



(21) 申请号 201420643876. 3

(22) 申请日 2014. 11. 03

(73) 专利权人 天津大轮模具有限公司

地址 300000 天津市西青经济开发区国际工
业城 A3-4

(72) 发明人 秋坪旭

(51) Int. Cl.

B26D 1/547(2006. 01)

B26D 7/26(2006. 01)

B26D 5/00(2006. 01)

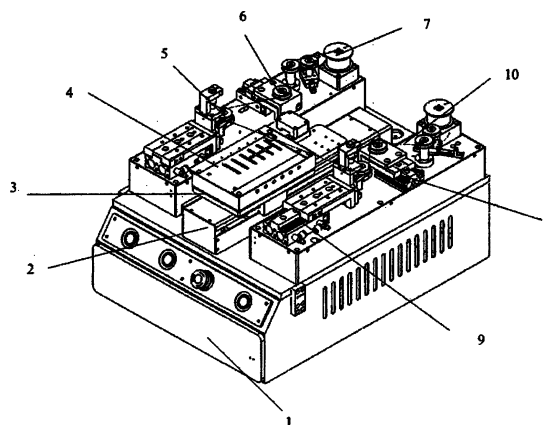
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种贴合屏幕拆分机

(57) 摘要

本实用新型提供了一种贴合屏幕拆分机,该贴合屏幕拆分机包括:底座,设置在底座上滑轨,滑动在滑轨上的载物台以及驱动载物台滑动的驱动装置,对称设置在载物台两侧的钢丝两个回收轮、两个涨紧轮及两个调整轮,还包括缠绕在钢丝回收轮、涨紧轮及调整轮上的钢丝,其中,涨紧轮装配与底座滑动连接的第一支撑座,底座上设置有驱动第一支撑座滑动的第一气缸,该第一气缸的伸缩方向为与滑轨长度方向垂直的水平方向;调整轮装配在与底座滑动连接的第二支撑座上,底座上设置有驱动第二支撑座滑动的第二气缸,第二气缸的伸缩方向为与滑轨长度方向平行的水平方向。本实用新型的有益效果是:通过采用钢丝机械化拆分,提高了工作效率,降低了工人的工作强度。



1. 一种贴合屏幕拆分机,其特征在于,包括:底座,设置在所述底座上的滑轨,滑动在所述滑轨上的载物台以及驱动所述载物台滑动的驱动装置,对称设置在所述载物台两侧的两个钢丝回收轮、两个涨紧轮及两个调整轮,还包括缠绕在所述钢丝回收轮、涨紧轮及调整轮上的钢丝,其中,所述涨紧轮装配在与所述底座滑动连接的第一支撑座上,所述底座上设置有驱动所述第一支撑座滑动的第一气缸,该第一气缸的伸缩方向为与所述滑轨长度方向垂直的水平方向;所述调整轮装配在与所述底座滑动连接的第二支撑座上,所述底座上设置有驱动所述第二支撑座滑动的第二气缸,所述第二气缸的伸缩方向为与所述滑轨长度方向平行的水平方向。

2. 根据权利要求1所述的贴合屏幕拆分机,其特征在于,所述驱动装置为第三气缸。

3. 根据权利要求1所述的贴合屏幕拆分机,其特征在于,还包括:设置在所述涨紧轮上并用于检测所述钢丝受力的传感器;

控制装置,所述控制装置分别与所述传感器、驱动装置、第一气缸及第二气缸信号连接,并在传感器检测的钢丝的受力大小超出设定阈值时,控制所述第一气缸及第二气缸动作调整所述钢丝的受力。

一种贴合屏幕拆分机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到显示屏回收的技术领域,尤其涉及到一种贴合屏幕拆分机。

背景技术

[0002] 现有技术的屏幕拆分往往通过工人用刀子手动拆分,由于屏幕上粘合的胶比较牢固,往往造成工人劳动强度比较大,工作效率比较低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服现有技术的不足,提供了一种贴合屏幕拆分机。

[0004] 本实用新型是通过以上技术方案实现:

[0005] 本实用新型提供了一种贴合屏幕拆分机,该贴合屏幕拆分机包括:底座,设置在所述底座上的滑轨,滑动在所述滑轨上的载物台以及驱动所述载物台滑动的驱动装置,对称设置在所述载物台两侧的两个钢丝回收轮、两个涨紧轮及两个调整轮,还包括缠绕在所述钢丝回收轮、涨紧轮及调整轮上的钢丝,其中,所述涨紧轮装配在与所述底座滑动连接的第一支撑座上,所述底座上设置有驱动所述第一支撑座滑动的第一气缸,该第一气缸的伸缩方向为与所述滑轨长度方向垂直的水平方向;所述调整轮装配在与所述底座滑动连接的第二支撑座上,所述底座上设置有驱动所述第二支撑座滑动的第二气缸,所述第二气缸的伸缩方向为与所述滑轨长度方向平行的水平方向。

