(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107138353 A
(43)申请公布日 2017.09.08

(21)申请号 201710566598.4

(22)申请日 2017.07.12

(71)申请人 无锡晶磊电子有限公司
地址 214199 江苏省无锡市锡山区东港科技创业园

(72)发明人 沈大卫

(74)专利代理机构 无锡华源专利商标事务所（普通合伙）32228
代理人 孙力坚 聂启新

(51)Int.Cl.
*B05C 5/02*(2006.01)
*B05C 11/10*(2006.01)

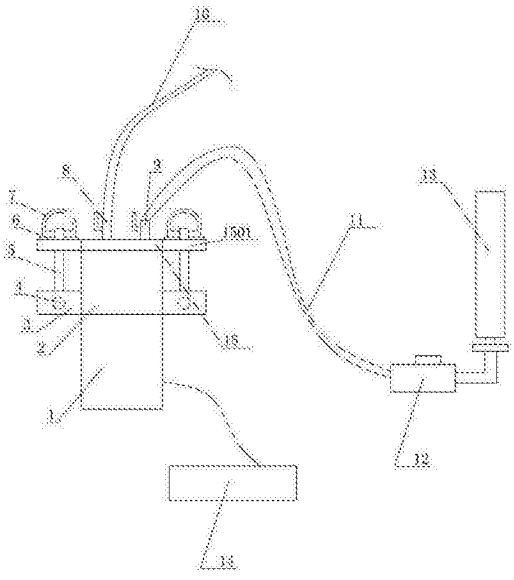
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种用于电子器件的点胶装置

(57)摘要

本发明涉及一种用于电子器件的点胶装置，包括用于安装环氧的罐体，于所述罐体的外周包覆加热装置；在罐体的上部连接盖体，沿罐体的外周向外延伸形成吊耳，沿盖体的外周向外延伸形成多个凸缘，于吊耳上销接销轴，连接螺母的一端与销轴套接，连接螺母的另一端贯穿凸缘并通过垫圈与锁紧螺母螺纹连接；于罐体的表面还分别设置第一开关阀及第二开关阀，第一开关阀通过第一气管与外接气源连接，第二开关阀通过第二气管连接点胶开关阀的一端，点胶开关阀的另一端连接点胶管。本发明利用气压原理将罐体内的环氧压入点胶管，通过罐体对环氧进行密封保存，有效保证了环氧质量，利用本发明对环氧的使用量精确控制，保证每天的环氧使用量，避免不必要的浪费。



CN 107138353 A

1.一种用于电子器件的点胶装置，其特征在于：包括用于安装环氧的罐体(2)，于所述罐体(2)的外周包覆加热装置(1)，所述加热装置(1)通过热电偶与温控仪(14)连接；在所述罐体(2)的上部连接盖体(15)，沿所述罐体(2)的外周向外延伸形成吊耳(3)，沿所述盖体(15)的外周向外延伸形成多个凸缘(1501)，于所述吊耳(3)上销接销轴(4)，连接螺母(5)的一端与所述销轴(4)套接，所述连接螺母(5)的另一端贯穿所述凸缘(1501)并通过垫圈(6)与锁紧螺母(7)螺纹连接；于所述罐体(2)的表面还分别设置第一开关阀(8)及第二开关阀(9)，所述第一开关阀(8)通过第一气管(10)与外接气源连接，所述第二开关阀(9)通过第二气管(11)连接点胶开关阀(12)的一端，所述点胶开关阀(12)的另一端连接点胶管(13)。

2.如权利要求1所述的一种用于电子器件的点胶装置，其特征在于：各凸缘(1501)与吊耳(3)的位置互为对应。

3.如权利要求1所述的一种用于电子器件的点胶装置，其特征在于：所述罐体(2)为铁制罐体。

4.如权利要求1所述的一种用于电子器件的点胶装置，其特征在于：所述连接螺母(5)与销轴(4)套接的一端为圆状结构(501)，在所述圆状结构(501)的圆心处开设用于配合销轴(4)的安装孔(503)，所述连接螺母(5)贯穿凸缘(1501)的另一端设置外螺纹(502)。

# 一种用于电子器件的点胶装置

## 技术领域

[0001] 本发明涉及点胶设备领域，尤其涉及一种用于电子器件的点胶装置。

## 背景技术

[0002] 目前，现有对于电子器件(例如变压器元件)的点胶均为人工取环氧至点胶管，这种人工取环氧方式费时费力，另外若环氧取出时间较长容易变质及温度降低，若在温度降低时进行点胶的话则操作比较困难。

