



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207592191 U

(45)授权公告日 2018.07.10

(21)申请号 201721685641.0

(22)申请日 2017.12.05

(73)专利权人 深圳市科研欣机电设备有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区西乡街道航城大道旁华丰世纪科技园A2栋2楼B区

(72)发明人 陈银辉 何富森

(74)专利代理机构 广州容大专利代理事务所

(普通合伙) 44326

代理人 刘新年

(51)Int.Cl.

B05C 13/00(2006.01)

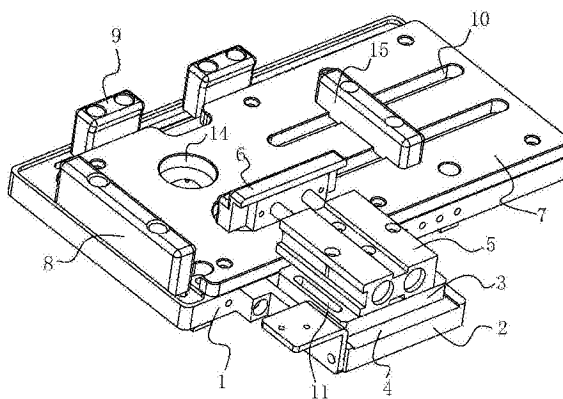
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种点胶机用夹具

(57)摘要

一种点胶机用夹具,包括底座、固定连接在底座长度方向一侧的气缸支撑座、固定连接在气缸支撑座上并对朝向宽度方向推动的气缸、固定连接在所述气缸活塞杆上并用于压紧待加工件的活动压板、固定安装在所述底座上并用于支撑待加工件的支承板、若干并排位于底座的长度方向另一侧且固定安装在所述底座上的挡板、位于宽度方向的一侧且在底座上固定连接的侧挡板、并排位于宽度方向的另一侧且在支承板上沿长度方向开设的长腰形孔、滑移在长腰形孔内有活动挡板;实现对不同尺寸的待加工件能自动夹持。



1. 一种点胶机用夹具,包括底座(1),其特征在于:还包括固定连接在底座(1)长度方向一侧的气缸支撑座(3)、固定连接在气缸支撑座(3)上并对朝向宽度方向推动的气缸(5)、固定连接在所述气缸(5)活塞杆上并用于压紧待加工件的活动压板(6)、固定安装在所述底座(1)上并用于支撑待加工件的支承板(7)、若干并排位于底座(1)的长度方向另一侧且固定安装在所述底座(1)上的挡板(8)、位于宽度方向的一侧且在底座(1)上固定连接的侧挡板(9)、并排位于宽度方向的另一侧且在支承板(7)上沿长度方向开设的长腰形孔(10)、滑移在长腰形孔(10)内有活动挡板(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种点胶机用夹具,其特征在于:所述气缸支撑座(3)与气缸(5)通过螺丝固定连接,在气缸支撑座(3)的连接位置开设有支撑座腰形孔(11)。

3. 根据权利要求1所述的一种点胶机用夹具,其特征在于:所述活动压板(6)的夹紧面上两侧设置有凸块(12)。

4. 根据权利要求1所述的一种点胶机用夹具,其特征在于:所述底座(1)与挡板(8)的连接位置开设有侧腰形孔(13),挡板(8)通过螺钉在侧腰形孔(13)内滑移和固定。

5. 根据权利要求1所述的一种点胶机用夹具,其特征在于:所述支承板(7)上开设有通孔(14),位于通孔(14)下部的底板上安装有传感器。

一种点胶机用夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及自动点胶加工领域,更具体地说,它涉及一种点胶机用夹具。

背景技术

[0002] 点胶机在进行涂胶过程时,需要把加工件固定夹持,夹具作为点胶机的配套装置必不可少,现有的点胶机夹具夹持工件过程中对应夹持的产品单一,需要手动去夹紧,不满足自动化生产的要求。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种点胶机用夹具,实现对不同尺寸的待加工件能自动夹持。

