(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202719971 U
(45)授权公告日 2013.02.06

(21)申请号 201220386923.1

(22)申请日 2012.08.03

(73)专利权人 品翔电子塑胶制品(东莞)有限公司

地址 523290 广东省东莞市石碣镇三横路西刘屋管理区品翔电子塑胶制品(东莞)有限公司

(72)发明人 程昆合

(74)专利代理机构 北京信慧永光知识产权代理有限责任公司 11290

代理人 林潮

(51)Int.Cl.

G01B 21/22(2006.01)

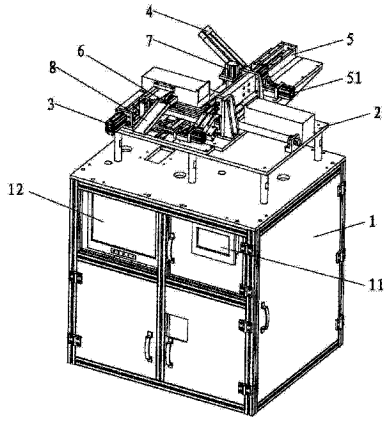
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

一种全自动电子元件生产装配检测机

(57)摘要

本实用新型涉及电子元件生产装配设备技术领域，特指一种全自动电子元件生产装配检测机，其包括架体、工作台面、进料轨道、送料机构、装配检测机构，架体的上端工作台面，工作台面设有进料轨道、送料机构、装配检测机构，进料轨道安装在送料机构上，送料机构连接装配检测机构，送料机构上设有送料气缸，送料机构与装配检测机构之间设有整理气缸，装配检测机构的一侧设有推料气缸，推料气缸连接推料装置，推料装置上设有出料斗，其结构设计简单科学，生产的产品精度高，生产效率高。



CN 202719971 U

1. 一种全自动电子元件生产装配检测机，其包括架体（1）、工作台面（2）、进料轨道（4）、送料机构（5）、装配检测机构（6），其特征在于：架体（1）的上端工作台面（2），工作台面（2）设有进料轨道（4）、送料机构（5）、装配检测机构（6），进料轨道（4）安装在送料机构（5）上，送料机构（5）连接装配检测机构（6），送料机构（5）上设有送料气缸（51），送料机构（5）与装配检测机构（6）之间设有整理气缸（7），装配检测机构（6）的一侧设有推料气缸（3），推料气缸（3）连接推料装置，推料装置上设有出料斗（8）。

2. 根据权利要求 1 所述的一种全自动电子元件生产装配检测机，其特征在于：所述的架体（1）设有操作屏（11）、显示屏（12）。

3. 根据权利要求 1 所述的一种全自动电子元件生产装配检测机，其特征在于：所述的送料机构（5）与装配检测机构（6）之间通过送料轨道连接。

一种全自动电子元件生产装配检测机

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及电子元件检测设备技术领域，特指一种全自动电子元件生产装配检测机。

背景技术：

[0002] 在电子元件中，塑胶件与金属端子进行装配，传统是采用人工进行装配的方式，其生产的效率低，不能满足工厂的需求，人工装配的的精度不高，存在大量的不良品；给使用带来很大的不便。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术的不足，而提供一种全自动电子元件生产装配检测机，其结构设计简单科学，生产的产品精度高，生产效率高。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用如下技术方案，其包括架体、工作台面、进料轨道、送料机构、装配检测机构，架体的上端工作台面，工作台面设有进料轨道、送料机构、装配检测机构，进料轨道安装在送料机构上，送料机构连接装配检测机构，送料机构上设有送料气缸，送料机构与装配检测机构之间设有整理气缸，装配检测机构的一侧设有推料气缸，推料气缸连接推料装置，推料装置上设有出料斗。

