



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202753552 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 27

(21) 申请号 201220432277. 8

(22) 申请日 2012. 08. 29

(73) 专利权人 新航发泡塑料(苏州)有限公司  
地址 215129 江苏省苏州市新区华山路  
158-21 号

(72) 发明人 朱萍

(51) Int. Cl.

B32B 37/10 (2006. 01)

B32B 38/18 (2006. 01)

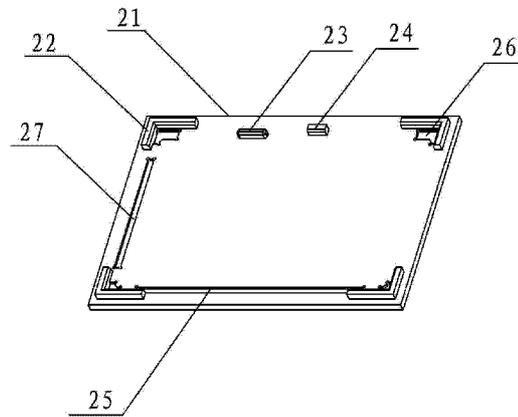
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

## (54) 实用新型名称

一种 PP 板贴片治具

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种 PP 板贴片治具, 包括呈长方形的载板, 所述载板的四个端角处均设置有一个 L 型的定位凸台, 每个所述定位凸台的内侧均设置有一个 L 型的定位槽一, 所述载板的一条短边上设置有定位槽二, 所述载板的一条长边上设置有定位槽三, 所述载板上设置有防呆凸台。在长方形的载板上设置的定位凸台, 将 PP 板定位准确, 设置的定位槽一、定位槽二和定位槽三将 EVA 片定位准确, 操作人员只需将 EVA 片放入对应的定位槽中, 再将 PP 板放在载板上定位好, 轻轻按压即可完成粘贴, 无需再浪费时间去找准粘贴位置, 有效地提高了生产效率和粘贴质量。



1. 一种 PP 板贴片治具,其特征在于,包括呈长方形的载板,所述载板的四个端角处均设置有一个 L 型的定位凸台,每个所述定位凸台的内侧均设置有一个 L 型的定位槽一,所述载板的一条短边上设置有定位槽二,所述载板的一条长边上设置有定位槽三,所述载板上设置有防呆凸台。

2. 根据权利要求 1 所述的一种 PP 板贴片治具,其特征在于,所述定位槽的每个尖角处均设置有直径为 0.5mm 的圆槽。

3. 根据权利要求 2 所述的一种 PP 板贴片治具,其特征在于,所述载板的材质为电木。

4. 根据权利要求 3 所述的一种 PP 板贴片治具,其特征在于,所述载板的另一条长边上设置有一个定位块。

## 一种 PP 板贴片治具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种 PP 板贴片治具。

### 背景技术

[0002] 图 1 中所示的是一种产品是由 PP 板、EVA 片和 PET 片三种材料粘贴而成的, PP 板与 EVA 片之间的位置精度要求较高。长方形 PP 板 11 的四个端角处均粘贴有 L 形的 EVA 片 12, 其中一条短边的边缘处粘贴有 EVA 片 13, 一条长边边缘处有一个缺口 17, 另一条长边边缘处的中间位置粘贴有一长条形的 EVA 片 14, EVA 片 14 上还粘贴有 PET 片 15。其中, PP 板上包括一个长方形的孔 16。目前生产时, 一般采用手工粘贴的方式, 但是光靠肉眼观测, 很难粘贴精确, 不仅导致产品的报废率高, 也降低了生产效率。

### 实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题, 本实用新型提供了一种操作简单的 PP 板贴片治具, 以实现提高粘贴质量、提高生产效率的目的。

[0004] 为达到上述目的, 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种 PP 板贴片治具, 包括呈长方形的载板, 所述载板的四个端角处均设置有一个 L 型的定位凸台, 每个所述定位凸台的内侧均设置有一个 L 型的定位槽一, 所述载板的一条短边上设置有定位槽二, 所述载板的一条长边上设置有定位槽三, 所述载板上设置有防呆凸台。

[0006] 优选的, 所述定位槽的每个尖角处均设置有直径为 0.5mm 的圆槽。

[0007] 优选的, 所述载板的材质为电木。

[0008] 优选的, 所述载板的另一条长边上设置有一个定位块。

[0009] 通过上述技术方案, 本实用新型提供的 PP 板贴片治具, 在长方形的载板上设置的定位凸台和定位块, 将 PP 板定位准确, 设置的定位槽一、定位槽二和定位槽三将 EVA 片定位准确, 操作人员只需将 EVA 片放入对应的定位槽中, 再将 PP 板放在载板上定位好, 轻轻按压即可完成粘贴, 无需再浪费时间去找准粘贴位置, 有效地提高了生产效率和粘贴质量。