## 发明内容

[0003] 本申请人针对上述现有问题，进行了研究改进，提供一种用于电子器件的点胶装置，其可以有效控制环氧温度，减少工人的工作量及环氧的浪费，大大提高了点胶效率。

[0004] 本发明所采用的技术方案如下：

[0005] 一种用于电子器件的点胶装置，包括用于安装环氧的罐体，于所述罐体的外周包覆加热装置，所述加热装置通过热电偶与温控仪连接；在所述罐体的上部连接盖体，沿所述罐体的外周向外延伸形成吊耳，沿所述盖体的外周向外延伸形成多个凸缘，于所述吊耳上销接销轴，连接螺母的一端与所述销轴套接，所述连接螺母的另一端贯穿所述凸缘并通过垫圈与锁紧螺母螺纹连接；于所述罐体的表面还分别设置第一开关阀及第二开关阀，所述第一开关阀通过第一气管与外接气源连接，所述第二开关阀通过第二气管连接点胶开关阀的一端，所述点胶开关阀的另一端连接点胶管。

[0006] 其进一步技术方案在于：

[0007] 各凸缘与吊耳的位置互为对应；

[0008] 所述罐体为铁制罐体；

[0009] 所述连接螺母与销轴套接的一端为圆状结构，在所述圆状结构的圆心处开设用于配合销轴的安装孔，所述连接螺母贯穿凸缘的另一端设置外螺纹。

[0010] 本发明的有益效果如下：

[0011] 本发明结构简单，使用方便，本装置利用气压原理将罐体内的环氧压入点胶管，通过罐体对环氧进行密封保存，有效保证了环氧质量，利用本发明对环氧的使用量精确控制，保证每天的环氧使用量，避免不必要的浪费，另外通过加热装置还能对环氧的温度进行精确控制，防止环氧温度变低或变质。

## 附图说明

[0012] 图1为本发明的结构示意图。

[0013] 图2为本发明中连接螺母的结构示意图。

[0014] 其中：1、加热装置；2、罐体；3、吊耳；4、销轴；5、连接螺母；501、圆状结构；502、外螺纹；503、安装孔；6、垫圈；7、锁紧螺母；8、第一开关阀；9、第二开关阀；10、第一气管；11、第二气管；12、点胶开关阀；13、点胶管；14、温控仪；15、盖体；1501、凸缘。

## 具体实施方式

[0015] 下面说明本发明的具体实施方式。

[0016] 如图1所示，一种用于电子器件的点胶装置包括用于安装环氧的罐体2，罐体2为铁制罐体。于罐体2的外周包覆加热装置1，加热装置1通过热电偶与温控仪14连接；在罐体2的顶部连接盖体15，沿罐体2的外周向外延伸形成吊耳3及凸缘1501，沿盖体15的外周向外延伸形成多个凸缘1501，各凸缘1501沿盖体15的中心均布，上述各凸缘1501与吊耳3的位置互为对应。于吊耳3上销接销轴4，连接螺母5的一端与销轴4套接，连接螺母5的另一端贯穿凸缘1501并通过垫圈6与锁紧螺母7螺纹连接；于罐体2的表面还分别设置第一开关阀8及第二开关阀9，第一开关阀8通过第一气管10与外接气源连接，第二开关阀9通过第二气管11连接点胶开关阀12的一端，点胶开关阀12的另一端连接点胶管13。如图2所示，上述连接螺母5与销轴4套接的一端为圆状结构501，在圆状结构501的圆心处开设用于配合销轴4的安装孔503，连接螺母5贯穿凸缘1501的另一端设置外螺纹502。

[0017] 本发明的具体工作过程如下：

[0018] 如图1所示，首先打开盖体15，然后将每天或每批次所需要的环氧放入储存罐，利用加热装置1通过温控仪14调节温度并对环氧进行加热，温控仪14可以直接显示温度，加热装置1的结构与电热毯结构相同并沿圆周包覆于罐体2的外周，当需要使用时，打开第一开关阀8，首先由外接气源像第一气管10内充气，使罐体2内的气压升高，然后打开第二开关阀9，高压气体将罐体2内的环氧压入第二气管11内，通过打开点胶开关阀12将环氧充入点胶管13内，当需要对电子器件进行点胶时，关闭第一开关阀8、第二开关阀9及点胶开关阀12，关闭气源，然后将拿出充满环氧的点胶管13进行点胶。