[0005] 所述的架体设有操作屏、显示屏。

[0006] 所述的送料机构与装配检测机构之间通过送料轨道连接。

[0007] 本实用新型有益效果为：进料轨道安装在送料机构上，送料机构连接装配检测机构，送料机构，设有送料气缸，送料机构与装配检测机构之间设有整理气缸，装配检测机构的一侧设有推料气缸，推料气缸连接推料装置，推料装置上设有出料斗，其结构设计简单科学，生产的产品精度高，生产效率高。

附图说明：

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0009] 图 2 是本实用新型的另一方向结构示意图。

具体实施方式：

[0010] 见图 1 至图 2 所示：本实用新型包括架体 1、工作台面 2、进料轨道 4、送料机构 5、装配检测机构 6，架体 1 的上端工作台面 2，工作台面 2 设有进料轨道 4、送料机构 5、装配检测机构 6，进料轨道 4 安装在送料机构 5 上，送料机构 5 连接装配检测机构 6，送料机构 5 上设有送料气缸 51，送料机构 5 与装配检测机构 6 之间设有整理气缸 7，装配检测机构 6 的一侧设有推料气缸 3，推料气缸 3 连接推料装置，推料装置上设有出料斗 8。

[0011] 所述的架体 1 设有操作屏 11、显示屏 12。

[0012] 所述的送料机构 5 与装配检测机构 6 之间通过送料轨道连接。

[0013] 本实用新型工作原理如下，电子塑胶件从进料轨道 4 进入，通过送料机构 5、装配检测机构 6 进入送料轨道，再进入装配检测机构 6 内，进行装配，装配完成后，会检测产品的角度，根据设定的标准，如果是良品，即落入良品件收起，不良品会通过推料气缸 3 驱动推料装置，从推料装置上设有出料斗 8 滑出。

[0014] 本实用新型代替了人工，检测生产效率提高了数倍，检测的精度也大大提高，提高了检测的准确率。

[0015] 以上所述仅是本实用新型的较佳实施例，故凡依本实用新型专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰，均包括于本实用新型专利申请范围内。