[0004] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现:一种点胶机用夹具,包括底座、固定连接在底座长度方向一侧的气缸支撑座、固定连接在气缸支撑座上并对朝向宽度方向推动的气缸、固定连接在所述气缸活塞杆上并用于压紧待加工件的活动压板、固定安装在所述底座上并用于支撑待加工件的支承板、若干并排位于底座的长度方向另一侧且固定安装在所述底座上的挡板、位于宽度方向的一侧且在底座上固定连接的侧挡板、并排位于宽度方向的另一侧且在支承板上沿长度方向开设的长腰形孔、滑移在长腰形孔内有活动挡板。

[0005] 通过采用上述技术方案,待加工件放置于支承板上表面,两侧面可紧靠挡板和侧挡板,在长度方向上通过活动挡板固定压紧,在宽度方向上通过气缸推动活动压板压紧,从而使待加工件压紧,由于活动挡板可调节,可以适合不同规格的加工件压紧。

[0006] 本实用新型进一步设置为:所述气缸支撑座与气缸通过螺丝固定连接,在气缸支撑座的连接位置开设有支撑座腰形孔。

[0007] 通过采用上述技术方案,调节气缸在支撑座之间的位置,可调节宽度方向的空间距离,拓宽待加工件的规格。

[0008] 本实用新型进一步设置为:所述活动压板的夹紧面上两侧设置有凸块。

[0009] 通过采用上述技术方案,凸块可以使面接触转换为点接触,避开待加工件上的凸面。

[0010] 本实用新型进一步设置为:所述底座与挡板的连接位置开设有侧腰形孔,挡板通过螺钉在侧腰形孔内滑移和固定。

[0011] 通过采用上述技术方案,若干挡板之间的距离可以调节,避开待加工件上的凸面。

[0012] 本实用新型进一步设置为:所述支承板上开设有通孔,位于通孔下部的底板上安装有传感器。

[0013] 通过采用上述技术方案,通过传感器感应可控制电磁阀对气缸进行控制,从而自动控制夹持动作,适用于自动化生产。

[0014] 综上所述,本实用新型具有以下有益效果:

- [0015] 1、可夹持不同规格尺寸；
[0016] 2、可实现自动夹持。

附图说明

- [0017] 图1为本实施例的结构示意图；
[0018] 图2为本实施例的正视图。
[0019] 图中：1、底座；2、连接座；3、气缸支撑座；4、滑槽；5、气缸；6、活动压板；7、支承板；8、挡板；9、侧挡板；10、长腰形孔；11、支撑座腰形孔；12、凸块；13、侧腰形孔；14、通孔；15、活动挡板。

具体实施方式

- [0020] 下面结合附图和实施例，对本实用新型进行详细描述。
- [0021] 一种点胶机用夹具，如图1所示，包括有底座1，规定底座1最长边的延伸方向为长度方向，稍短长边的延伸方向为宽度方向，短边的延伸方向为高度方向；长度方向与高度方向形成的两个表面为长度方向的侧面，宽度方向与高度方向形成的两个表面为宽度方向的侧面，长度方向与宽度方向形成的两个表面为上、下表面。
- [0022] 如图1、图2所示，在底座1的长度方向的一侧凸出一部分连接座2，在连接座2上通过螺钉固定连接有机缸支撑座3，连接座2的上表面上开设有滑槽4，气缸支撑座3的两侧面卡嵌在滑槽4中；在气缸支撑座3上表面通过螺钉固定连接有机缸5，在气缸5活塞杆上固定连接有机缸压板6，活动压板6随气缸5活塞运动对待加工件加紧和松开，在底座1的上表面通过螺钉固定有机缸支承板7，在底座1上表面且位于长度方向的另一侧通过螺钉固定安装有两个挡板8，在底座1上表面且位于宽度方向的一侧通过螺钉固定安装有侧挡板9，在底座1上表面且位于宽度方向的另一侧开设有长腰形孔10，长腰形孔10沿长度方向开设，在长腰形孔10内通过螺钉固定连接有机缸活动挡板15；待加工件放置于支承板7上表面，两侧面可紧靠挡板8和侧挡板9，在长度方向通过活动挡板15压紧，在宽度上通过气缸5推动活动压板6压紧，从而使待加工件压紧，由于活动挡板15可调节，可以适合不同规格的加工件压紧。
- [0023] 在气缸支撑座3与气缸5的连接位置开设有支撑座腰形孔11，通过螺钉在支撑座腰形孔11内的滑动来调控宽度方向的空间距离，拓宽待加工件的规格。
- [0024] 如图2所示，在活动压板6的夹紧面上两侧设置有凸块12，凸块12可以使面接触转换为点接触，避开待加工件上的凸面。
- [0025] 在底座1与挡板8的连接位置开设有侧腰形孔13，挡板8通过螺钉在侧腰形孔13内滑动和固定，两块挡板8之间的距离可以调节，避开待加工件上的凸面。
- [0026] 在支承板7上开设有通孔14，位于通孔14下部的底板上安装有传感器。通过传感器感应可控制电磁阀对气缸进行控制，从而自动控制夹持动作，适用于自动化生产。
- [0027] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，本实用新型的保护范围并不仅限于上述实施例，凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰，这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

