



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203484313 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 19

(21) 申请号 201320608724. 5

(22) 申请日 2013. 09. 29

(73) 专利权人 豪威半导体(上海) 有限责任公司
地址 201611 上海市松江区茸华路 211 号

(72) 发明人 钱燕舞 吴玉森

(74) 专利代理机构 上海思微知识产权代理事务
所(普通合伙) 31237

代理人 周耀君

(51) Int. Cl.

B05C 13/00(2006. 01)

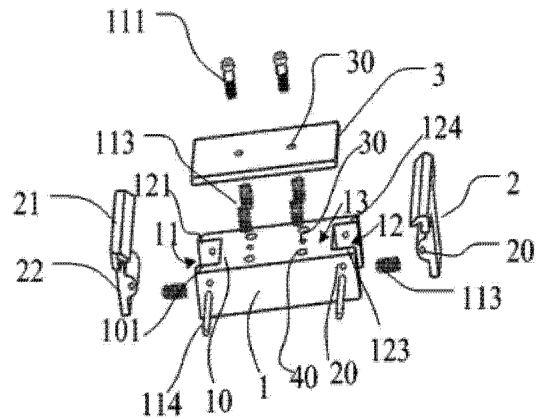
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于点胶治具的夹具

(57) 摘要

本实用新型公开一种用于点胶治具的夹具, 通过夹持部件的结构设计, 所述卡槽截面宽度大于支撑部件截面宽度及载物台表面宽度, 由此, 在点胶作业时, 可以将夹具夹持的点胶治具底面作为点胶定位基准面, 并且适用于不同尺寸的治具, 进而避免了受治具尺寸、夹具夹持力度、夹具定位等因素的影响, 定位基准面不够水平的情况, 提高了点胶定位的精准度及产品良率。



1. 一种用于点胶治具的夹具,其特征在于,包括:一底座、两个夹持部件及一载物台;

所述底座包括一长方体支撑块;设置于长方体支撑块第一表面的第一支撑脚和第二支撑脚,所述第一支撑脚和第二支撑脚之间具有第一间隙;及设置于长方体支撑块第二表面的第三支撑脚和第四支撑脚,所述第三支撑脚和第四支撑脚之间具有第二间隙;其中,所述第一表面和第二表面为所述长方体支撑块相对的两个表面;

两个夹持部件分别设置于所述第一间隙和第二间隙内;每个夹持部件包括卡槽及支撑部件,所述卡槽截面宽度大于支撑部件截面宽度及所述长方体支撑块第三表面宽度;其中,所述支撑部件包括第一部分、与第一部分连接的第二部分及与第二部分连接的第三部分,所述卡槽与第一部分相连;

所述载物台设置于所述第三表面,且所述载物台位于所述两个夹持部件之间,所述载物台、卡槽及第一部分位于所述底座的同侧,并且所述载物台的表面低于所述第一部分;所述载物台宽度等于第三表面宽度。

2. 如权利要求1所述的用于点胶治具的夹具,其特征在于,每一个支撑脚上均设置有固定孔,并且第一支撑脚和第二支撑脚上的固定孔相对应,第三支撑脚和第四支撑脚上的固定孔相对应。

3. 如权利要求2所述的用于点胶治具的夹具,其特征在于,所述第二部分上设置有凸起,所述凸起上设置有固定孔,通过固定销连接所述凸起及支撑脚上的固定孔,所述夹持部件固定于底座上。

4. 如权利要求1所述的用于点胶治具的夹具,其特征在于,所述第三部分与所述长方体支撑块的第一表面、第二表面之间设置有弹簧,以支撑所述夹持部件。

5. 如权利要求1所述的用于点胶治具的夹具,其特征在于,所述第三表面上设置有放置弹簧的支撑孔,通过弹簧连接所述载物台及长方体支撑块,以支持载物台。

6. 如权利要求5所述的用于点胶治具的夹具,其特征在于,所述点胶治具底侧设置有定位凹槽,所述载物台及第三表面上均设置有定位孔,通过定位销连接所述点胶治具底侧的定位凹槽及载物台表面和第三表面上的定位孔,所述点胶治具固定于载物台表面,且所述载物台固定于所述第三表面上。

一种用于点胶治具的夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及点胶机产品技术领域,尤其涉及一种用于点胶治具的夹具。