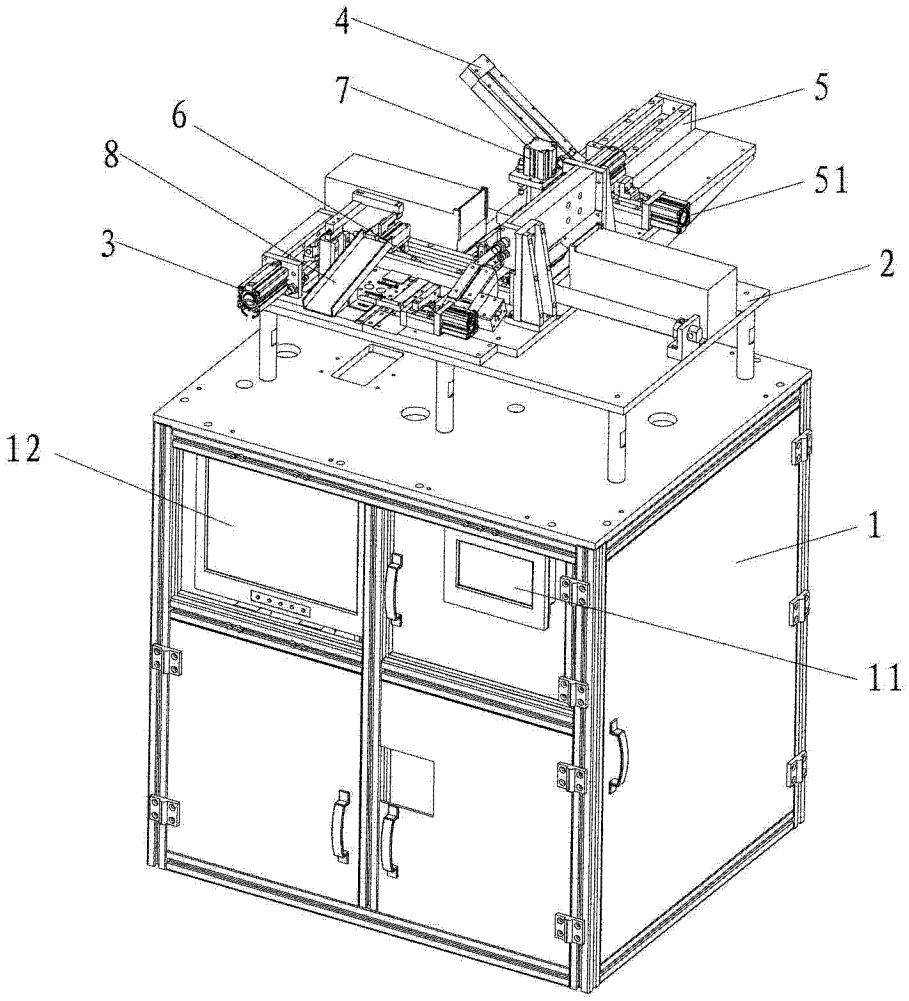


图 1

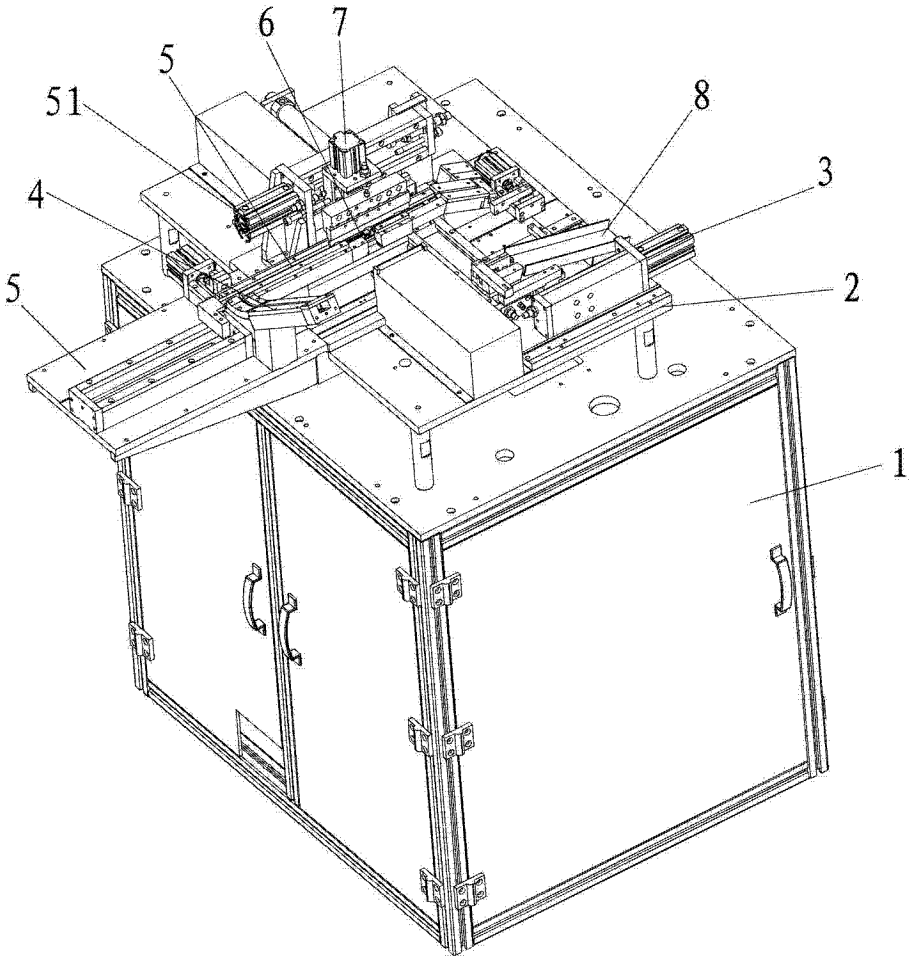


图 2