



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205725881 U

(45)授权公告日 2016. 11. 23

(21)申请号 201620278906.4

(22)申请日 2016.04.06

(73)专利权人 深圳市图瑞科技有限公司

地址 518000 广东省深圳市龙岗天安数码城2栋8楼A802

(72)发明人 谢秀岳 温显焰

(74)专利代理机构 广东国欣律师事务所 44221

代理人 王海骏

(51)Int.Cl.

H04M 1/02(2006.01)

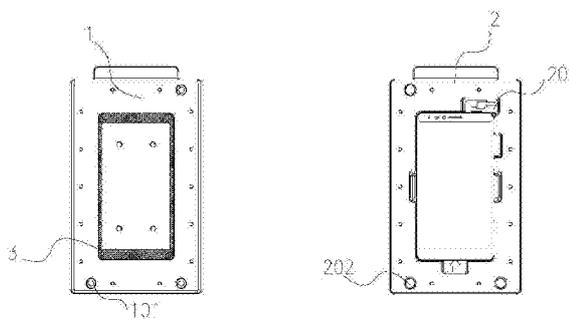
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种磁性贴合治具

(57)摘要

本技术方案提供了一种用于贴合显示装置与外壳的磁性贴合治具,尤其适合于热熔胶贴合技术。热熔胶在常温下为半固态,使用时需要加热到一定的温度,通常是80~100度才能施工点胶,同时热熔胶贴合后需要吸收空气中的水汽反应并起贴合固定作用,因此在贴合后需要固定放置,并在配合一定的压力作用下产品贴合效果更加,因此本技术更适用于用热熔胶贴合产品的固定工具,尤其适合于手机、平板等电子产品的贴合,同时本技术方案可贴合平面或者弧面的产品结构,本技术通过磁铁吸引的方式使上下两个夹片相互压缩达到使产品相贴合的作用,其设计具有不用卡扣、方便装、拆,结构简单,适应性强、寿命长,节省成本等效果。



1. 一种磁性贴合治具,包括上夹片和下夹片;其特征在于:所述上夹片及下夹片为磁性材料制作或带有磁性装置;所述上夹片或下夹片上设置有产品放置槽体;所述上夹片与下夹片之间设置有一保护装置。

2. 如权利要求1所述的一种磁性贴合治具,其特征在于:所述上夹片上设置有定位柱;所述下夹片上设置有定位孔;所述上夹片上的定位柱与下夹片的定位孔一一对应设置。

3. 如权利要求1或2所述的一种磁性贴合治具,其特征在于:所述上夹片上的定位柱与下夹片的定位的位置及数量采用防呆板设计。

4. 如权利要求1所述的一种磁性贴合治具,其特征在于:所述上夹片上设置有1个或多个上夹片磁性装置的安装位,磁性装置被安装在该安装位内。

5. 如权利要求1所述的一种磁性贴合治具,其特征在于:所述下夹片上设置有1个或多个下夹片磁性装置的安装位,磁性装置被安装在该安装位内。

6. 如权利要求1所述的一种磁性贴合治具,其特征在于:所述下夹片上设置放置贴合产品的槽体,所述槽体内设置有一个或多个结构卡点,所述槽体结构内设置有与产品结构不重叠的1个或多个冗余区域。

一种磁性贴合治具

技术领域

[0001] 本技术属于电子制造领域内的加工治具,尤其涉及一种磁性贴合治具。

背景技术

[0002] 随着科技的快速发展电子产品已经大量的出现在我们的日常生活中,因此带动电子产品相关产业的快速发展。在电子产品加工中为了提高生产效率及产品的品质,研发人员一致在进行着不懈的努力。再手机或平板等电子产品的显示装置与装配壳体之间通常会采用UV胶、双面胶、热熔胶等材质对产品进行贴合加工。当采用UV胶贴合需要配合光照设备进行处理加工,同时其UV配套设备复杂而且昂贵,这样产品加工流程复杂且加工费用高。再由于现在产品设计发展原有的双面胶产品贴合,都需要贴合在产品的周围,但是随着产品边框的越来越小,该贴合技术以无法满足产品的贴合要求了。

实用新型内容

[0003] 本技术方案提供了一种用于贴合显示装置与外壳的磁性贴合治具,尤其适合于热熔胶贴合技术。热熔胶在常温下为半固态,使用时需要加热到一定的温度,通常是80~100度才能施工点胶,同时热熔胶贴合后需要吸收空气中的水汽反应并起贴合固定作用,因此在贴合后需要固定放置,并在配合一定的压力作用下产品贴合效果更加,因此本技术更适合于用热熔胶贴合产品的固定工具,尤其适合于手机、平板等电子产品的贴合,同时本技术方案可贴合平面或者弧面的产品结构,本技术通过磁铁吸引的方式使上下两个夹片相互压缩达到使产品相贴合的作用,其设计具有不用卡扣、方便装、拆,结构简单,适应性强、寿命长,节省成本等效果。

[0004] 本实用新型是这样实现的一种磁性贴合治具,包括上夹片和下夹片;其特征在于:上夹片及下夹片为磁性材料制作或带有磁性装置;所述下夹片上设置有产品放置槽体;所述上夹片与下夹片之间设置有一保护装置。

