



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204221467 U

(45) 授权公告日 2015. 03. 25

(21) 申请号 201420665764. 8

(22) 申请日 2014. 11. 10

(73) 专利权人 深圳市立德宝电器有限公司

地址 518033 广东省深圳市福田区深南中路
3039 号国际文化大厦 1018 室

(72) 发明人 熊强

(74) 专利代理机构 深圳市远航专利商标事务所

(普通合伙) 44276

代理人 田志远

(51) Int. Cl.

B23Q 3/08(2006. 01)

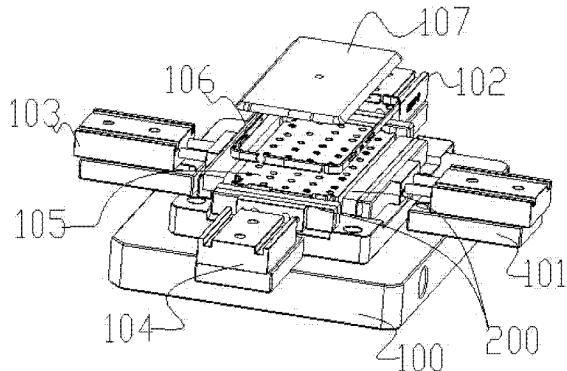
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

手机边框磁力吸附定位系统

(57) 摘要

本实用新型的手机边框磁力吸附定位系统，技术目的是提供一种采用多个定位气缸结合压板来进行加工定位，以确保产品 CNC 加工时手机外壳边框的稳定性的手机边框磁力吸附定位系统。手机边框磁力吸附定位系统，包括有底座，所述底座的四周分别设有第一定位气缸、第二定位气缸、第三定位气缸、第四定位气缸，所述各个定位气缸前端分别设有推动定位块；所述底座的上方设有一手机外壳边框的适形定位块，在所述适形定位块外周套设有手机外壳边框，在所述手机外壳边框的上方设有一压板。本实用新型的通过定位气缸的推动定位，完成产品的装夹加工，适用于手机外壳边框的生产中应用。



1. 手机边框磁力吸附定位系统,其特征是:包括有底座,所述底座的四周分别设有第一定位气缸、第二定位气缸、第三定位气缸、第四定位气缸,所述各个定位气缸前端分别设有推动定位块;所述底座的上方设有一手机外壳边框的适形定位块,在所述适形定位块外周套设有手机外壳边框,在所述手机外壳边框的上方设有一压板。
2. 根据权利要求 1 所述的手机边框磁力吸附定位系统,其特征是:所述适形定位块上设有多个废料孔。
3. 根据权利要求 1 所述的手机边框磁力吸附定位系统,其特征是:所述适形定位块外周设有手机外壳边框定位槽。

手机边框磁力吸附定位系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种夹具,更具体的说,涉及一种在 CNC 生产手机外壳边框中应用的手机边框磁力吸附定位系统。

背景技术

[0002] 在现有技术中,用户要求手机外壳边框轻、即强度好而耐用,铝合金手机后盖正好具有这些特点。目前,CNC 加工手机外壳边框产品的装夹方式一般是这样的:将产品放在夹具上,通过真空泵吸附力和升降气缸压块压紧的方式实现产品的夹紧。但是,由于具体设计的产品结构问题,无法用传统的装夹方式夹紧产品加工。

发明内容

[0003] 本实用新型的技术目的是克服现有技术中,CNC 加工手机外壳边框产品时无法使用真空吸附的技术问题;提供一种采用多个定位气缸结合压板来进行加工定位,以确保产品 CNC 加工时手机外壳边框的稳定性的手机边框磁力吸附定位系统。

[0004] 为实现以上技术目的,本实用新型的技术方案是:

[0005] 手机边框磁力吸附定位系统,包括有底座,所述底座的四周分别设有第一定位气缸、第二定位气缸、第三定位气缸、第四定位气缸,所述各个定位气缸前端分别设有推动定位块;所述底座的上方设有一手机外壳边框的适形定位块,在所述适形定位块外周套设有手机外壳边框,在所述手机外壳边框的上方设有一压板。

