



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203830613 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 17

(21) 申请号 201420166460. 7

(22) 申请日 2014. 04. 08

(73) 专利权人 赵小波

地址 317511 浙江省台州市温岭市松门镇迎宾工业
区浙江亨达电子设备有限公司

(72) 发明人 赵小波

(51) Int. Cl.

B21F 11/00 (2006. 01)

B21F 1/00 (2006. 01)

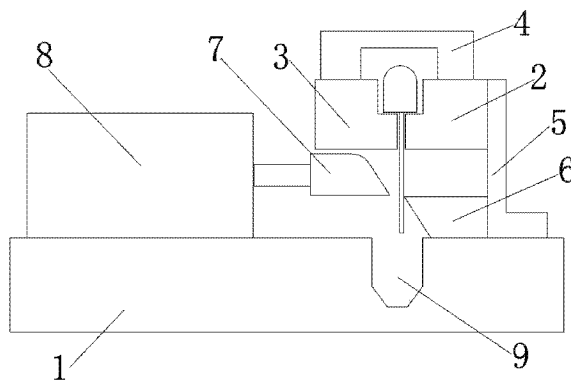
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种 LED 折弯切脚机构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种 LED 折弯切脚机构，包括机座、设于机座上的斜刀座和与斜刀座相对设置的斜刀头，所述斜刀头设于横向固定于机座上的汽缸的活塞杆上，所述斜刀座和斜刀头上方还设有用于排列输送产品的送料轨道，所述送料轨道由平行设置的一根一号导轨和一根二号导轨组成，所述送料轨道下方的机座上设有一个漏斗型接料仓，本实用新型采用汽缸驱动斜刀头，可以对 LED 的管脚进行剪切，同时挤压未剪切的管脚部分，使其弯折，使用灵活方便，提高了工作效率，使用效果好。



1. 一种 LED 折弯切脚机构,其特征在于:包括机座(1)、设于机座(1)上的斜刀座(6)和与斜刀座(6)相对设置的斜刀头(7),所述斜刀头(7)设于横向固定于机座(1)上的汽缸(8)的活塞杆上,所述斜刀座(6)和斜刀头(7)上方还设有用于排列输送产品的送料轨道。

2. 根据权利要求 1 所述的一种 LED 折弯切脚机构,其特征在于:所述送料轨道由平行设置的一根一号导轨(2)和一根二号导轨(3)组成,一号导轨(2)和二号导轨(3)通过一个桥型支架(4)连接,所述一号导轨(2)和二号导轨(3)之间留有一定间隙,所述送料轨道通过一个“L”型支架(5)固设于机座(1)上。

3. 根据权利要求 1 所述的一种 LED 折弯切脚机构,其特征在于:所述送料轨道下方的机座(1)上设有一个漏斗型接料仓(9)。

一种 LED 折弯切脚机构

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械技术领域,具体涉及一种 LED 折弯切脚机构。

背景技术

[0002] 电子行业中,在将 LED 发光二极管焊接到电路板上之前,由于工艺要求,通常需要对 LED 元器件进行管脚剪切、折弯等处理,以满足生产的需要,传统的生产大都采用手工剪切或折弯的方式,操作工人劳动强度大,效率低下,已经无法满足现代的生产需求。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有的技术存在上述问题,提出了一种可以同时实现 LED 管脚剪切及折弯的机构,利于降低工人劳动强度及提高效率。

[0004] 本实用新型为了实现上述目的,采用了如下技术方案:

[0005] 一种 LED 折弯切脚机构,包括机座、设于机座上的斜刀座和与斜刀座相对设置的斜刀头,所述斜刀头设于横向固定于机座上的汽缸的活塞杆上,所述斜刀座和斜刀头上方还设有用于排列输送产品的送料轨道。

[0006] 进一步,所述送料轨道由平行设置的一根一号导轨和一根二号导轨组成,一号导轨和二号导轨通过一个桥型支架连接,所述一号导轨和二号导轨之间留有一定间隙,所述送料轨道通过一个“L”型支架固设于机座上。

[0007] 进一步,所述送料轨道下方的机座上设有一个漏斗型接料仓。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型具有以下优点:采用汽缸驱动斜刀头,可以对 LED 的管脚进行剪切,同时挤压未剪切的管脚部分,使其弯折,使用灵活方便,提高了工作效率,使用效果好。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型提供的结构示意图。

[0010] 图 2 是本实用新型提供的使用状态图。

[0011] 图中,1、机座;2、一号导轨;3、二号导轨;4、桥型支架;5、“L”型支架;6、斜刀座;7、斜刀头;8、汽缸;9、漏斗型接料仓。

具体实施方式

[0012] 以下是本实用新型的具体实施例并结合附图,对本实用新型的技术方案作进一步的描述。

[0013] 如图 1、图 2 所示的一种 LED 折弯切脚机构,包括机座 1、设于机座 1 上的斜刀座 6 和与斜刀座 6 相对设置的斜刀头 7,所述斜刀头 7 设于横向固定于机座 1 上的汽缸 8 的活塞杆上,所述斜刀座 6 和斜刀头 7 上方还设有用于排列输送产品的送料轨道。

[0014] 具体的,所述送料轨道由平行设置的一根一号导轨 2 和一根二号导轨 3 组成,一号

导轨 2 和二号导轨 3 通过一个桥型支架 4 连接,所述一号导轨 2 和二号导轨 3 之间留有一定间隙,所述送料轨道通过一个“L”型支架 5 固设于机座 1 上。

