



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105921342 A

(43)申请公布日 2016.09.07

(21)申请号 201610516731.0

(22)申请日 2016.07.05

(71)申请人 成都联超工业自动化有限公司
地址 610000 四川省成都市高新西区合作路333号1栋1层1号

(72)发明人 陆金元 宋波

(51)Int.Cl.
B05C 1/02(2006.01)
B05C 11/10(2006.01)
B05B 15/02(2006.01)

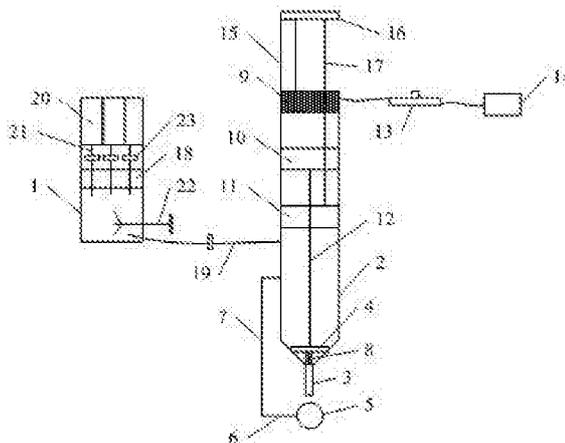
权利要求书1页 说明书6页 附图1页

(54)发明名称

便于清洗的点胶设备

(57)摘要

本发明公开了便于清洗的点胶设备,所述设备包括:第一圆筒,胶筒,胶筒下端内设有挡板,针头的下端延伸至滑球上表面;回位弹簧上端与所述挡板的下表面连接,所述回位弹簧的下端与所述胶筒的内底端连接;所述胶筒内沿竖直方向从上到下依次设有:电磁铁、第一活塞、第二活塞;所述胶筒侧壁开设有加液孔,所述第一圆筒中部设有第一隔板将所述第一圆筒分为上半筒和下半筒,胶管一端位于下半筒内,所述胶管另一端与所述加液孔连接,实现了设备设计合理,成本较低的同时保障了点胶的效率和准确率的技术效果。



1. 便于清洗的点胶设备,其特征在于,所述设备包括:

第一圆筒,胶筒,所述胶筒下端为锥形,针头的上端与所述胶筒的底端连接,所述胶筒下端的锥形空腔内设有挡板,所述挡板边缘设有密封圈,滑球与固定轴的一端连接,所述固定轴的另一端与第一支架的下端连接,所述第一支架的上端与所述胶筒的侧面连接,所述针头的下端延伸至所述滑球上表面;回位弹簧上端与所述挡板的下表面连接,所述回位弹簧的下端与所述胶筒的内底端连接;所述胶筒内沿竖直方向从上到下依次设有:电磁铁、第一活塞、第二活塞,所述电磁铁固定在所述胶筒内顶部,所述第一活塞采用金属制成,拉线上端与所述第一活塞的下表面连接,所述拉线的下端与所述挡板的上表面连接;所述电磁铁通过滑动变阻器与蓄电池连接;第一弹簧柱下端与所述胶筒的上表面连接,所述第一弹簧柱的上端与压板的下表面连接,所述压板下表面设有第一凹槽,传动杆下端穿过所述胶筒上端与所述第二活塞连接,所述传动杆上端位于所述胶筒上方;所述胶筒侧壁开设有加液孔,所述第一圆筒中部设有第一隔板将所述第一圆筒分为上半筒和下半筒,胶管一端位于下半筒内,所述胶管另一端与所述加液孔连接,所述上半筒内设有N个子圆筒,所述N为大于等于3的正整数,所述N个子圆筒分别通过第一支管与下半筒连通,下半筒内设有搅拌杆,搅拌杆的搅拌端位于下半筒内,搅拌杆的操作端穿过所述第一圆筒侧壁延伸至所述第一圆筒外,所述第一支管和所述胶管均设有调节阀;其中,所述设备还包括第二圆筒,所述第二圆筒内装有丙酮,所述胶筒侧面设有清洗孔,清洗管一端延伸至所述第二圆筒内,所述清洗管另一端与清洗泵连接后与所述清洗孔连接。