[0006] 优选的,所述驱动装置为第三气缸。

[0007] 优选的,还包括:设置在所述涨紧轮上并用于检测所述钢丝受力的传感器;

[0008] 控制装置,所述控制装置分别与所述传感器、驱动装置、第一气缸及第二气缸信号连接,并在传感器检测的钢丝的受力大小超出设定阈值时,控制所述第一气缸及第二气缸动作调整所述钢丝的受力。

[0009] 本实用新型的有益效果是:通过采用钢丝机械化拆分,提高了工作效率,降低了工人的工作强度。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型实施例提供的贴合屏幕拆分机的结构示意图;

[0011] 图2是本实用新型实施例提供的钢丝的切割示意图。

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] 请参阅图1及图2,图1是本实用新型提供的贴合屏幕拆分机的结构示意图,图2是本实用新型实施例提供的钢丝的切割示意图。

[0014] 本实用新型实施例提供了一种贴合屏幕4拆分机,该贴合屏幕4拆分机包括:本实用新型提供了一种贴合屏幕4拆分机,该贴合屏幕4拆分机包括:底座1,设置在所述底座1的上滑轨2,滑动在所述滑轨2上的载物台3以及驱动所述载物台3滑动的驱动装置,对称设置在所述载物台3两侧的两个钢丝回收轮7、两个涨紧轮6及两个调整轮5,还包括缠绕在所述钢丝回收轮7、涨紧轮6及调整轮5上的钢丝10,其中,所述涨紧轮6装配在与所述底座1滑动连接的第一支撑座上,所述底座1上设置有驱动所述第一支撑座滑动的第一气缸8,该第一气缸8的伸缩方向为与所述滑轨2长度方向垂直的水平方向;所述调整轮5装配在与所述底座1滑动连接的第二支撑座上,所述底座1上设置有驱动所述第二支撑座滑动的第二气缸9,所述第二气缸9的伸缩方向为与所述滑轨2长度方向平行的水平方向。

[0015] 在具体的工作时,需要被拆分的屏幕4固定在载物台3上,其中,屏幕包括玻璃11以及通过胶12粘接在玻璃11上的器件,钢丝10绕过两个回收轮7、两个涨紧轮6及两个调整轮5形成环绕滑轨2的一个环形;在设置时,通过第一气缸8、第二气缸9来调整两个涨紧轮6及两个调整轮5的位置来调整整个钢丝10的涨紧程度,此外,该第二支撑座为高度可调的支撑座,从而保证了钢丝能够与屏幕相对应。具体的,如图1所示,两个调整轮5在初始位置时,其连线与载物台3呈一定的角度,从而保证钢丝10的先于屏幕4的一角接触,方便切割,之后,通过设置的涨紧轮6来调整整个钢丝10的涨紧力。完成调整之后,驱动装置驱动载物台3开始在滑轨2上滑动,钢丝10开始对屏幕4切割,从而完成屏幕4的拆分过程。

[0016] 其中的驱动装置为第三气缸,从而方便对载物台3的驱动,且结构比较简单。

[0017] 此外,还包括:设置在所述涨紧轮6上并用于检测所述钢丝10受力的传感器;

[0018] 控制装置,所述控制装置分别与所述传感器、驱动装置、第一气缸8及第二气缸9信号连接,并在传感器检测的钢丝10的受力大小超出设定阈值时,控制所述第一气缸8及第二气缸9动作调整所述钢丝10的受力。具体的,通过传感器判断钢丝10受力是否过大,若触发到BC的传感器,则通过E、L两个第二气缸9的动作交换位置,然后平台继续运动。

[0019] 通过上述描述可以看出,本实用新型的有益效果是:通过采用钢丝10机械化拆分,提高了工作效率,降低了工人的工作强度。

[0020] 以上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,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。

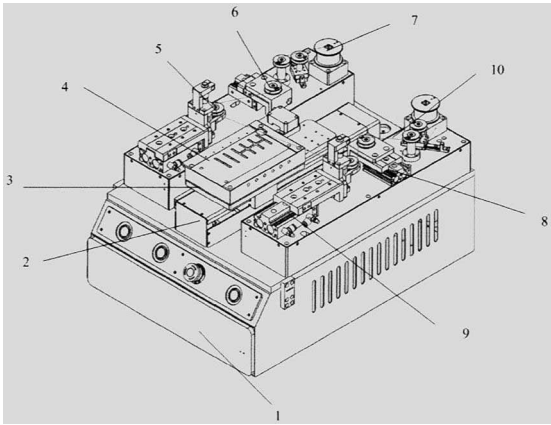


图 1

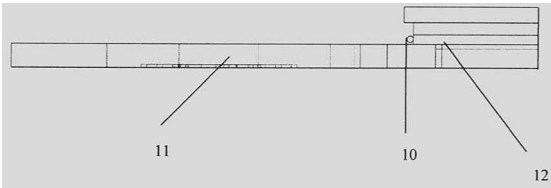


图 2