背景技术

[0002] 目前,随着多媒体技术飞速发展,实际上也在展示着光学产品的发展,特别是消费型电子产品,如数码相机、具有照相功能的手机等,其发展趋势是轻量化和薄型化,这就意味着设置于其内部的镜头模组也变得越来越小,精密度的要求也越来越高,故镜头模组的组装工艺中对夹具的加工精度就要求较高,一般根据不同的点胶治具及点胶方式,设计符合所述点胶治具及点胶方式的点胶治具的夹具。

[0003] 但是,现有技术所设计的用于点胶治具的夹具在点胶作业时,一般是人工固定,并且适用于体积较大的点胶治具,如有用力过大或用力过小,都会导致误差存在,从而导致点胶定位精准度不高,进而影响产品的良率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种用于点胶治具的夹具,以解决现有技术中在点胶作业中由于受治具尺寸、夹具夹持力度、夹具定位等因素的影响,致使在点胶定位的精准度不高及产品良率低的问题。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供一种用于点胶治具的夹具,所述用于点胶治具的夹具,包括:一底座、两个夹持部件及一载物台;所述底座包括一长方体支撑块;设置于长方体支撑块第一表面的第一支撑脚和第二支撑脚,所述第一支撑脚和第二支撑脚之间具有第一间隙;及设置于长方体支撑块第二表面的第三支撑脚和第四支撑脚,所述第三支撑脚和第四支撑脚之间具有第二间隙;其中,所述第一表面和第二表面为所述长方体支撑块相对的两个表面;两个夹持部件分别设置于所述第一间隙和第二间隙内;每个夹持部件包括卡槽及支撑部件,所述卡槽截面宽度大于支撑部件截面宽度及所述长方体支撑块第三表面宽度;其中,所述支撑部件包括第一部分、与第一部分连接的第二部分及与第二部分连接的第三部分,所述卡槽与第一部分相连;所述载物台设置于所述第三表面,且所述载物台位于所述两个夹持部件之间,所述载物台、卡槽及第一部分位于所述底座的同侧,并且所述载物台的表面低于所述第一部分;所述载物台宽度等于第三表面宽度。

[0006] 可选的,在所述的用于点胶治具的夹具中,每一个支撑脚上均设置有固定孔,并且第一支撑脚和第二支撑脚上的固定孔相对应,第三支撑脚和第四支撑脚上的固定孔相对应。

[0007] 可选的,在所述的用于点胶治具的夹具中,所述第二部分上设置有凸起,所述凸起上设置有固定孔,通过固定销连接所述凸起及支撑脚上的固定孔,所述夹持部件固定于底座上。

[0008] 可选的,在所述的用于点胶治具的夹具中,所述第三部分与所述长方体支撑块的第一表面、第二表面之间设置有弹簧,以支撑所述夹持部件。

[0009] 可选的,在所述的用于点胶治具的夹具中,所述第三表面上设置有放置弹簧的支撑孔,通过弹簧连接所述载物台及长方体支撑块,以支持载物台。

[0010] 可选的,在所述的用于点胶治具的夹具中,所述点胶治具底侧设置有定位凹槽,所述载物台及第三表面上均设置有定位孔,通过定位销连接所述点胶治具底侧的定位凹槽及载物台表面和第三表面上的定位孔,所述点胶治具固定于载物台表面,且所述载物台固定于所述第三表面上。

[0011] 在本实用新型所提供的用于点胶治具的夹具中,通过夹持部件的结构设计,所述卡槽截面宽度大于支撑部件截面宽度及载物台表面宽度,由此,在点胶作业时,可以将夹具夹持的点胶治具底面作为点胶定位基准面,并且适用于不同尺寸的治具,进而避免了受治具尺寸、夹具夹持力度、夹具定位等因素的影响,定位基准面不够水平的情况,提高了点胶定位的精准度及产品良率。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型用于点胶治具的夹具的分解立体示意图;

[0013] 图 2 是本实用新型用于点胶治具的夹具的夹持部件放大示意图;

[0014] 图 3 是本实用新型用于点胶治具的夹具的示意图。

具体实施方式

[0015] 以下结合附图和具体实施例对本实用新型提出的用于点胶治具的夹具作进一步详细说明。根据下面说明和权利要求书,本实用新型的优点和特征将更清楚。需说明的是,附图均采用非常简化的形式且均使用非精准的比例,仅用以方便、明晰地辅助说明本实用新型实施例的目的。

