNC快速磁性定位靠体。

[0004] 为了达到上述设计目的,本实用新型解决其技术所采用的技术方案是:一种玻璃面板CNC快速磁性定位靠体,包括工作台、工装、定位柱、工件放置台、磁性靠体,所述工作台上表面设有工装,所述工装上表面其中三个角位均设有定位柱,所述工装中部设有工件放置台,所述定位柱上方吸附有磁性靠体。

[0005] 所述工装采用铝质或其他不被磁铁吸引的材质制成。

[0006] 所述磁性靠体与定位柱内相应位置均设有若干磁铁。

[0007] 本实用新型有益效果:该工装结构简单,磁性靠体通过磁石在磁力的作用下自动于定位柱吸附,不需寻找和调整,位置准确。本实用新型结构简单,操作方便,具有精度高,误差低,效率高的效果。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型一种玻璃面板CNC快速磁性定位靠体工装结构示意图;

[0009] 图2 为本实用新型一种玻璃面板CNC快速磁性定位靠体整体结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式做详细描述。如图1-2所示的:一种玻璃面板CNC快速磁性定位靠体,包括工作台1、工装2、定位柱3、工件放置台4、磁性靠体5,所述工作台1上表面设有工装2,所述工装上表面其中三个角位均设有定位柱3,所述工装2中部设有工件放置台4,所述定位柱3上方吸附有磁性靠体5。

[0011] 所述工装2采用铝质或其他不被磁铁吸引的材质制成。

[0012] 所述磁性靠体5与定位柱3内相应位置均设有若干磁铁。

[0013] 本实用新型使用时:在工装2上安装几个定位柱3,磁性靠体5通过磁石在磁力的作用下自动吸附于定位柱3上表面上,随后把工件放置于工装2中部设置的工件放置台4上,

通过磁性靠体5把工件定位,即可把工件快速准确的固定到相应位置上,从而实现了工件快速准确的定位。

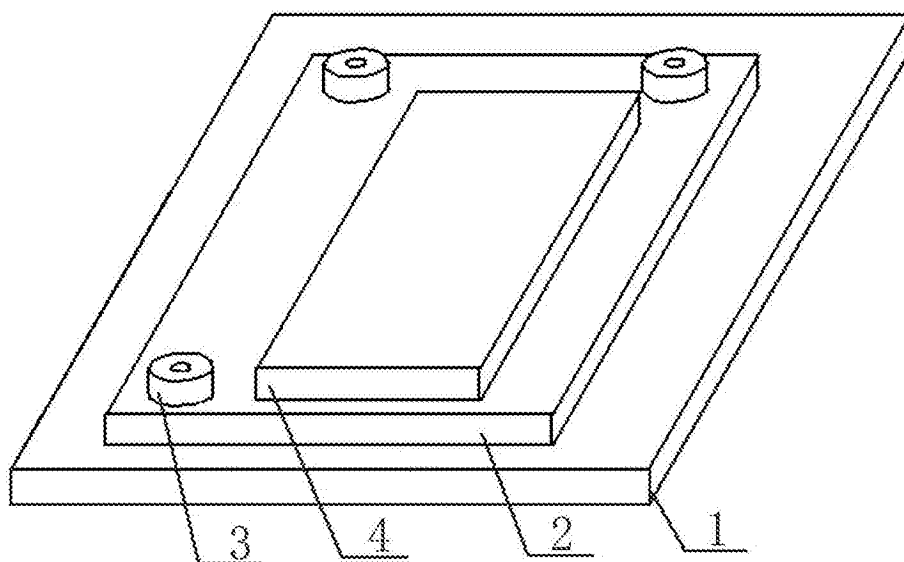


图1

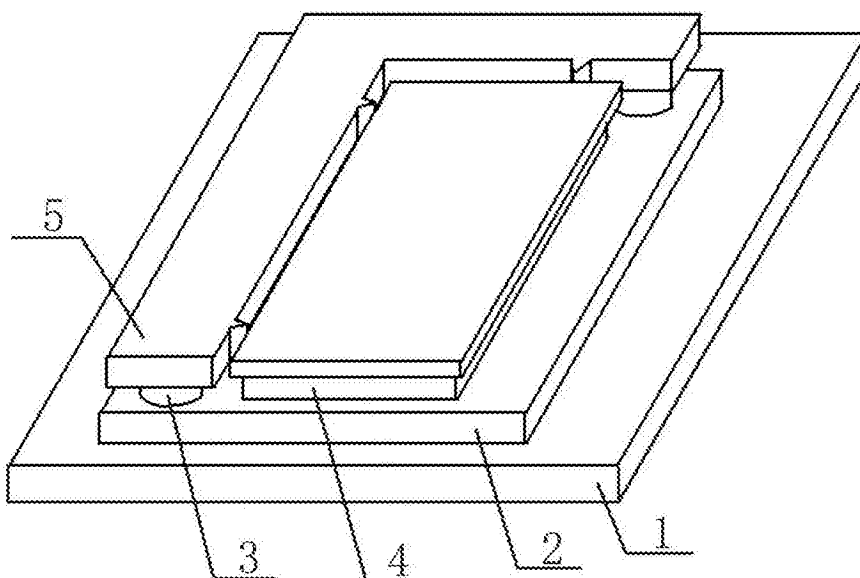


图2