[0006] 所述适形定位块上设有多个废料孔。

[0007] 所述适形定位块外周设有手机外壳边框定位槽。

[0008] 本实用新型的有益技术效果是:多个气缸的配合推动定位,完成产品的装夹,实现产品的 CNC 外形加工,本实用新型结构简单,设计巧妙,易于实施。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型一个实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 结合附图 1,详细说明本实用新型的具体实施方式,但不对权利要求作任何限定。

[0011] 实施例 1

[0012] 手机边框磁力吸附定位系统,包括有底座 100,所述底座 100 的四周分别设有第一定位气缸 101、第二定位气缸 102、第三定位气缸 103、第四定位气缸 104,所述各个定位气缸前端分别设有推动定位块 200;所述底座 100 的上方设有一手机外壳边框的适形定位块 105,在实施中,所述适形定位块 105 上设有多个废料孔,在所述适形定位块 105 外周套设有手机外壳边框 106,在所述手机外壳边框 106 的上方设有一压板 107。

[0013] 实施例 2

[0014] 手机边框磁力吸附定位系统,包括有底座 100,所述底座 100 的四周分别设有第一定位气缸 101、第二定位气缸 102、第三定位气缸 103、第四定位气缸 104,所述各个定位气缸前端分别设有推动定位块 200 ;所述底座 100 的上方设有一手机外壳边框的适形定位块 105,在实施中,所述适形定位块 105 上设有多个废料孔,在更佳的实施方式中,适形定位块 105 外周设有手机外壳边框定位槽。在所述适形定位块 105 外周套设有手机外壳边框 106,在所述手机外壳边框 106 的上方设有一压板 107。

[0015] 本实用新型多个气缸的配合推动定位,能够更好的将手机外壳边框定位后 进行加工,是本领域一个既实用又新型的技术改进。

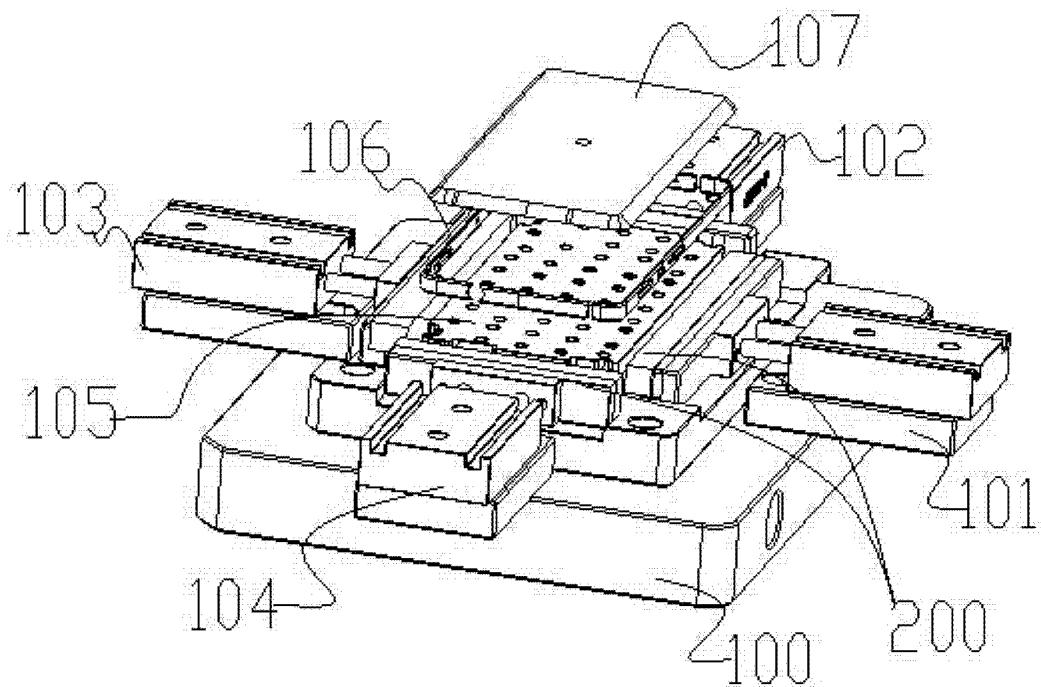


图 1