[0005] 优选的,所述上夹片上设置有定位柱;所述下夹片上设置有定位孔;所述上夹片上的定位柱与下夹片的定位孔一一对应设置。

[0006] 优选的,所述上夹片上的定位柱与下夹片的定位孔采用防呆板设计。

[0007] 优选的,所述上夹片上设置有1个或多个上夹片磁性装置的安装位,磁性装置被安装该安装位内。

[0008] 优选的,所述下夹片上设置有1个或多个下夹片磁性装置的安装位,磁性装置被安装该安装位内。

[0009] 优选的,所述下夹片上设置放置贴合产品的槽体,所述槽体内设置有一个或多个结构卡点,所述槽体结构内设置有与产品结构不重叠的1个或多个冗余区域。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型提供的产品加工示意图;

[0011] 图2是本实用新型提供的产品示意图；

具体实施方式

[0012] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0013] 参照图1~2所示，本实用新型是这样实现的一种磁性贴合治具，包括上夹片和下夹片；其特征在于：上夹片(1)及下夹片(2)为磁性材料制作或带有磁性装置；所述下夹片(2)上设置有产品放置槽体(201)；所述上夹片(1)与下夹片(2)之间设置有一保护装置(3)。根据实际贴合的产品所需要的力度，我们可对上下夹片上的磁性结构及材料进行调整。

[0014] 例如：1、上、下夹片均为磁性材料制作；

[0015] 2、上夹片为磁性材料制作，下夹片为与磁性相吸引的材料制作或反之；

[0016] 3、上、下夹片均放置有磁性装置；

[0017] 4、上夹片为放置有磁性装置，下夹片为与磁性相吸引的材料制作或反之；

[0018] 5、上下夹片采用电磁产品配合等技术方案。

[0019] 同时，保护装置(3)为一具有弹性的泡绵，该泡绵结构可根据产品的结构设置，重点在于均匀抵压产品使贴合力度均匀分配到产品的贴合面上，同时也具有保护产品的作用。

[0020] 优选的，所述上夹片(1)上设置有定位柱(101)；所述下夹片(2)上设置有定位孔(202)；所述上夹片(1)上的定位柱(201)与下夹片(2)的定位孔(202)一一对应设置。

[0021] 优选的，所述上夹片(1)上的定位柱(101)与下夹片(2)的定位孔(202)采用防呆板设计。

[0022] 优选的，所述上夹片(1)上设置有1个或多个上夹片磁性装置的安装位，磁性装置(5)被安装该安装位内。

[0023] 优选的，所述下夹片(2)上设置有1个或多个下夹片磁性装置的安装位，磁性装置(5)被安装该安装位内。

[0024] 优选的，所述下夹片(2)上设置放置贴合产品的槽体(201)，所述槽体(201)内设置有一个或多个结构卡点(2011)，所述槽体(201)结构内设置有与产品结构不重叠的1个或多个冗余区域。

[0025] 本技术的实施步骤为：

[0026] 首先，产品(4)完成贴合工作，由于图示产品的贴合处位于该产品的四周，同时中间部分为显示装置应避免外力实施，因此保护装置(3)的选择时采用一个中空的框架结构会更有利于本产品(4)的贴合及保护。

[0027] 再将贴合的产品(4)放入下夹片(2)的槽体(201)内，产品(4)上结构部与设置在槽体(201)内结构卡位(2011)一一对应放置，且利用槽体(201)的边缘与产品(4)外延将产品(4)固定在槽体(201)内；槽体(201)与产品(4)的结构上具有1个或多个冗余部，用于放置产品(4)的其他部件以防止因为贴合加工对产品及产品部件造成损伤。

[0028] 最后，再将上夹片(1)上的定位柱(101)安装在下夹片(2)的定位孔(202)上，本技术产品的上夹片上设置有多个磁石(5)被固定安装在上夹片的安装孔内，下夹片上设置有

多个磁石(5)被固定安装在下夹片的安装孔内,并通过设置在上下夹片上的磁石产生的吸引力实现治具的相互抵压并维持一定的时间来满足产品的贴合要求。

[0029] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型创造,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