[0019] 本发明结构简单，使用方便，本装置利用气压原理将罐体内的环氧压入点胶管，通过罐体对环氧进行密封保存，有效保证了环氧质量，利用本发明对环氧的使用量精确控制，保证每天的环氧使用量，避免不必要的浪费，另外通过加热装置还能对环氧的温度进行精确控制，防止环氧温度变低或变质。

[0020] 以上描述是对本发明的解释，不是对发明的限定，本发明所限定的范围参见权利要求，在不违背本发明的基本结构的情况下，本发明可以作任何形式的修改。

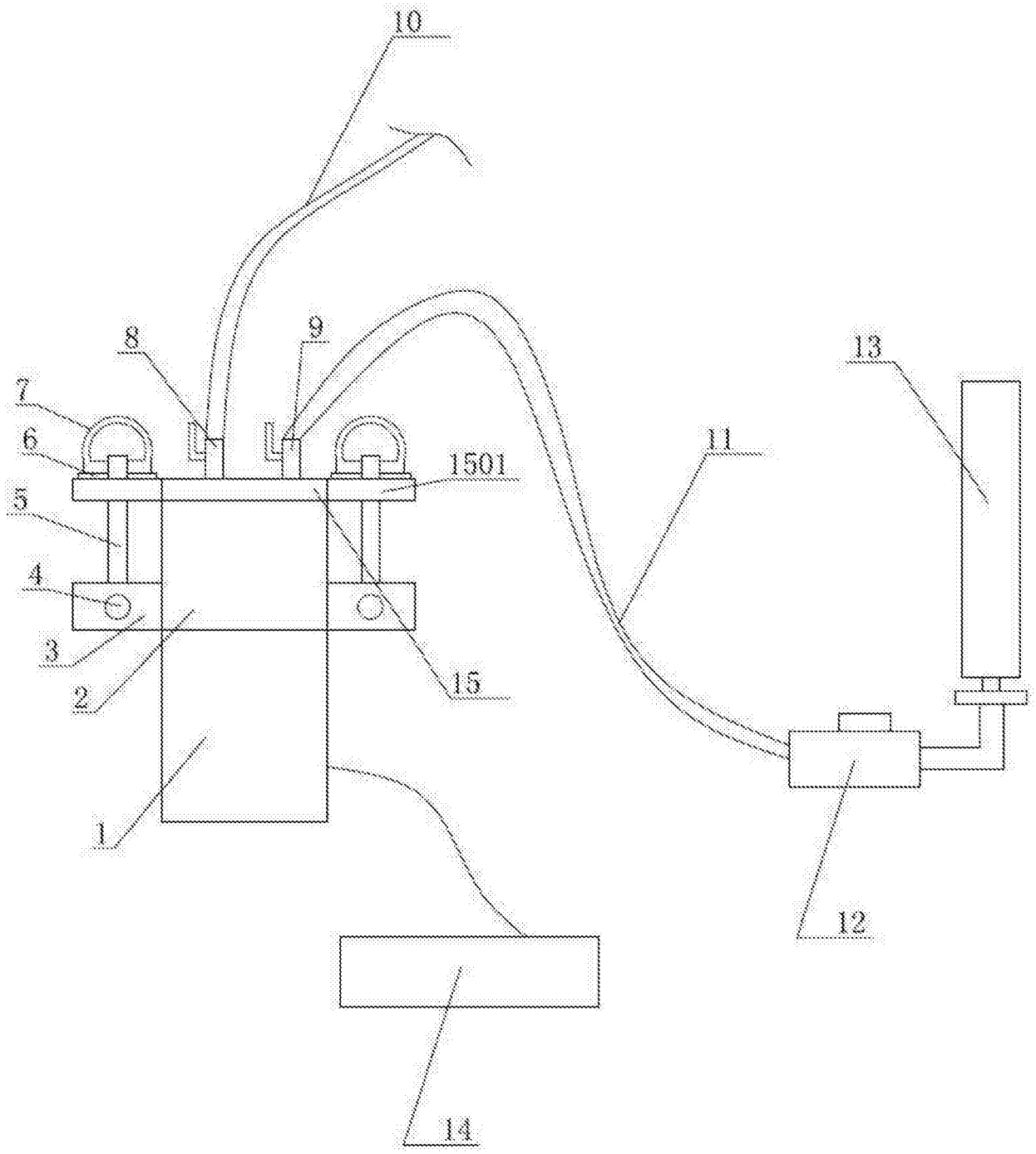



图1

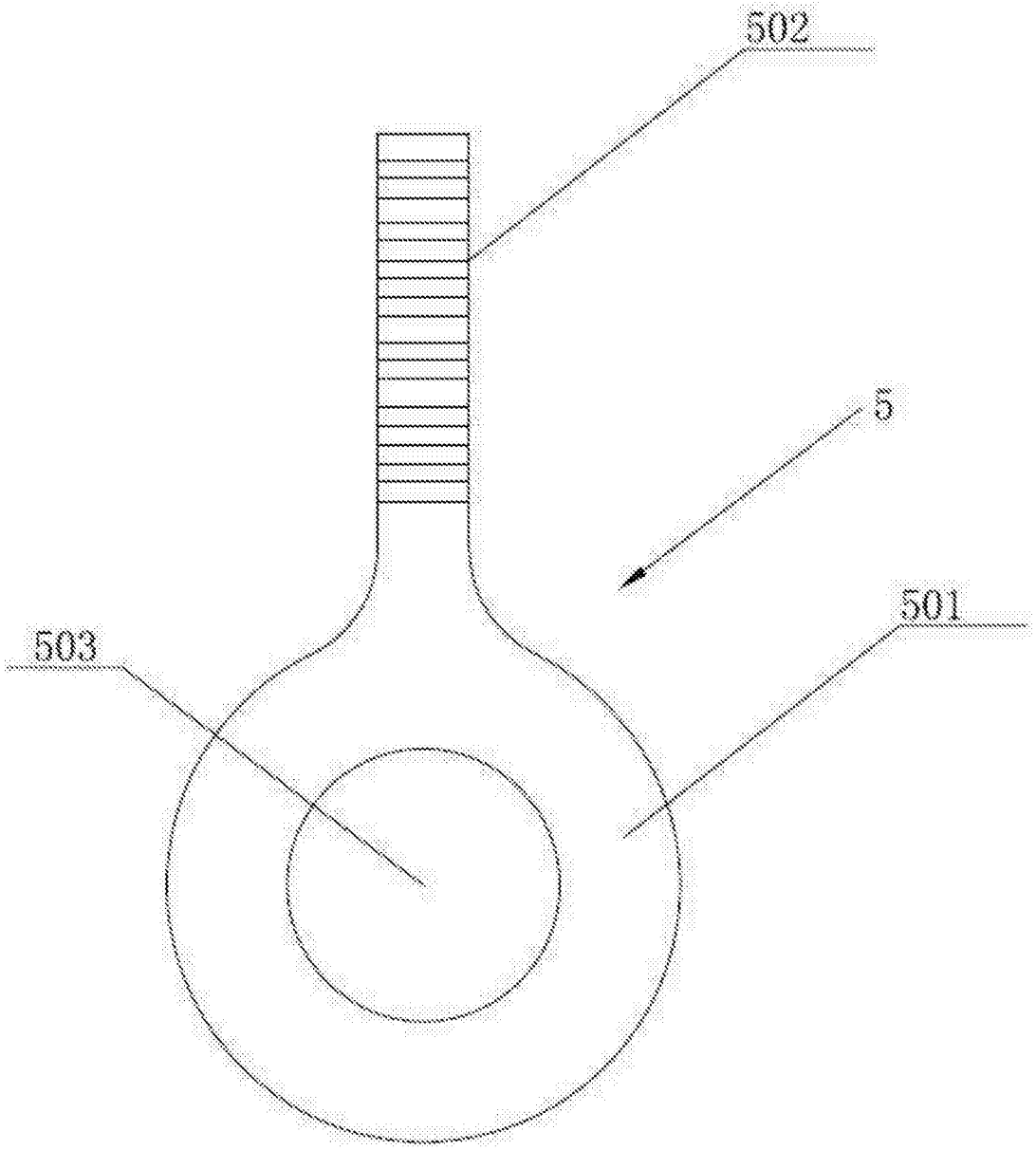



图2