



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103715060 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201310754587. 0

(22) 申请日 2013. 12. 31

(71) 申请人 詹云翔

地址 313216 浙江省湖州市德清县乾元镇三里塘路 35 号

(72) 发明人 詹云翔

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公司 33214

代理人 曹康华

(51) Int. Cl.

H01K 3/14 (2006. 01)

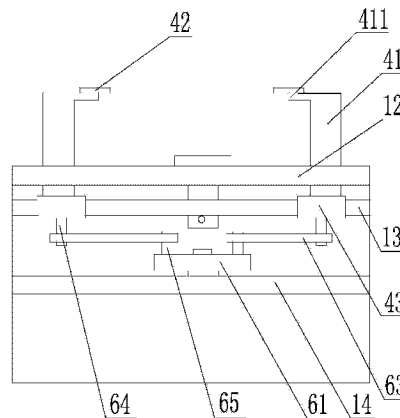
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 发明名称

一种灯泡封口机封口修整装置

(57) 摘要

本发明涉及一种灯泡封口机封口修整装置, 包括封口夹具装置和夹具驱动装置, 所述封口夹具装置有两个, 沿长度方向对称安装在操作台的两端, 操作台上沿长度方向设有两道滑缝, 所述封口夹具装置包括夹块、连接片和滑块, 所述连接片贯穿滑缝上下, 且连接片的上端与夹块相连, 下端与滑块相连; 所述滑块的两端套设在机架的操作台下方的两根横杆上; 所述夹具驱动装置, 包括转盘、第一转轴、连杆、第二转轴和驱动把手。本发明通过滑块使得封口夹具装置移动, 并用转盘、连杆和转轴相配合的方式驱动滑块, 使得操作更加简便省力, 工人只需拉动转盘上的拉手便能实现封口夹具装置的开启与闭合, 减轻了工人的劳动强度, 提高了生产效率。



1. 一种灯泡封口机封口修整装置,其特征在于:包括封口夹具装置和夹具驱动装置,所述封口夹具装置有两个,沿长度方向对称安装在操作台(12)的两端,操作台(12)上沿长度方向设有两道滑缝(16),所述封口夹具装置包括夹块(42)、连接片(41)和滑块(43),所述连接片(41)贯穿滑缝(16)上下,且连接片(41)的上端与夹块(42)相连,下端与滑块(43)相连;所述滑块(43)的两端套设在机架的操作台下方的两根横杆(13)上;所述夹具驱动装置,包括转盘(61)、第一转轴(65)、连杆(63)、第二转轴(64)和驱动把手(62),所述转盘(61)底部通过转轴安装在机架中部的支撑横杆(14)上,所述转盘(61)上按圆心对称设有两个第一转轴(65);所述滑块(43)的底部设有第二转轴(64),所述连杆(63)分别与第一转轴(65)和第二转轴(62)相连接,所述驱动把手(62)固定在转盘(61)上,并伸出操作台(12)边缘。

2. 根据权利要求1所述的一种灯泡封口机封口修整装置,其特征在于:所述连接片(41)上端设有两个第一调节孔(412),所述第一调节孔(412)成圆角矩形状,第一调节孔(412)沿操作台(12)的长度方向延伸,所述夹块(42)上设有第二调节孔(422),所述第二调节孔(412)成圆角矩形状,第二调节孔(412)沿操作台(12)的宽度方向延伸。

3. 根据权利要求1所述的一种灯泡封口机封口修整装置,其特征在于:所述连接片(41)的上端部设有向操作台(12)中间延伸的凸起部(411),所述凸起部(411)在水平方向成梯形,所述凸起部(411)的宽度由操作台(12)的两端向中央方向依次递增。

4. 根据权利要求1所述的一种灯泡封口机的封口夹具装置,其特征在于:所述夹块(42)靠近操作台中央的位置设有半圆形的夹口(421),夹口(421)内设有螺纹。

5. 根据权利要求1所述的一种灯泡封口机封口修整装置,其特征在于:所述第二转轴(64)转动连接在滑块(43)底部的中央,所述滑块(43)的上表面中央连接到封口夹具装置。

一种灯泡封口机封口修整装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种灯泡封口机,尤其涉及一种灯泡封口机封口修整装置。