### 附图说明

[0010] 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。

[0011] 图 1 为产品的结构示意图;

[0012] 图 2 为本实用新型实施例所公开的 PP 板贴片治具的结构示意图。

### 具体实施方式

[0013] 下面将结合本实用新型实施例中的附图, 对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0014] 本实用新型提供了一种PP板贴片治具(参见图2),包括呈长方形的载板21,载板21的四个端角处均设置有一个L型的定位凸台22,载板的另一条长边上设置有一个定位块24,定位块24的位置对应PP板的上缺口17,定位凸台22和定位块24将PP板定位准确。

[0015] 每个定位凸台22的内侧均设置有一个L型的定位槽一26,载板21的一条短边上设置有定位槽二27,所述载板的一条长边上设置有定位槽三25。定位槽的每个尖角处均设置有直径为0.5mm的圆槽,更便于EVA片的摆放。载板上设置有防呆凸台,防止操作人员将PP板放反。载板的材质为电木,是因为电木具有较高的机械强度、良好的绝缘性,耐热、耐腐蚀,而且价格便宜。

[0016] 将EVA片12、13和14分别放入对应的定位槽26、27和25中,再将PP板11放在载板21上定位好,轻轻按压,最后将粘贴好EVA片的PP板11从载板21上卸下,将PET片15贴在EVA片14上即可。操作人员无需再浪费时间去找准粘贴位置,有效地提高了生产效率和粘贴质量。

[0017] 对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

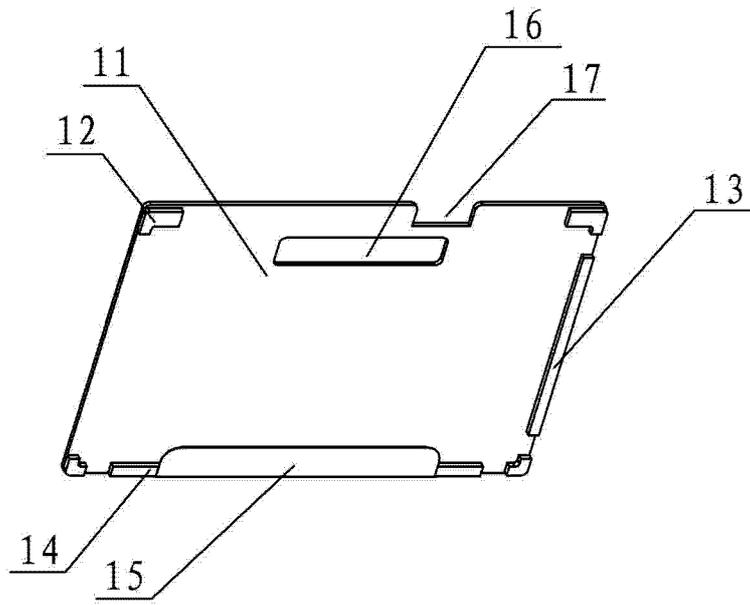


图 1

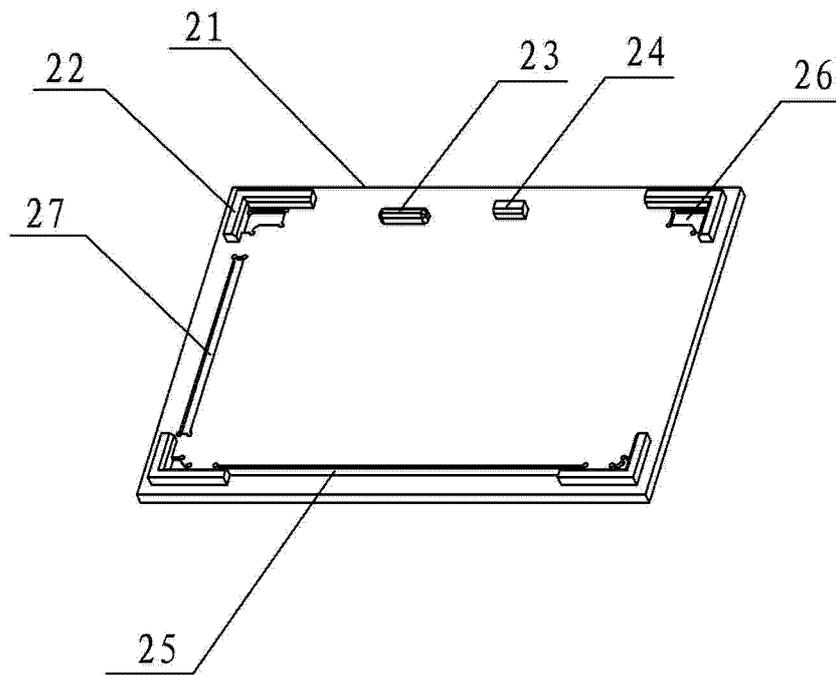


图 2