



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203580330 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 07

(21) 申请号 201320794569. 0

(22) 申请日 2013. 12. 04

(73) 专利权人 四川长虹模塑科技有限公司

地址 621000 四川省绵阳市高新区绵兴东路
35 号

(72) 发明人 谭宜雄 魏志兵

(74) 专利代理机构 成都虹桥专利事务所（普通
合伙）51124

代理人 许泽伟

(51) Int. Cl.

B41F 19/06(2006. 01)

B41G 1/02(2006. 01)

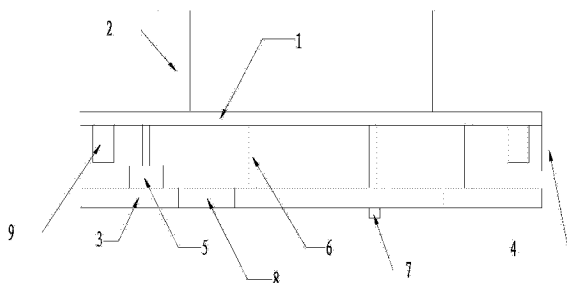
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

烫金工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种烫金工装,尤其涉及一种塑料件面框侧边烫金工装。本实用新型提供一种可以提高侧边烫金效率,合格率,烫金品质的烫金工装,包括机架、固定柱、压紧板和烫金纸压紧装置,所述机架与固定柱固定连接,压紧板通过压紧柱与机架相连接,并且压紧板可以相对机架沿与压紧板板面垂直的方向移动,烫金纸压紧装置固定在机架上,并且烫金纸压紧装置可以相对于压紧板上壁垂直的方向移动。机架与固定柱固定连接,这样可以在烫金过程中就可以利用固定柱将机架固定设置的压紧板,这样当压紧板相对机架沿与压紧板板面垂直的方向移动时就可以将塑料件面框侧边压紧在压紧板和机架之间。



1. 烫金工装,其特征在于:包括机架(1)、固定柱(2)、压紧板(3)和烫金纸压紧装置(4),所述机架(1)与固定柱(2)固定连接,压紧板(3)通过压紧柱(6)与机架(1)相连接,并且压紧板(3)可以相对机架(1)沿与压紧板(3)板面垂直的方向移动,烫金纸压紧装置(4)固定在机架(1)上,并且烫金纸压紧装置(4)可以相对于压紧板(3)上壁垂直的方向移动。

2. 如权利要求1所述的烫金工装,其特征在于:还包括限位柱(9),所述限位柱(9)安装在机架(1)的两端。

3. 如权利要求1所述的烫金工装,其特征在于:还包括压紧驱动装置(5),压紧驱动装置(5)安装在压紧板(3)上,所述压紧驱动装置(5)为气缸。

4. 如权利要求1所述的烫金工装,其特征在于:所述烫金纸压紧装置(4)还包括驱动装置,所述驱动装置为气缸。

5. 如权利要求1所述的烫金工装,其特征在于:还包括位置感应器(7),所述位置感应器(7)固定安装在压紧板(3)上。

6. 如权利要求1所述的烫金工装,其特征在于:所述压紧板(3)上还包括观察口(8)。

7. 如权利要求1所述的烫金工装,其特征在于:所述固定柱(2)与机架(1)之间的夹角 a 大于 90° 或小于 90° 。

烫金工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种烫金工装,尤其涉及一种塑料件面框侧边烫金工装。

背景技术

[0002] 根据平板电视外观发展趋势,近几年,金属装饰效果将是市场流行的绝对主流,但通过镁铝合金或不锈钢等金属材料来装饰,因倒角位置机加工难度大,导致效率低下,成本很高,在目前整个家电行业微利的时代,降低产品成本是维持并抢占市场的重要手段,大型塑料件面框侧边烫金工艺可实现替换镁铝合金等金属材料的目标,降低产品成本,提升产品市场竞争力。但现有技术中还没有可显著提高侧边烫金效率,合格率,烫金品质的烫金工装。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种可以提高侧边烫金效率,合格率,烫金品质的烫金工装。