背景技术

[0002] 发光强度检测标准灯是用来体现和传递发光强度单位(坎德拉 cd)的量值,是光辐射测量中的重要标准器具。发光强度检测标准灯一般由白炽灯或卤钨灯制作,为了使灯丝成为发光强度检测标准灯唯一的发光体,该种灯对封口质量要求较高。

[0003] 目前典型的灯泡封口机的封口仅靠烧结嘴的高温燃烧封口,会留有残渣,使得封口处较粗糙,后续对灯头加工较为不利,生产出来的灯泡残次品率高,质量差,而且也增加了企业的生产成本,即使有些灯泡封口机配有封口夹具装置,该装置的使用不方便,影响生产效率。

发明内容

[0004] 为了解决上述的技术缺陷,本发明的目的是提供一种操作便捷省力的灯泡封口机封口修整装置,且该装置能使灯泡封口处更为平整。

[0005] 为了实现上述的目的,本发明采用了以下的技术方案:

一种灯泡封口机封口修整装置,包括封口夹具装置和夹具驱动装置,所述封口夹具装置有两个,沿长度方向对称安装在操作台的两端,操作台上沿长度方向设有两道滑缝,所述封口夹具装置包括夹块、连接片和滑块,所述连接片贯穿滑缝上下,且连接片的上端与夹块相连,下端与滑块相连;所述滑块的两端套设在机架的操作台下方的两根横杆上;所述夹具驱动装置,包括转盘、第一转轴、连杆、第二转轴和驱动把手,所述转盘底部通过转轴安装在机架中部的支撑横杆上,所述转盘上按圆心对称设有两个第一转轴;所述滑块的底部设有第二转轴,所述连杆分别与第一转轴和第二转轴相连接,所述驱动把手固定在转盘上,并伸出操作台边缘。

[0006] 作为优选方案:所述连接片上端设有两个第一调节孔,所述第一调节孔成圆角矩形形状,第一调节孔沿操作台的长度方向延伸,所述夹块上设有第二调节孔,所述第二调节孔成圆角矩形形状,第二调节孔沿操作台的宽度方向延伸。调节孔的设置使得夹块的位置更加灵活,调节更加方便,能适应更多尺寸的灯泡。

[0007] 作为优选方案:所述连接片的上端部设有向操作台中间延伸的凸起部,所述凸起部在水平方向成梯形,所述凸起部的宽度由操作台的两端向中央方向依次递增。

[0008] 作为优选方案:所述夹块靠近操作台中央的位置设有半圆形的夹口,夹口内设有螺纹。这样的结构使得封口处更加平整,且螺纹的设置为后续在灯头外套上金属壳提供了便利。

[0009] 作为优选方案:所述第二转轴转动连接在滑块底部的中央,所述滑块的上表面中央连接到封口夹具装置。

[0010] 本发明由于采用了上述的技术方案,在操作台上设置两个对称的夹块,夹块通过

连接片与滑块连接,且夹块与连接片的位置灵活可调节,可满足多种不同尺寸灯泡的要求,夹块能将高温燃烧后封口处的残渣夹断,使得灯泡封口处更加光滑,提高了灯泡的封口质量。通过滑块使得封口夹具装置移动,并用转盘、连杆和转轴相配合的方式驱动滑块,使得操作更加简便省力,工人只需拉动转盘上的拉手便能实现封口夹具装置的开启与闭合,减轻了工人的劳动强度,提高了生产效率。

附图说明

[0011] 图 1 为本发明的结构示意图。

[0012] 图 2 为本发明的操作台上部的俯视结构示意图。

[0013] 图 3 为本发明的操作台下部的透视结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本发明的具体实施方式做一个详细的说明。

[0015] 如图 1、图 2 和图 3 所示的一种灯泡封口机封口修整装置,包括封口夹具装置和夹具驱动装置,所述封口夹具装置有两个,沿长度方向对称安装在操作台 12 的两端,操作台 12 上沿长度方向设有两道滑缝 16,所述封口夹具装置包括夹块 42、连接片 41 和滑块 43,所述连接片 41 贯穿滑缝 16 上下,且连接片 41 的上端与夹块 42 相连,下端与滑块 43 相连;所述滑块 43 的两端套设在机架的操作台下方的两根横杆 13 上;所述夹具驱动装置,包括转盘 61、第一转轴 65、连杆 63、第二转轴 64 和驱动把手 62,所述转盘 61 底部通过转轴安装在机架中部的支撑横杆 14 上,所述转盘 61 上按圆心对称设有两个第一转轴 65;所述滑块 43 的底部设有第二转轴 64,所述连杆 63 分别与第一转轴 65 和第二转轴 62 相连接,所述驱动把手 62 固定在转盘 61 上,并伸出操作台 12 边缘。