2. 根据权利要求1所述的便于清洗的点胶设备,其特征在于,所述第一凹槽的尺寸与所述传动杆上端的尺寸匹配。

3. 根据权利要求1所述的便于清洗的点胶设备,其特征在于,所述胶筒侧面设有刻度。

4. 根据权利要求1所述的便于清洗的点胶设备,其特征在于,所述第一支架采用轴承钢制成,所述第一支架表面涂有防锈漆。

5. 根据权利要求1所述的便于清洗的点胶设备,其特征在于,所述子圆筒侧面设有刻度,所述子圆筒上表面设有标识区。

6. 根据权利要求1所述的便于清洗的点胶设备,其特征在于,所述胶管上连接有加液泵。

便于清洗的点胶设备

技术领域

[0001] 本发明涉及工业加工领域,具体地,涉及一种便于清洗的点胶设备。

背景技术

[0002] 点胶,是一种工艺,也称施胶、涂胶、灌胶、滴胶等,是把电子胶水、油或者其他液体涂抹、灌封、点滴到产品上,让产品起到黏贴、灌封、绝缘、固定、表面光滑等作用。

[0003] 点胶的应用范围非常广泛,大到飞机轮船,小到衣服玩具等生产,都可能需要点胶。可以说,只要胶水到达的地方,那么就需要点胶工艺服务。

[0004] 全自动点胶机是用气压在设定时间内,把胶液推出。由仪表控制每次注滴时间,确保每次注滴量一样。只要调节好气压、时间和选择适当的针嘴,便可轻易改变每次注滴量。该工艺技术含量高,但是成本高,不适用于小型工厂进行加工。

[0005] 而采用人工直接进行点胶,效率较低,且点胶的精度与工作人员的熟练程度有关,精确较差。

[0006] 综上所述,本申请发明人在实现本申请实施例中发明技术方案的过程中,发现上述技术至少存在如下技术问题:

在现有技术中,现有的全自动点胶机存在成本较高的技术问题,现有的人工点胶存在效率和准确率较低的技术问题。

发明内容

[0007] 本发明提供了一种便于清洗的点胶设备,解决了现有的全自动点胶机存在成本较高的技术问题,现有的人工点胶存在效率和准确率较低的技术问题,实现了设备设计合理,成本较低的同时保障了点胶的效率和准确率的技术效果。

[0008] 为解决上述技术问题,本申请实施例提供了便于清洗的点胶设备,所述设备包括:

第一圆筒,胶筒,所述胶筒下端为锥形,所述针头的上端与所述胶筒的底端连接,所述胶筒下端的锥形空腔内设有挡板,所述挡板边缘设有密封圈,滑球与固定轴的一端连接,所述固定轴的另一端与第一支架的下端连接,所述第一支架的上端与所述胶筒的侧面连接,所述针头的下端延伸至所述滑球上表面;回位弹簧上端与所述挡板的下表面连接,所述回位弹簧的下端与所述胶筒的内底端连接;所述胶筒内沿竖直方向从上到下依次设有:电磁铁、第一活塞、第二活塞,所述电磁铁固定在所述胶筒内顶部,所述第一活塞采用金属制成,拉线上端与所述第一活塞的下表面连接,所述拉线的下端与所述挡板的上表面连接;所述电磁铁通过滑动变阻器与蓄电池连接;第一弹簧柱下端与所述胶筒的上表面连接,所述第一弹簧柱的上端与压板的下表面连接,所述压板下表面设有第一凹槽,传动杆下端穿过所述胶筒上端与所述第二活塞连接,所述传动杆上端位于所述胶筒上方;所述胶筒侧壁开设有加液孔,所述第一圆筒中部设有第一隔板将所述第一圆筒分为上半筒和下半筒,胶管一端位于下半筒内,所述胶管另一端与所述加液孔连接,所述上半筒内设有N个子圆筒,所述N为大于等于3的正整数,所述N个子圆筒分别通过第一支管与下半筒连通,下半筒内设有搅

拌杆,搅拌杆的搅拌端位于下半筒内,搅拌杆的操作端穿过所述第一圆筒侧壁延伸至所述第一圆筒外,所述第一支管和所述胶管均设有调节阀;其中,所述设备还包括第二圆筒,所述第二圆筒内装有丙酮,所述胶筒侧面设有清洗孔,清洗管一端延伸至所述第二圆筒内,所述清洗管另一端与清洗泵连接后与所述清洗孔连接。