[0015] 具体的,所述送料轨道下方的机座 1 上设有一个漏斗型接料仓 9。

[0016] 工作时,先将 LED 产品放置于送料轨道上,使 LED 管脚位于斜刀座 6 与斜刀头 7 之间,随后汽缸 8 伸出驱动斜刀头 7 轴向滑动且与斜刀座 6 配合,将 LED 过长的管脚切断,切断的管脚自动掉入漏斗型接料仓 9 中,同时斜刀头 7 上端挤压未剪切的管脚部分,使其弯折,使用灵活方便,提高了工作效率。

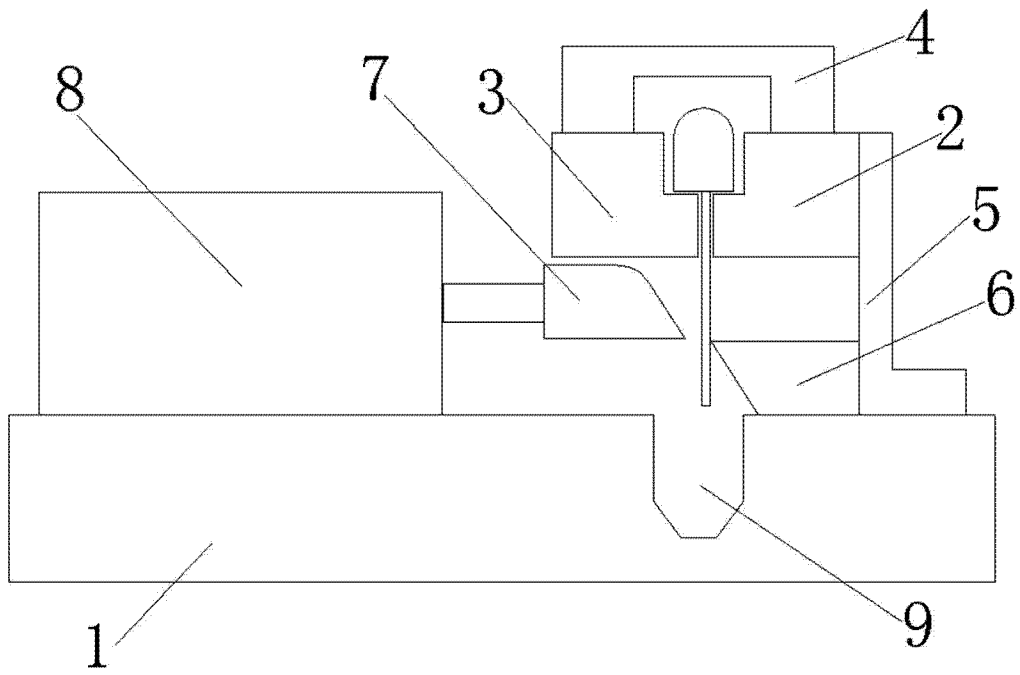


图 1

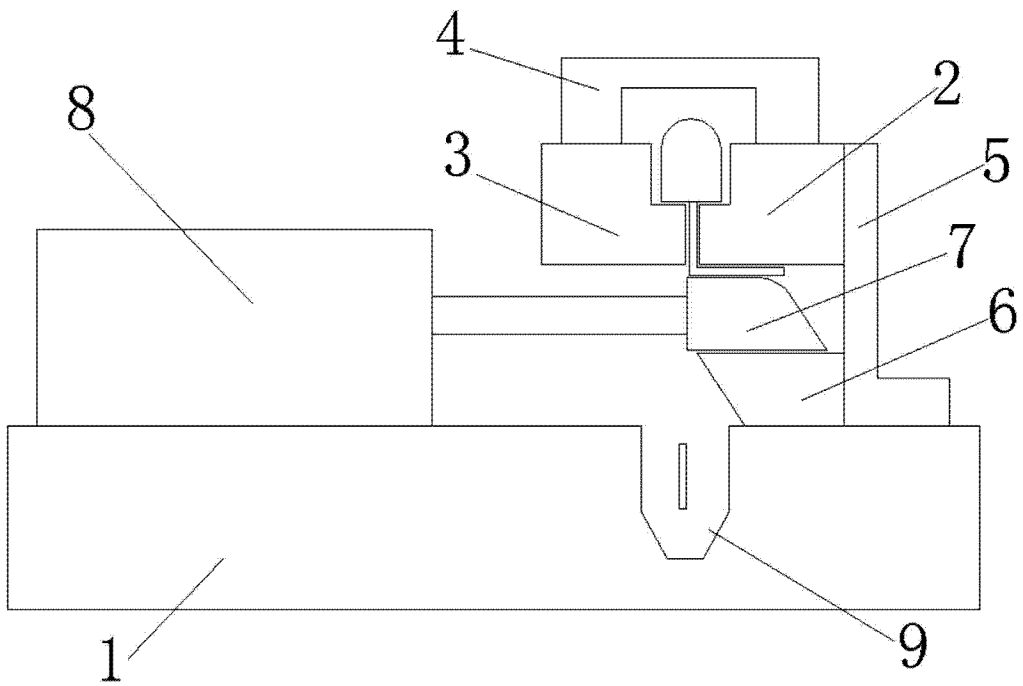


图 2