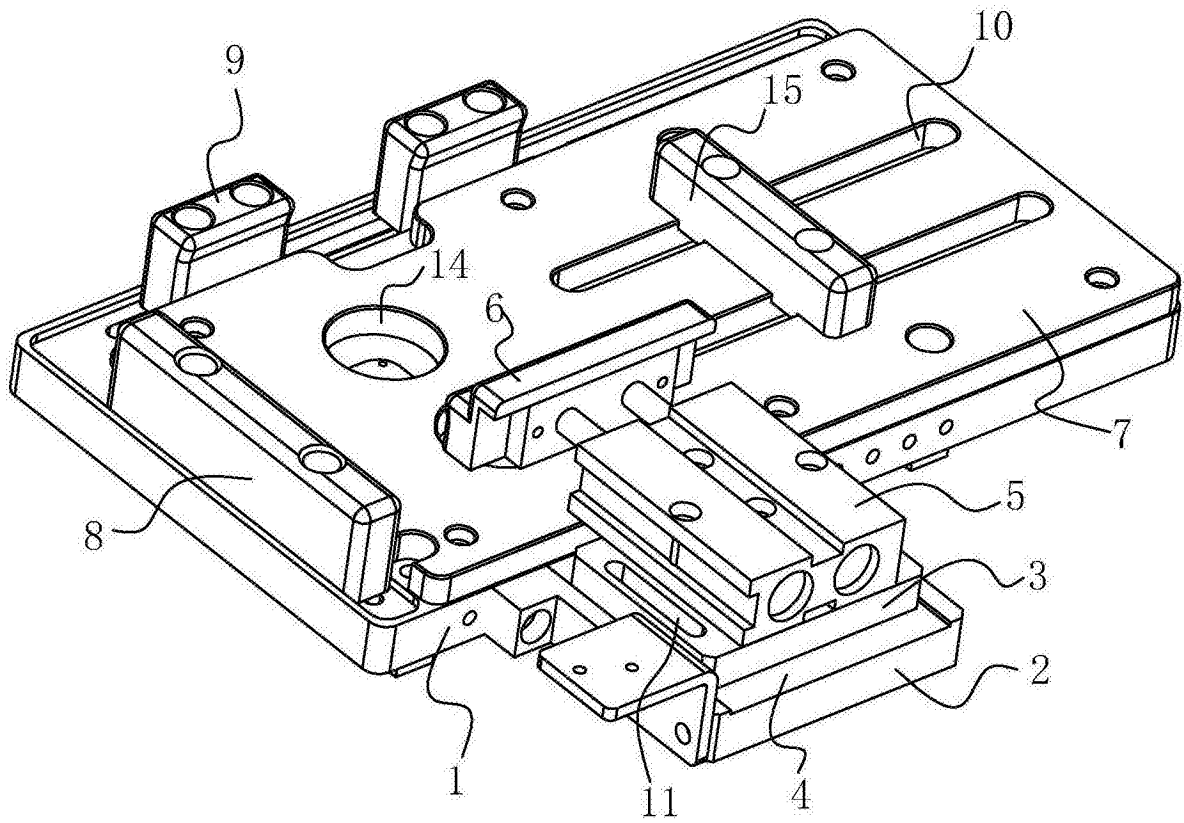


图1

