



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202916545 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 01

(21) 申请号 201220564392. 0

(22) 申请日 2012. 10. 25

(73) 专利权人 厦门龙特电子科技有限公司

地址 361000 福建省厦门市集美区孙坂南路
86-88 号第五层 510A

(72) 发明人 邱其培

(51) Int. Cl.

G02F 1/13(2006. 01)

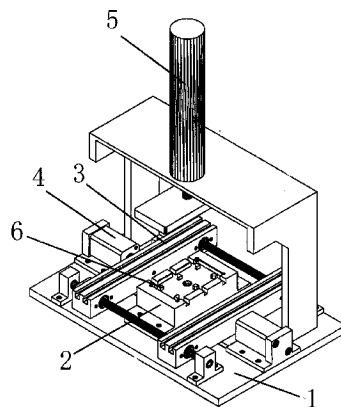
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种液晶显示模组装配设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种液晶显示模组装配设备,包括基座,其特征在于:所述的基座上设有一与液晶显示模组结构相应的模具,所述的模具两侧装设有装配刀固定座,所述的装配刀固定座上设有多个装配刀,所述的装配刀固定座旁设有装配气缸,装配气缸上设有顶针与装配刀固定座相连,所述的模具正上方设有一固定气缸。采用上述技术方案,本实用新型所述的液晶显示模组装配设备用于液晶显示模组装配,具有操作简单、生产效率高、产品品质好、经济实用等优点。



1. 一种液晶显示模组装配设备,包括基座,其特征在于:所述的基座上设有一与液晶显示模组结构相应的模具,所述的模具两侧装设有装配刀固定座,所述的装配刀固定座上设有多个装配刀,所述的装配刀固定座旁设有装配气缸,装配气缸上设有顶针与装配刀固定座相连,所述的模具正上方设有一固定气缸。

2. 根据权利要求1所述的一种液晶显示模组装配设备,其特征在于:所述的基座上还设有一PLC控制器,所述的装配气缸和固定气缸与PLC控制器相连。

一种液晶显示模组装配设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及液晶显示领域,特别涉及一种液晶显示模组装配设备。

背景技术

[0002] 近年来电子制造业对生产效率、产品质量的要求越来越高。目前液晶模组生产加工企业主要依靠人工装配,其生产效率和品质已达到一定水平,再难有提高,并且与自动化程度高速发展和普及不符。

[0003] 黑白显示模组采用金属压框则边缘的固定脚固定于线路板上。目前通常通过手工装配,利用人工左手压住线路板,右手拿尖嘴钳子分别对每个压框固定脚进行正确方向扭转 45 度,在这个过程中左手要平稳按住线路板保持线路板与压框的相对位置不变,每个脚扭转角度均在 5 度公差范围内,其主要缺点有:

[0004] 1) 左手压力不均,进行扭脚时压框固定脚会刮伤线路板;

[0005] 2) 尖嘴钳子分别对每个压框固定脚进行正确方向扭转 45 度时,

[0006] 因压框有多个脚扭脚方向不一致容易出现扭脚方向反掉;

[0007] 3) 工序无法分工只能由单人完也,效率不高。

发明内容

[0008] 针对上述问题,本实用新型的目的在于提供一种能有效提高产品生产效率、产品品质高、经济实用的液晶显示模组装配设备。

[0009] 为解决上述技术问题,本实用新型所提出的技术方案为:一种液晶显示模组装配设备,包括基座,其特征在于:所述的基座上设有一与液晶显示模组结构相应的模具,所述的模具两侧装设有装配刀固定座,所述的装配刀固定座上设有多个装配刀,所述的装配刀固定座旁设有装配气缸,装配气缸上设有顶针与装配刀固定座相连,所述的模具正上方设有一固定气缸。

[0010] 优选的,所述的基座上还设有一 PLC 控制器,所述的装配气缸和固定气缸与 PLC 控制器相连,由 PLC 控制器控制运行。

[0011] 采用上述技术方案,本实用新型所述的液晶显示模组装配设备用于液晶显示模组装配,具有操作简单、生产效率高、产品品质好、经济实用等优点。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型所述的液晶显示模组装配设备示意图;

[0013] 其中:1. 基座、2. 模具、3. 装配刀固定座、4. 装配气缸、5. 固定气缸、6. 顶针。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和具体实施方式,对本实用新型做进一步说明。

[0015] 如图 1 所示,一种液晶显示模组装配设备,包括基座 1,基座 1 上设有一与液晶显

示模组结构相应的模具 2, 模具 2 两侧装设有装配刀固定座 3, 装配刀固定座 3 上设有多个装配刀, 装配刀固定座 3 旁设有装配气缸 4, 装配气缸 4 上设有顶针 6 与装配刀固定座 3 相连, 模具 2 正上方设有一固定气缸 5。

[0016] 作为优选方式, 基座上还设有一 PLC 控制器, 所述的装配气缸和固定气缸与 PLC 控制器相连, 由 PLC 控制器控制运行, 进而实现自动化运作。

