



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103721907 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 16

(21) 申请号 201310568974. 5

(22) 申请日 2013. 11. 15

(71) 申请人 苏州昌飞自动化设备厂

地址 215128 江苏省苏州市吴中区长桥镇蠡
昂路 145-1 号

(72) 发明人 陈飞彪

(51) Int. Cl.

B05C 13/02 (2006. 01)

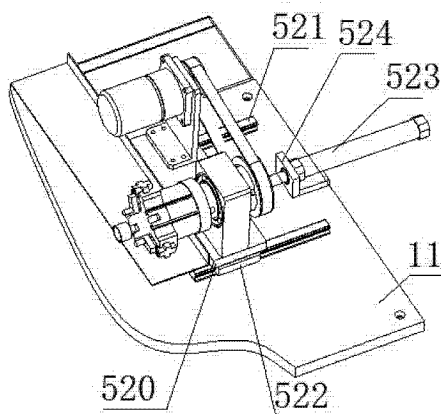
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置

(57) 摘要

本发明公开了一种耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置,该耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置包括侧移板、滑轨、运动滑块、侧移汽缸和汽缸支架,所述两根滑轨平行安装于机架的工作台上平面,滑轨上设有运动滑块,运动滑块上安装有侧移板,侧移板连接到侧移汽缸的活塞杆,侧移汽缸通过汽缸支架安装到机架的工作台上平面,侧移汽缸位于两根滑轨之间。通过上述方式,其能够大大提高生产效率,使得共振腔的涂胶比较均匀,不浪费原料胶,为耳机的自动组装线提供稳定的配给,提高整体生产效率。



1. 一种耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置,其特征在于:该耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置包括侧移板、滑轨、运动滑块、侧移汽缸和汽缸支架,所述两根滑轨平行安装于机架的工作台上平面,滑轨上设有运动滑块,运动滑块上安装有侧移板,侧移板连接到侧移汽缸的活塞杆,侧移汽缸通过汽缸支架安装到机架的工作台上平面,侧移汽缸位于两根滑轨之间。

一种耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置

技术领域

[0001] 本发明涉及机械制造领域,特别是涉及一种耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置。

背景技术

[0002] 在现代的工业制造中,越来越多的工厂生产环节被自动化的机械设备所替代,而一些电子产业中很多单一的小部件工仍然采用着传统的单一人工来制作生产,大大影响了整体电子产品的组装生产,自动点胶机被越来越多的应用到电子产业的生产环节中,而像耳机的组装中,因为产品比较小,之前采用的是半人工,半机器的方式所以生产效率比较低,尤其是耳机共振腔的点胶,因为比较小所以比较麻烦,涂胶也不是很均匀。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置,其能够大大提高生产效率,使得共振腔的涂胶比较均匀,不浪费原料胶,为耳机的自动组装线提供稳定的配给,提高整体生产效率。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置,该耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置包括侧移板、滑轨、运动滑块、侧移汽缸和汽缸支架,所述两根滑轨平行安装于机架的工作台上平面,滑轨上设有运动滑块,运动滑块上安装有侧移板,侧移板连接到侧移汽缸的活塞杆,侧移汽缸通过汽缸支架安装到机架的工作台上平面,侧移汽缸位于两根滑轨之间。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明一种耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置,其能够大大提高生产效率,使得共振腔的涂胶比较均匀,不浪费原料胶,为耳机的自动组装线提供稳定的配给,提高整体生产效率。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明一种耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置的结构放大示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本发明较佳实施例进行详细阐述,以使发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0008] 请参阅图 1,本发明实施例包括:

一种耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置,该耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置包括侧移板 520、滑轨 521、运动滑块 522、侧移汽缸 523 和汽缸支架 524,所述两根滑轨 521 平行安装于机架的工作台 11 上平面,滑轨 521 上设有运动滑块 522,运动滑块 522 上安装有侧移板 520,侧移板 520 连接到侧移汽缸 523 的活塞杆,侧移汽缸 523 通过汽缸支架 524 安装到机架的工作台 11 上平面,侧移汽缸 523 位于两根滑轨 521 之间。

[0009] 本发明一种耳机共振腔点胶机的旋转气动侧移装置,其能够大大提高生产效率,使得共振腔的涂胶比较均匀,不浪费原料胶,为耳机的自动组装线提供稳定的配给,提高整体生产效率。

[0010] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

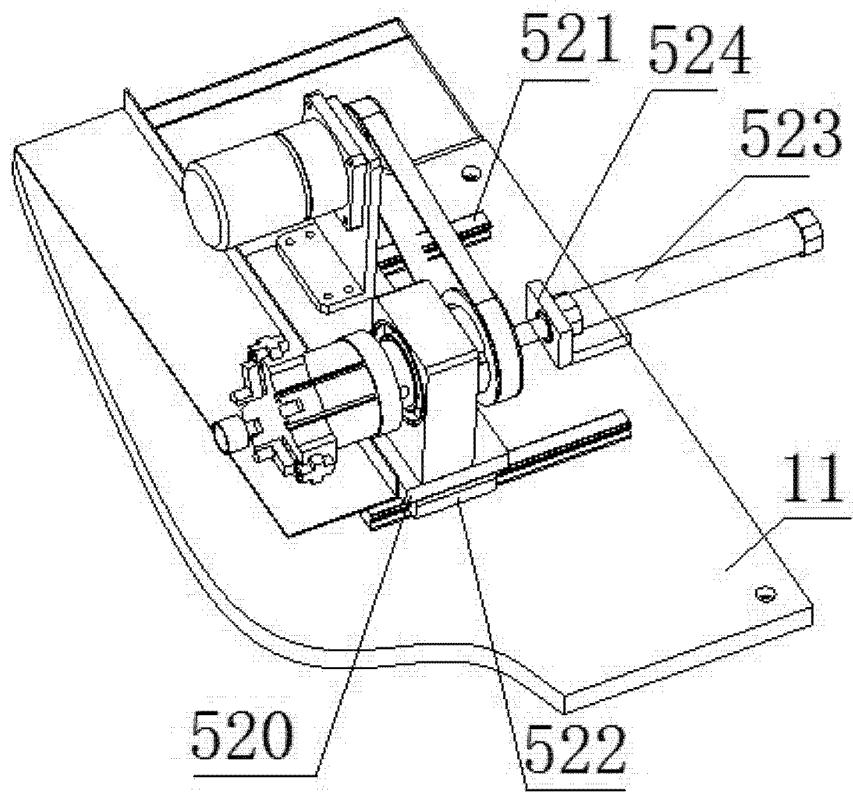


图 1