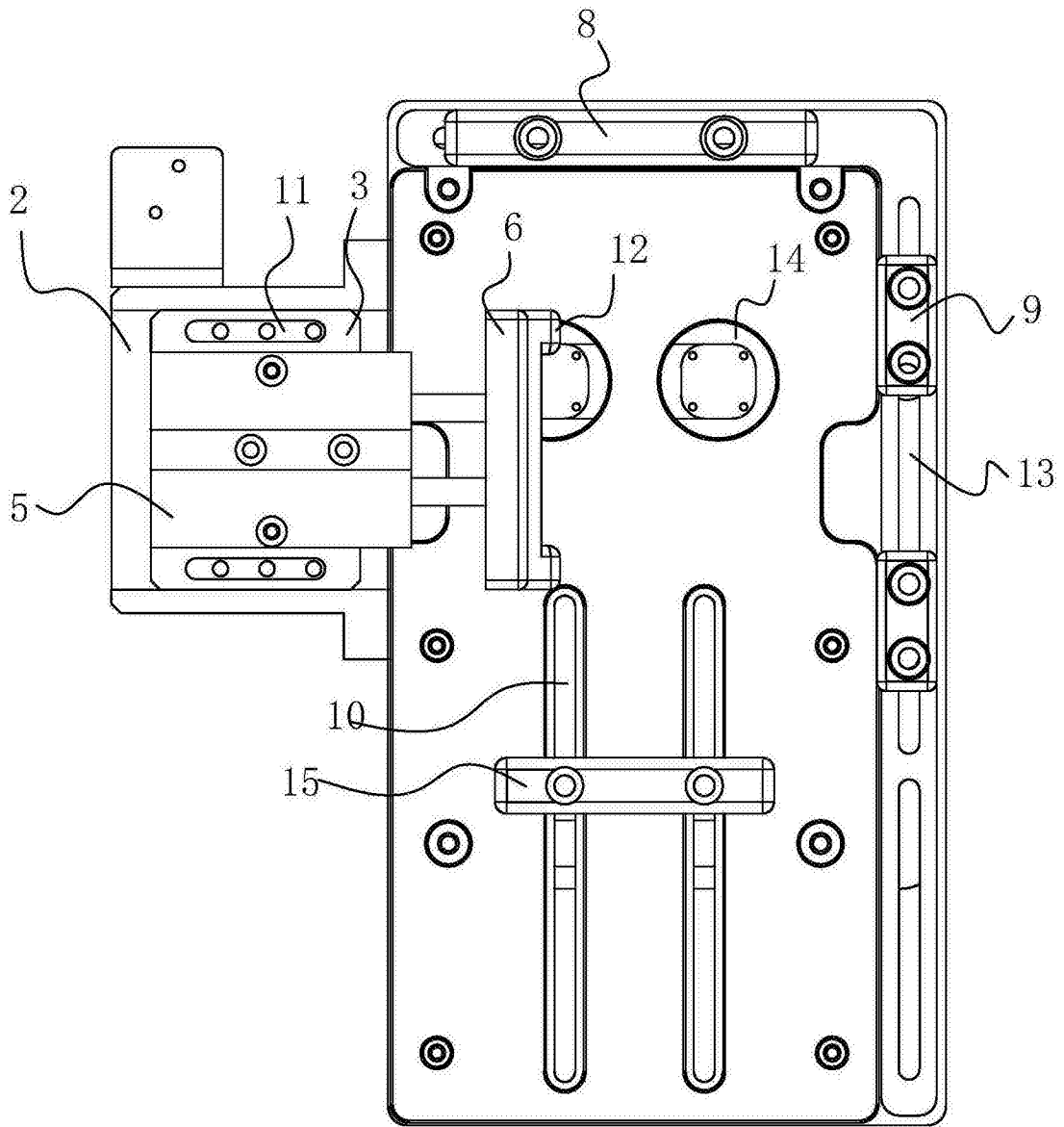


图2