[0017] 具体使用时, 模具 2 固定在基座 1 上, 准备好的液晶显示模组放置模具 2 上由固定气缸 5 压合产品调节压力达到装配要求, 装配刀固定座 3 上的多个刀具在装配气缸 4 和顶针 6 的作用下一一次性完成多个固定脚扭转 45 度, 进一步, 以上操作还可以配合 PLC 控制器对每个动作连贯起来实现自动化。

[0018] 尽管结合优选实施方案具体展示和介绍了本实用新型, 但所属领域的技术人员应该明白, 在不脱离所附权利要求书所限定的本实用新型的精神和范围内, 在形式上和细节上对本实用新型做出各种变化, 均为本实用新型的保护范围。

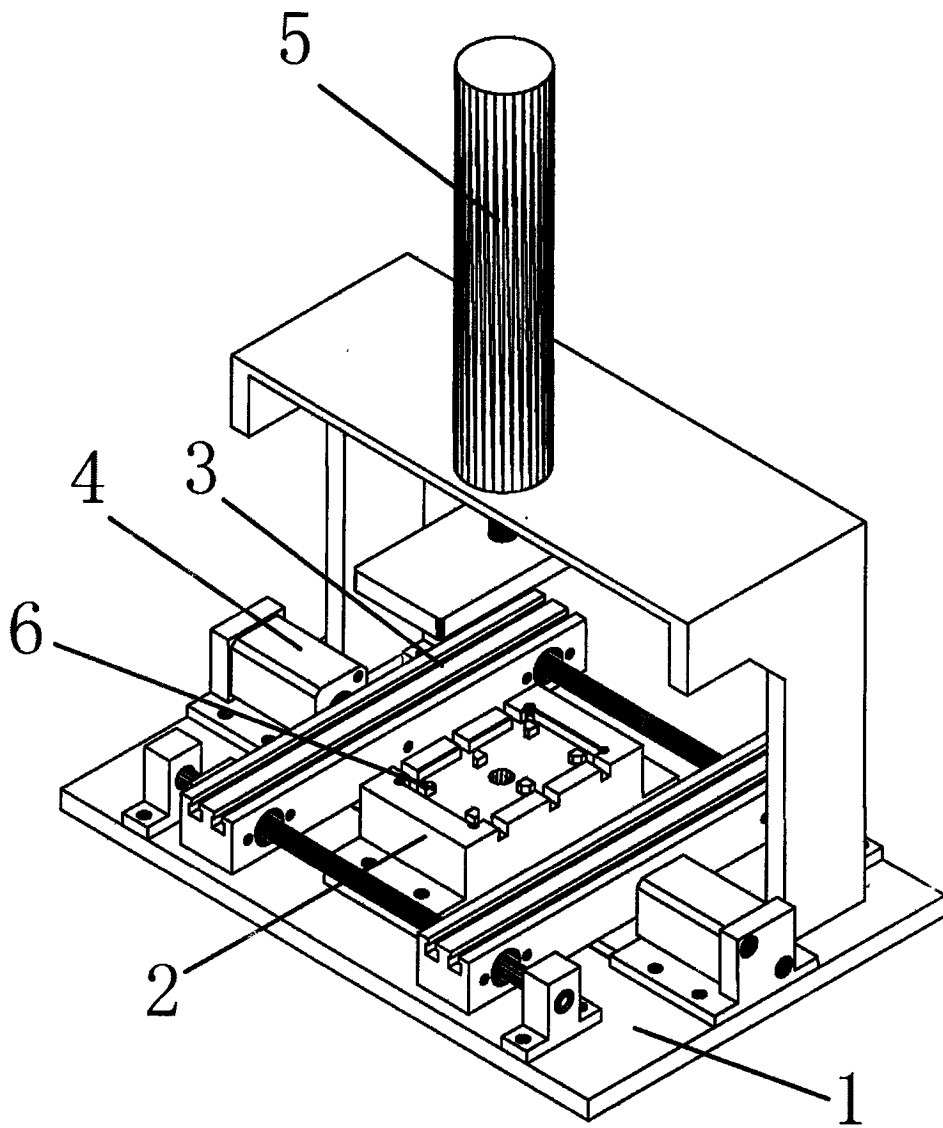


图 1

专利名称(译)	一种液晶显示模组装配设备		
公开(公告)号	CN202916545U	公开(公告)日	2013-05-01
申请号	CN201220564392.0	申请日	2012-10-25
[标]发明人	邱其培		
发明人	邱其培		
IPC分类号	G02F1/13		
外部链接	Espacenet SIPO		

摘要(译)

本实用新型公开了一种液晶显示模组装配设备，包括基座，其特征在于：所述的基座上设有一与液晶显示模组结构相应的模具，所述的模具两侧装设有装配刀固定座，所述的装配刀固定座上设有多个装配刀，所述的装配刀固定座旁设有装配气缸，装配气缸上设有顶针与装配刀固定座相连，所述的模具正上方设有一固定气缸。采用上述技术方案，本实用新型所述的液晶显示模组装配设备用于液晶显示模组装配，具有操作简单、生产效率高、产品品质好、经济实用等优点。