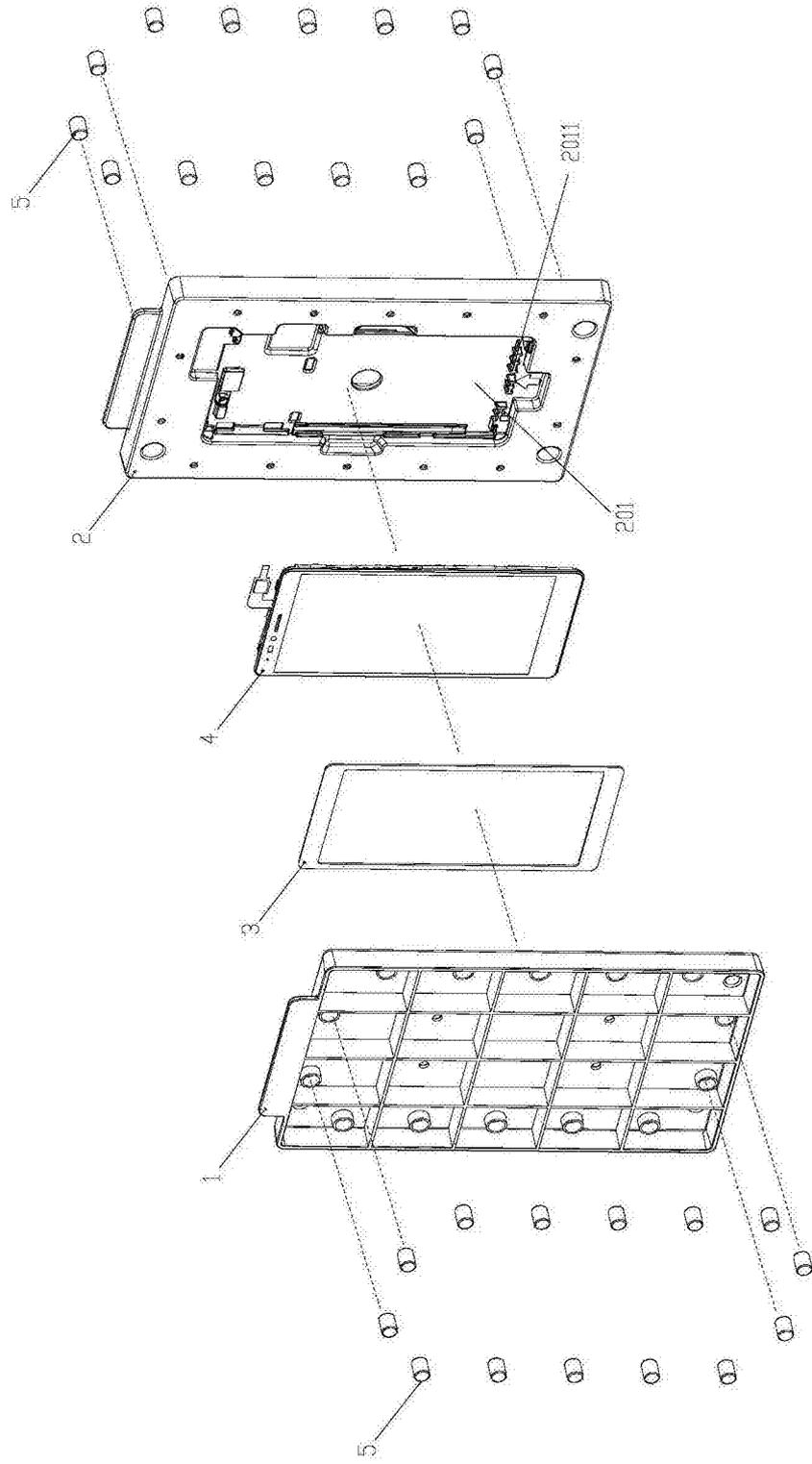


图1

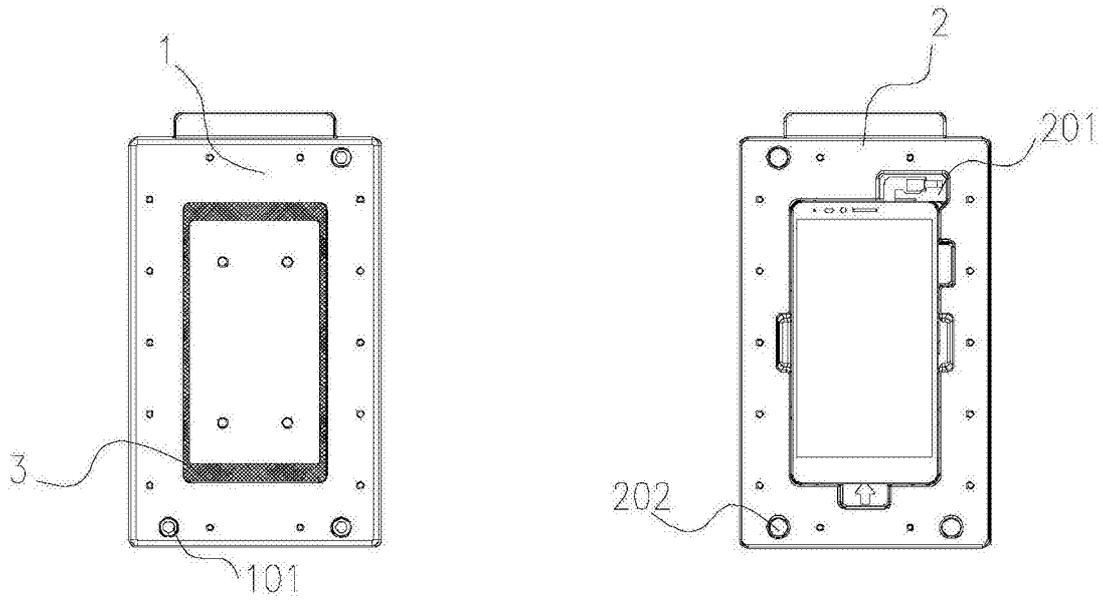


图2