[0004] 为解决上述技术问题本实用新型采用的烫金工装,包括机架、固定柱、压紧板和烫金纸压紧装置,所述机架与固定柱固定连接,压紧板通过压紧柱与机架相连接,并且压紧板可以相对机架沿与压紧板板面垂直的方向移动,烫金纸压紧装置固定在机架上,并且烫金纸压紧装置可以相对于压紧板上壁垂直的方向移动。

[0005] 进一步的是,还包括限位柱,所述限位柱安装在机架的两端。

[0006] 进一步的是,还包括压紧驱动装置,压紧驱动装置安装在压紧板上,所述压紧驱动装置为气缸。

[0007] 进一步的是,所述烫金纸压紧装置还包括驱动装置,所述驱动装置为气缸。

[0008] 进一步的是,还包括位置感应器,所述位置感应器固定安装在压紧板上。

[0009] 进一步的是,所述压紧板上还包括观察口。

[0010] 进一步的是,所述固定柱与机架之间的夹角 α 大于或小于 90° 。

[0011] 本实用新型的有益效果是:机架与固定柱固定连接,这样可以在烫金过程中就可以利用固定柱将机架固定设置的压紧板,这样当压紧板相对机架沿与压紧板板面垂直的方向移动时就可以将塑料件面框侧边压紧在压紧板和机架之间。烫金纸压紧装置固定在机架上,这样当烫金纸压紧装置相对于压紧板上壁垂直的方向移动时就可以实现烫金纸的压紧。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的主视图;

[0013] 图2是本实用新型的俯视图;

[0014] 图中零部件、部位及编号:机架1、固定柱2、压紧板3、烫金纸压紧装置4、压紧驱动装置5、压紧柱6、感应器7、观察口8、限位柱9。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0016] 如图 1 所示,本实用新型的烫金工装包括机架 1、固定柱 2、压紧板 3 和烫金纸压紧装置,所述机架 1 与固定柱 2 固定连接,压紧板 3 通过压紧柱 6 与机架 1 相连接,并且压紧板 3 可以相对机架 1 沿与压紧板 3 板面垂直的方向移动,烫金纸压紧装置固定在机架 1 上,并且烫金纸压紧装置可以相对于压紧板 3 上壁垂直的方向移动。具体实施时固定柱 2 可以为两个并且对称设置在机架 1 上,固定柱 2 与机架 1 固定连接,固定柱 2 的另一端安装在烫金机工作台上,塑料件面框放置在机架 1 上,带压紧板 3 朝机架 1 移动,并将面框压紧在压紧板 3 与机架 1 之间,当面框压紧到位时烫金纸压紧装置开始相对于压紧板 3 上壁垂直的方向移动,进而压紧烫金纸。

[0017] 还包括限位柱 9,所述限位柱 9 安装在机架 1 的两端。安装在机架 1 两端的限位柱 9 用来限定塑料件面框的位置可以保证塑料件面框侧边固定到位且在烫金过程中不会出现晃动,以保证烫金的质量。

[0018] 还包括压紧驱动装置 5,压紧驱动装置 5 安装在压紧板 3 上,所述压紧驱动装置 5 为气缸。压紧驱动装置 5 为压紧板 3 提供将塑料件面框压紧在压紧板 3 与机架 1 之间的压紧力。由于气缸传动系统结构简单,便于控制,不会污染环境,所以本实用新型的压紧装置选气缸。

[0019] 所述烫金纸压紧装置还包括驱动装置,所述驱动装置为气缸。烫金纸压紧装置的驱动装置用于为烫金纸压紧提供足够的压紧力。

[0020] 还包括位置感应器 7,所述位置感应器 7 固定安装在压紧板 3 上。增设的位置感应器 7 用于检测压紧板 3 是否将塑料件面框压紧,当面框压紧到位时,感应器 7 会感应到信号,待感应器 7 感应到压紧信号后烫金纸压紧装置就可以动作将烫金纸压紧,这样可以提高本实用新型的自动化程度。