[0016] 所述第二转轴 64 转动连接在滑块 43 底部的中央,所述滑块 43 的上表面中央连接到封口夹具装置。所述连接片 41 的上端部设有向操作台 12 中间延伸的凸起部 411,所述凸起部 411 在水平方向成梯形,所述凸起部 411 的宽度由操作台 12 的两端向中央方向依次递增。

[0017] 所述连接片 41 上端设有两个第一调节孔 412,所述第一调节孔 412 成圆角矩形状,第一调节孔 412 沿操作台 12 的长度方向延伸,所述夹块 42 上设有第二调节孔 422,所述第二调节孔 412 成圆角矩形状,第二调节孔 412 沿操作台 12 的宽度方向延伸。所述夹块 42 靠近操作台中央的位置设有半圆形的夹口 421,夹口 421 内设有螺纹。

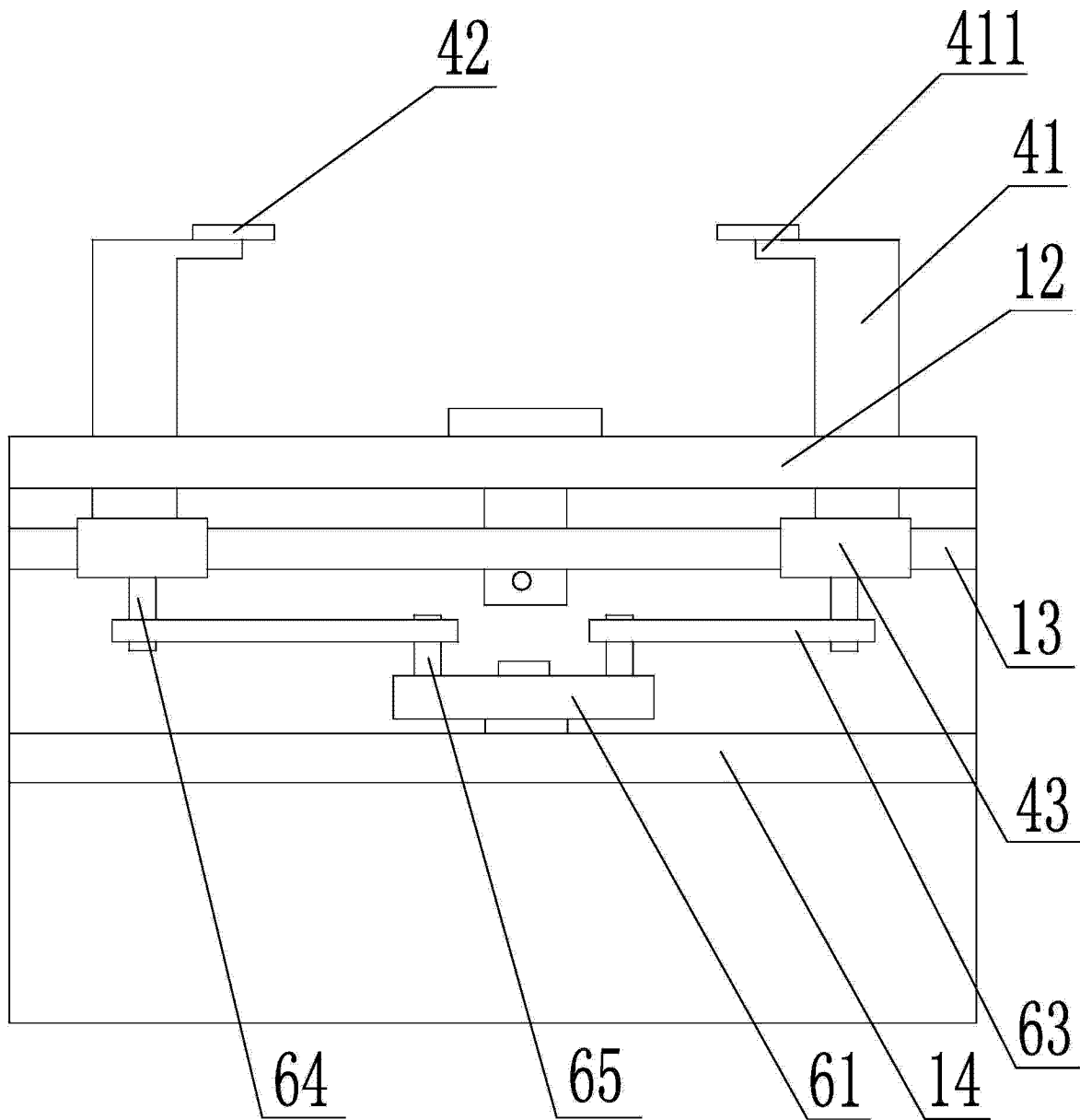


图 1

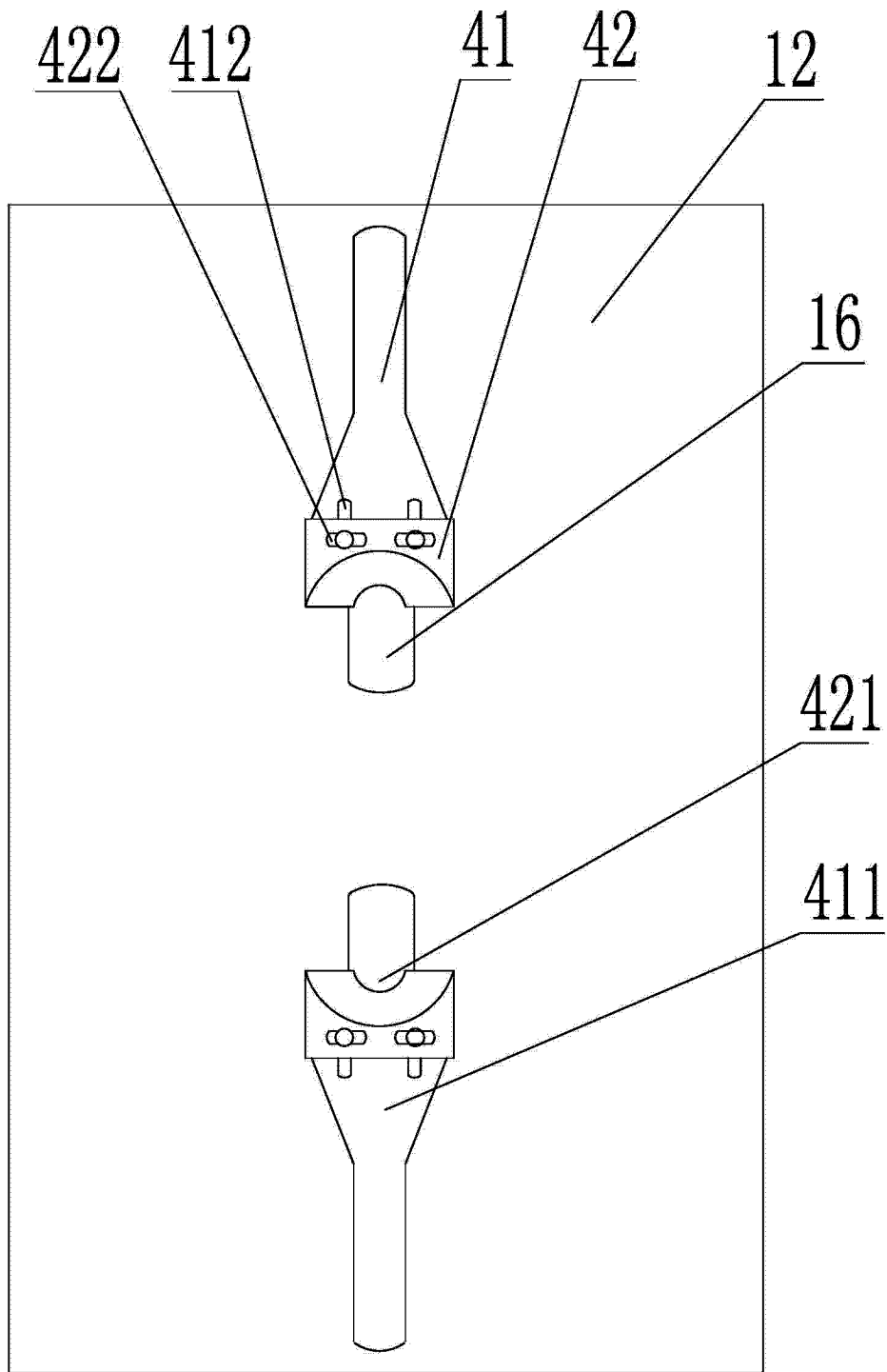


图 2

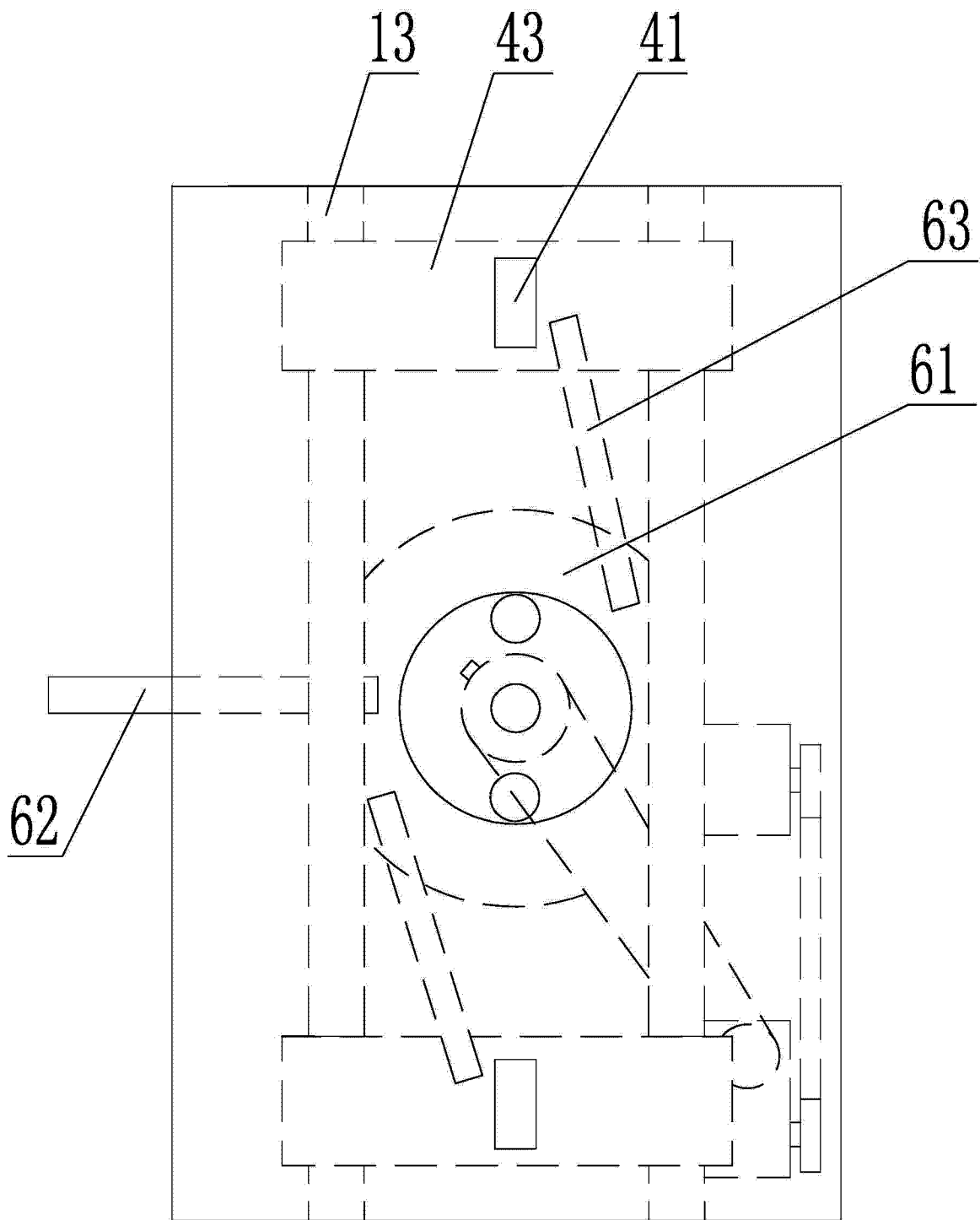


图 3