[0016] 请参考图 1、图 2 及图 3,其为本实用新型实施例的用于点胶治具的夹具的相关示意图。如图 1 所示,所述用于点胶治具的夹具包括一底座 1、两个夹持部件 2 及一载物台 3;

[0017] 所述底座包括一长方体支撑块 10;设置于长方体支撑块 10 第一表面 101 的第一支撑脚和第二支撑脚 121,所述第一支撑脚 101 和第二支撑脚 121 之间具有第一间隙;及设置于长方体支撑块 10 第二表面 12 的第三支撑脚 123 和第四支撑脚 124,所述第三支撑脚 123 和第四支撑脚 124 之间具有第二间隙;其中,所述第一表面 11 和第二表面 12 为所述长方体支撑块相对的两个表面;两个夹持部件 2 分别设置于所述第一间隙和第二间隙内;每个夹持部件 2 包括卡槽 21 及支撑部件 22,所述卡槽 21 截面宽度大于支撑部件 22 截面宽度及所述长方体支撑块 10 第三表面 13 宽度;其中,所述支撑部件 22 包括第一部分 221、与第一部分 221 连接的第二部分 222 及与第二部分 222 连接的第三部分 223,所述卡槽 21 与第一部分 221 相连;所述载物台 3 设置于所述第三表面 13,且所述载物台 3 位于所述两个夹持部件 2 之间,所述载物台 3、卡槽 21 及第一部分 221 位于所述底座 1 的同侧,并且所述载物台 3 的表面低于所述第一部分 221;所述载物台 3 宽度等于第三表面 13 宽度。

[0018] 本实用新型的用于点胶治具的夹具应用的原理:

[0019] 参照图 3,当对点胶治具进行夹持固定时,先按住夹持部件 2 的支撑部件 22,使夹持部件 2 的卡槽部分 21 一端张开。之后,将点胶的治具放置到载物台 3 上,同时使点胶治具与卡槽部分 21 对齐。最后,松开支撑部件 22,使夹持部件 2 复位,并且下压点胶治具,以

进一步固定点胶治具的位置。之后,将夹持有点胶治具的夹具放置在点胶机台上进行点胶作业。

[0020] 优选的,每一个支撑脚上均设置有固定孔 20,并且第一支撑脚 101 和第二支撑脚 121 上的固定孔 20 相对应,第三支撑脚 123 和第四支撑脚 124 上的固定孔 20 相对应。所述第二部分 222 上设置有凸起 202,所述凸起 202 上设置有固定孔 20,通过固定销 114 连接所述凸起 202 及支撑脚上的固定孔 20,所述夹持部件 2 固定于底座 1 上。进一步的,支撑脚均为长方体,所述凸起 202 为半圆柱体,通过固定销 114 的作用,使夹持部件 2 与底座 1 在竖直方向上固定,提高了具夹持部件 2 在竖直方向上的稳固性。

[0021] 优选的,所述第三部分 223 与所述长方体支撑块 10 的第一表面 11、第二表面 12 之间设置有弹簧 113,以支撑所述夹持部件 2。进一步,通过弹簧 113 的作用,使夹持部件 2 与底座 1 在水平方向上固定,提高了夹具夹持部件 2 在水平方向的稳固性。

[0022] 优选的,所述第三表面上设置有放置弹簧 113 的支撑孔 40,通过弹簧 113 连接所述载物台 3 及支撑孔 40,以支持载物台 3。进一步,通过弹簧 113 的作用,可以保证在夹具进行夹持点胶治具时,点胶治具牢固的固定于载物台 3 表面。

[0023] 优选的,所述点胶治具底侧设置有与定位销 111 的帽对应的定位凹槽,所述载物台 3 及第三表面 13 上均设置有定位孔 30,通过定位销 111 连接所述点胶治具底侧的定位凹槽及载物台 3 表面和第三表面 13 上的定位孔 30,所述点胶治具固定于载物台 3 表面,且所述载物台 3 固定于所述第三表面 13 上。通过设置定位销 111,进一步确定了点胶治具在载物台 3 的位置,进一步提高了点胶的定位精准度。