[0009] 其中,本申请中的技术方案的原理为:首先,工作人员通过加液孔向胶筒内加好需要点胶的胶水后,然后将胶筒上方的第一弹簧柱上提,使得第一弹簧柱处于拉伸状态,然后将传动杆上端嵌入压板的第一凹槽内,然后放开第一弹簧柱,第一弹簧柱回缩向下移动,带动压板向下移动,压板带动传动杆向下移动,传动杆向下移动带动第二活塞向下移动,第二活塞向下移动压缩胶水,使得胶水从针头中流出,实现点胶,无需人工按压进行点胶,效率较高,无需负责的控制设备成本较低。

[0010] 进一步的,本申请中的技术方案设有精度控制结构,可以对点胶的精度进行控制,保障点胶的精确,具体为:胶筒下端的锥形空腔内设有挡板,当在不点胶时,挡板和其配合的密封圈与锥形空腔内壁接触,对锥形空腔进行隔断,使得胶水不能够流向针头,当需要进行点胶时,工作人员打开蓄电池开关,使得蓄电池为电磁铁供电,电磁铁通电产生磁力,吸附金属制成的第一活塞朝上移动,第一活塞向上移动,带动拉线向上移动,拉线向上移动进而带动挡板向上移动,挡板向上移动,使得挡板与锥形空腔间形成间隙,使得胶水从间隙中流出,流入针头内进行点胶,其中,电磁铁通过滑动变阻器与蓄电池连接,通过改变滑动变阻器的电阻,实现电磁铁内流过电流大小的改变,进而实现电磁铁磁力大小的改变,当电磁铁磁力较大时,将挡板向上拉动的距离大,使得挡板与锥形空腔间形成间隙较大,实现点胶的胶量大,当电磁铁磁力较小时,将挡板向上拉动的距离小,使得挡板与锥形空腔间形成间隙较小,实现点胶的胶量小,进而实现了点胶量的精度控制,点胶完成后,利用回位弹簧将挡板恢复原位。

[0011] 进一步的,球与固定轴的一端连接,固定轴的另一端与第一支架的下端连接,第一支架的上端与所述胶筒的侧面连接,针头的下端延伸至所述滑球上表面,胶水从针头流出后,滴落在滑球上,然后用户将滑球与需要点胶的表面接触,通过滑球在点胶面上移动,实现快速均匀的点胶,利用滑球便于在点胶面上移动,避免传统中针头接触点胶面容易损坏点胶面,且针头距离点胶面的距离不容易控制,容易影响点胶量,导致点胶不准确,本申请中利用滑轮进行涂抹的方式进行点胶,可以点胶的量、速度、位置进行均匀控制,保障点胶效果。

[0012] 进一步的,胶筒侧壁开设有加液孔,第一圆筒中部设有第一隔板将所述第一圆筒分为上半筒和下半筒,上半筒用于装不同的胶水,然后通过第一支管传输到下半筒内进行搅拌混合,混合胶水通常性能都比纯胶水性能较好,转动搅拌杆进行搅拌,加速混合的速度和保障混合均匀,混合好后的胶水通过胶管传输到胶筒内进行点胶,上半筒内设有多个子圆筒,可以装多中胶水,满足用户的多种使用要求,第一支管和所述胶管均设有调节阀,利用调节阀可以对胶水的加入量进行精确控制。

[0013] 进一步的,设备还包括第二圆筒,第二圆筒内装有丙酮,利用丙酮便于对残留的胶水进行清洗,且清洗效果较佳,胶筒侧面设有清洗孔,清洗管一端延伸至第二圆筒内,清洗管另一端与清洗泵连接后与清洗孔连接,打开清洗泵,将丙酮抽到清洗管内,通过清洗孔流入胶筒内,对胶筒进行清洗。

[0014] 其中,所述第一凹槽的尺寸与所述传动杆上端的尺寸匹配。

[0015] 其中,所述胶筒侧面设有刻度,利用刻度可以观察胶筒内胶水的含量,便于进行精确加胶水。

[0016] 其中,所述第一支架采用轴承钢制成,所述第一支架表面涂有防锈漆,采用轴承钢可以保障设备的强度,涂防锈漆可以防止生锈。

[0017] 其中,所述子圆筒侧面设有刻度,所述子圆筒上表面设有标识区,设置标识区便于进行区分。

[0018] 其中,所述胶管上连接有加液泵,利用加液泵便于进行加液。

[0019] 本申请实施例中提供的一个或多个技术方案,至少具有如下技术效果或优点:

由于采用了将便于清洗的点胶设备设计为包括:第一圆筒,胶筒,所述胶筒下端为锥形,所述针头的上端与所述胶筒的底端连接,所述胶筒下端的锥形空腔内设有挡板,所述挡板边缘设有密封圈,滑球与固定轴的一端连接,所述固定轴的另一端与第一支架的下端连接,所述第一支架的上端与所述胶筒的侧面连接,所述针头的下端延伸至所述滑球上表面;回位弹簧上端与所述挡板的下表面连接,所述回位弹簧的下端与所述胶筒的内底端连接;所述胶筒内沿竖直方向从上到下依次设有:电磁铁、第一活塞、第二活塞,所述电磁铁固定在所述胶筒内顶部,所述第一活塞采用金属制成,拉线上端与所述第一活塞的下表面连接,所述拉线的下端与所述挡板的上表面连接;所述电磁铁通过滑动变阻器与蓄电池连接;第一弹簧柱下端与所述胶筒的上表面连接,所述第一弹簧柱的上端与压板的下表面连接,所述压板下表面设有第一凹槽,传动杆下端穿过所述胶筒上端与所述第二活塞连接,所述传动杆上端位于所述胶筒上方;所述胶筒侧壁开设有加液孔,所述第一圆筒中部设有第一隔板将所述第一圆筒分为上半筒和下半筒,胶管一端位于下半筒内,所述胶管另一端与所述加液孔连接,所述上半筒内设有N个子圆筒,所述N为大于等于3的正整数,所述N个子圆筒分别通过第一支管与下半筒连通,下半筒内设有搅拌杆,搅拌杆的搅拌端位于下半筒内,搅拌杆的操作端穿过所述第一圆筒侧壁延伸至所述第一圆筒外,所述第一支管和所述胶管均设有调节阀;其中,所述设备还包括第二圆筒,所述第二圆筒内装有丙酮,所述胶筒侧面设有清洗孔,清洗管一端延伸至所述第二圆筒内,所述清洗管另一端与清洗泵连接后与所述清洗孔连接的技术方案,所以,有效解决了现有的全自动点胶机存在成本较高的技术问题,现有的人工点胶存在效率和准确率较低的技术问题,进而实现了设备设计合理,成本较低的同时保障了点胶的效率和准确率的技术效果。

附图说明

[0020] 图1是本申请实施例一中便于清洗的点胶设备的结构示意图;

图2是本申请实施例一中第二圆筒的连接示意图;

其中,1-第一圆筒,2-胶筒,3-针头,4-挡板,5-滑球,6-固定轴,7-第一支架,8-回位弹簧,9-电磁铁,10-第一活塞,11-第二活塞,12-拉线,13-滑动变阻器,14-蓄电池,15-第一弹簧柱,16-压板,17-传动杆,18-第一隔板,19-胶管,20-子圆筒,21-第一支管,22-搅拌杆,23-调节阀,24-第二圆筒,25-清洗孔,26-清洗管,27-清洗泵。

具体实施方式

[0021] 本发明提供了一种便于清洗的点胶设备,解决了现有的全自动点胶机存在成本较高的技术问题,现有的人工点胶存在效率和准确率较低的技术问题,实现了设备设计合理,成本较低的同时保障了点胶的效率和准确率的技术效果。

[0022] 本申请实施中的技术方案为解决上述技术问题。总体思路如下:

采用了将便于清洗的点胶设备设计为包括:第一圆筒,胶筒,所述胶筒下端为锥形,所述针头的上端与所述胶筒的底端连接,所述胶筒下端的锥形空腔内设有挡板,所述挡板边缘设有密封圈,滑球与固定轴的一端连接,所述固定轴的另一端与第一支架的下端连接,所述第一支架的上端与所述胶筒的侧面连接,所述针头的下端延伸至所述滑球上表面;回位弹簧上端与所述挡板的下表面连接,所述回位弹簧的下端与所述胶筒的内底端连接;所述胶筒内沿竖直方向从上到下依次设有:电磁铁、第一活塞、第二活塞,所述电磁铁固定在所述胶筒内顶部,所述第一活塞采用金属制成,拉线上端与所述第一活塞的下表面连接,所述拉线的下端与所述挡板的下表面连接;所述电磁铁通过滑动变阻器与蓄电池连接;第一弹簧柱下端与所述胶筒的上表面连接,所述第一弹簧柱的上端与压板的下表面连接,所述压板下表面设有第一凹槽,传动杆下端穿过所述胶筒上端与所述第二活塞连接,所述传动杆上端位于所述胶筒上方;所述胶筒侧壁开设有加液孔,所述第一圆筒中部设有第一隔板将所述第一圆筒分为上半筒和下半筒,胶管一端位于下半筒内,所述胶管另一端与所述加液孔连接,所述上半筒内设有N个子圆筒,所述N为大于等于3的正整数,所述N个子圆筒分别通过第一支管与下半筒连通,下半筒内设有搅拌杆,搅拌杆的搅拌端位于下半筒内,搅拌杆的操作端穿过所述第一圆筒侧壁延伸至所述第一圆筒外,所述第一支管和所述胶管均设有调节阀;其中,所述设备还包括第二圆筒,所述第二圆筒内装有丙酮,所述胶筒侧面设有清洗孔,清洗管一端延伸至所述第二圆筒内,所述清洗管另一端与清洗泵连接后与所述清洗孔连接的技术方案,所以,有效解决了现有的全自动点胶机存在成本较高的技术问题,现有的人工点胶存在效率和准确率较低的技术问题,进而实现了设备设计合理,成本较低的同时保障了点胶的效率和准确率的技术效果。

[0023] 为了更好的理解上述技术方案,下面将结合说明书附图以及具体的实施方式对上述技术方案进行详细的说明。

[0024] 实施例一:

在实施例一中,提供了便于清洗的点胶设备,请参考图1-图2,所述设备包括:

第一圆筒1,胶筒2,所述胶筒下端为锥形,所述针头3的上端与所述胶筒的底端连接,所述胶筒下端的锥形空腔内设有挡板4,所述挡板边缘设有密封圈,滑球5与固定轴6的一端连接,所述固定轴的另一端与第一支架7的下端连接,所述第一支架的上端与所述胶筒的侧面连接,所述针头的下端延伸至所述滑球上表面;回位弹簧8上端与所述挡板的下表面连接,所述回位弹簧的下端与所述胶筒的内底端连接;所述胶筒内沿竖直方向从上到下依次设有:电磁铁9、第一活塞10、第二活塞11,所述电磁铁固定在所述胶筒内顶部,所述第一活塞采用金属制成,拉线12上端与所述第一活塞的下表面连接,所述拉线的下端与所述挡板的下表面连接;所述电磁铁通过滑动变阻器13与蓄电池14连接;第一弹簧柱15下端与所述胶筒的上表面连接,所述第一弹簧柱的上端与压板16的下表面连接,所述压板下表面设有第一凹槽,传动杆17下端穿过所述胶筒上端与所述第二活塞连接,所述传动杆上端位于所述胶筒上方;所述胶筒侧壁开设有加液孔,所述第一圆筒中部设有第一隔板18将所述第一圆

筒分为上半筒和下半筒,胶管19一端位于下半筒内,所述胶管另一端与所述加液孔连接,所述上半筒内设有N个子圆筒20,所述N为大于等于3的正整数,所述N个子圆筒分别通过第一支管21与下半筒连通,下半筒内设有搅拌杆22,搅拌杆的搅拌端位于下半筒内,搅拌杆的操作端穿过所述第一圆筒侧壁延伸至所述第一圆筒外,所述第一支管和所述胶管均设有调节阀23;其中,所述设备还包括第二圆筒24,所述第二圆筒内装有丙酮,所述胶筒侧面设有清洗孔25,清洗管26一端延伸至所述第二圆筒内,所述清洗管另一端与清洗泵27连接后与所述清洗孔连接。

[0025] 其中,本申请中的技术方案的原理为:首先,工作人员通过加液孔向胶筒内加好需要点胶的胶水后,然后将胶筒上方的第一弹簧柱上提,使得第一弹簧柱处于拉伸状态,然后将传动杆上端嵌入压板的第一凹槽内,然后放开第一弹簧柱,第一弹簧柱回缩向下移动,带动压板向下移动,压板带动传动杆向下移动,传动杆向下移动带动第二活塞向下移动,第二活塞向下移动压缩胶水,使得胶水从针头中流出,实现点胶,无需人工按压进行点胶,效率较高,无需负责的控制设备成本较低。