[0021] 所述压紧板 3 上还包括观察口 8。增设的观察口 8 可以用来观察面板是否被压紧到位,还可以用来观察感应器 7 检测到压紧信号时发出的光源信号。

[0022] 所述固定柱 2 与机架 1 之间的夹角 a 大于 90° 或小于 90° 。为了使零件在制造过程中便于拔模,将固定柱 2 与机架 1 之间的夹角 a 计为大于 90° 或小于 90° 。

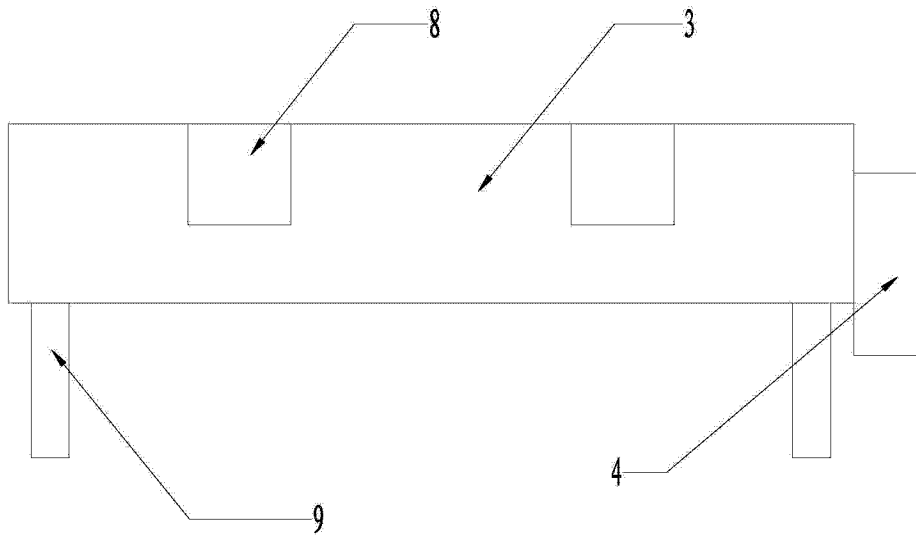


图 1

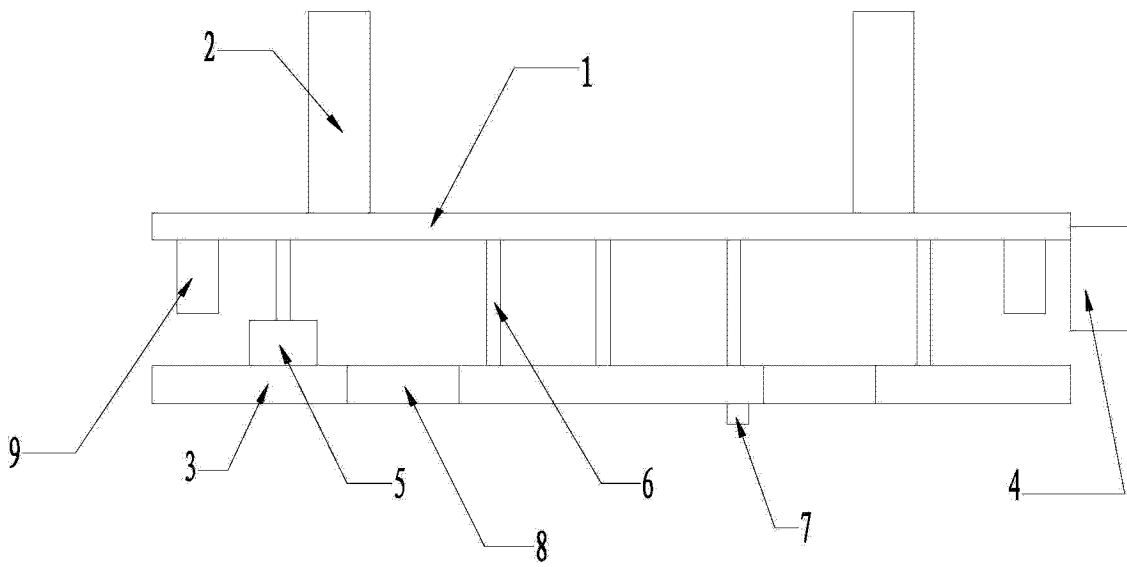


图 2