[0024] 综上,在本实用新型所提供的用于点胶治具的夹具中,通过夹持部件的结构设计,所述卡槽截面宽度大于支撑部件截面宽度及载物台表面宽度,由此,在点胶作业时,可以将夹具夹持的点胶治具底面作为点胶定位基准面,并且适用于不同尺寸的治具,进而避免了受治具尺寸、夹具夹持力度、夹具定位等因素的影响,定位基准面不够水平的情况,提高了点胶定位的精准度及产品良率。

[0025] 显然,本领域的技术人员可以对实用新型进行各种改动和变型而不脱离本实用新型的精神和范围。这样,倘若本实用新型的这些修改和变型属于本实用新型权利要求及其等同技术的范围之内,则本实用新型也意图包括这些改动和变型在内。

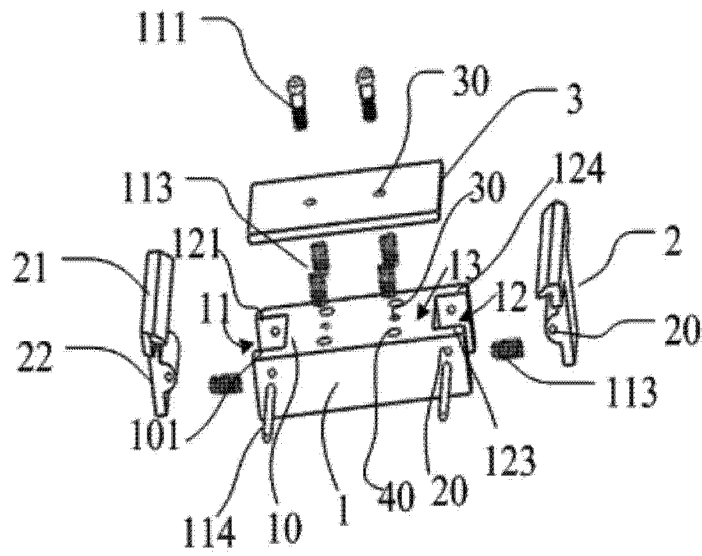


图 1

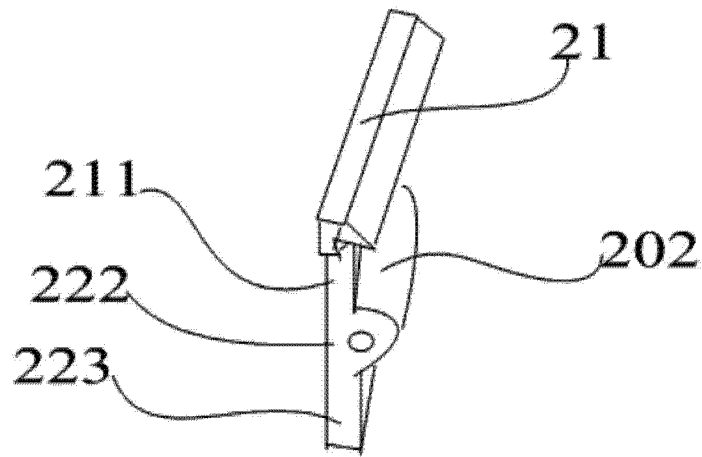


图 2

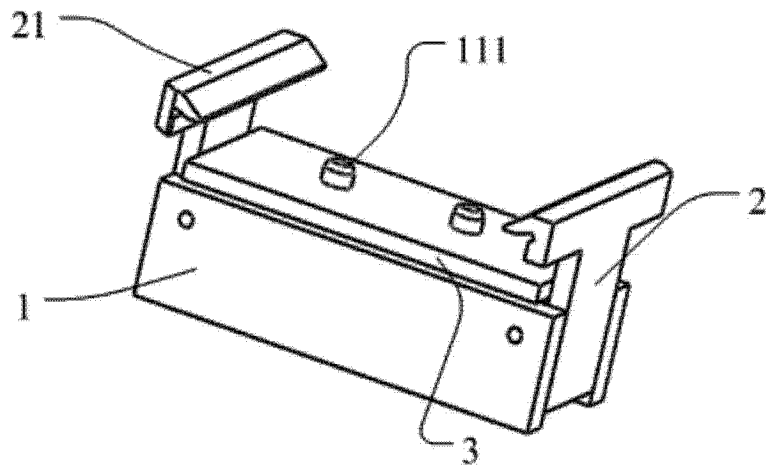


图 3