[0026] 进一步的,本申请中的技术方案设有精度控制结构,可以对点胶的精度进行控制,保障点胶的精确,具体为:胶筒下端的锥形空腔内设有挡板,当在不点胶时,挡板和其配合的密封圈与锥形空腔内壁接触,对锥形空腔进行隔断,使得胶水不能够流向针头,当需要进行点胶时,工作人员打开蓄电池开关,使得蓄电池为电磁铁供电,电磁铁通电产生磁力,吸附金属制成的第一活塞朝上移动,第一活塞向上移动,带动拉线向上移动,拉线向上移动进而带动挡板向上移动,挡板向上移动,使得挡板与锥形空腔间形成间隙,使得胶水从间隙中流出,流入针头内进行点胶,其中,电磁铁通过滑动变阻器与蓄电池连接,通过改变滑动变阻器的电阻,实现电磁铁内流过电流大小的改变,进而实现电磁铁磁力大小的改变,当电磁铁磁力较大时,将挡板向上拉动的距离大,使得挡板与锥形空腔间形成间隙较大,实现点胶的胶量大,当电磁铁磁力较小时,将挡板向上拉动的距离小,使得挡板与锥形空腔间形成间隙较小,实现点胶的胶量小,进而实现了点胶量的精度控制,点胶完成后,利用回位弹簧将挡板恢复原位。

[0027] 进一步的,球与固定轴的一端连接,固定轴的另一端与第一支架的下端连接,第一支架的上端与所述胶筒的侧面连接,针头的下端延伸至所述滑球上表面,胶水从针头流出后,滴落在滑球上,然后用户将滑球与需要点胶的表面接触,通过滑球在点胶面上移动,实现快速均匀的点胶,利用滑球便于在点胶面上移动,避免传统中针头接触点胶面容易损坏点胶面,且针头距离点胶面的距离不容易控制,容易影响点胶量,导致点胶不准确,本申请中利用滑轮进行涂抹的方式进行点胶,可以点胶的量、速度、位置进行均匀控制,保障点胶效果。

[0028] 进一步的,胶筒侧壁开设有加液孔,第一圆筒中部设有第一隔板将所述第一圆筒分为上半筒和下半筒,上半筒用于装不同的胶水,然后通过第一支管传输到下半筒内进行搅拌混合,混合胶水通常性能都比纯胶水性能较好,转动搅拌杆进行搅拌,加速混合的速度和保障混合均匀,混合好后的胶水通过胶管传输到胶筒内进行点胶,上半筒内设有多个子圆筒,可以装多中胶水,满足用户的多种使用要求,第一支管和所述胶管均设有调节阀,利用调节阀可以对胶水的加入量进行精确控制。

[0029] 进一步的,设备还包括第二圆筒,第二圆筒内装有丙酮,利用丙酮便于对残留的胶

水进行清洗,且清洗效果较佳,胶筒侧面设有清洗孔,清洗管一端延伸至第二圆筒内,清洗管另一端与清洗泵连接后与清洗孔连接,打开清洗泵,将丙酮抽到清洗管内,通过清洗孔流入胶筒内,对胶筒进行清洗。

[0030] 其中,所述第一凹槽的尺寸与所述传动杆上端的尺寸匹配。

[0031] 其中,所述胶筒侧面设有刻度,利用刻度可以观察胶筒内胶水的含量,便于进行精确加胶水。

[0032] 其中,所述第一支架采用轴承钢制成,所述第一支架表面涂有防锈漆,采用轴承钢可以保障设备的强度,涂防锈漆可以防止生锈。

[0033] 其中,所述子圆筒侧面设有刻度,所述子圆筒上表面设有标识区,设置标识区便于进行区分。

[0034] 其中,所述胶管上连接有加液泵。

[0035] 上述本申请实施例中的技术方案,至少具有如下的技术效果或优点:

由于采用了将便于清洗的点胶设备设计为包括:第一圆筒,胶筒,所述胶筒下端为锥形,所述针头的上端与所述胶筒的底端连接,所述胶筒下端的锥形空腔内设有挡板,所述挡板边缘设有密封圈,滑球与固定轴的一端连接,所述固定轴的另一端与第一支架的下端连接,所述第一支架的上端与所述胶筒的侧面连接,所述针头的下端延伸至所述滑球上表面;回位弹簧上端与所述挡板的下表面连接,所述回位弹簧的下端与所述胶筒的内底端连接;所述胶筒内沿竖直方向从上到下依次设有:电磁铁、第一活塞、第二活塞,所述电磁铁固定在所述胶筒内顶部,所述第一活塞采用金属制成,拉线上端与所述第一活塞的下表面连接,所述拉线的下端与所述挡板的上表面连接;所述电磁铁通过滑动变阻器与蓄电池连接;第一弹簧柱下端与所述胶筒的上表面连接,所述第一弹簧柱的上端与压板的下表面连接,所述压板下表面设有第一凹槽,传动杆下端穿过所述胶筒上端与所述第二活塞连接,所述传动杆上端位于所述胶筒上方;所述胶筒侧壁开设有加液孔,所述第一圆筒中部设有第一隔板将所述第一圆筒分为上半筒和下半筒,胶管一端位于下半筒内,所述胶管另一端与所述加液孔连接,所述上半筒内设有N个子圆筒,所述N为大于等于3的正整数,所述N个子圆筒分别通过第一支管与下半筒连通,下半筒内设有搅拌杆,搅拌杆的搅拌端位于下半筒内,搅拌杆的操作端穿过所述第一圆筒侧壁延伸至所述第一圆筒外,所述第一支管和所述胶管均设有调节阀;其中,所述设备还包括第二圆筒,所述第二圆筒内装有丙酮,所述胶筒侧面设有清洗孔,清洗管一端延伸至所述第二圆筒内,所述清洗管另一端与清洗泵连接后与所述清洗孔连接的技术方案,所以,有效解决了现有的全自动点胶机存在成本较高的技术问题,现有的人工点胶存在效率和准确率较低的技术问题,进而实现了设备设计合理,成本较低的同时保障了点胶的效率和准确率的技术效果。

[0036] 尽管已描述了本发明的优选实施例,但本领域内的技术人员一旦得知了基本创造性概念,则可对这些实施例作出另外的变更和修改。所以,所附权利要求意欲解释为包括优选实施例以及落入本发明范围的所有变更和修改。

[0037] 显然,本领域的技术人员可以对本发明进行各种改动和变型而不脱离本发明的精神和范围。这样,倘若本发明的这些修改和变型属于本发明权利要求及其等同技术的范围之内,则本发明也意图包含这些改动和变型在内。

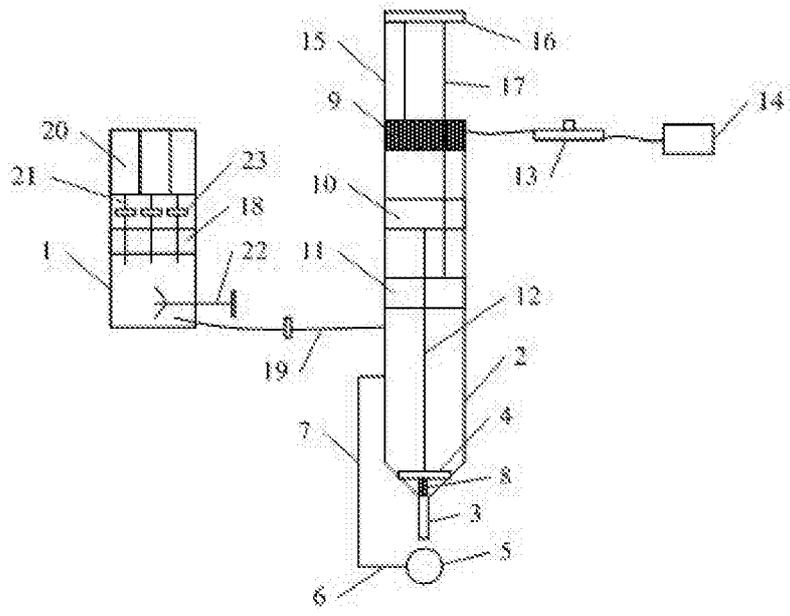


图1

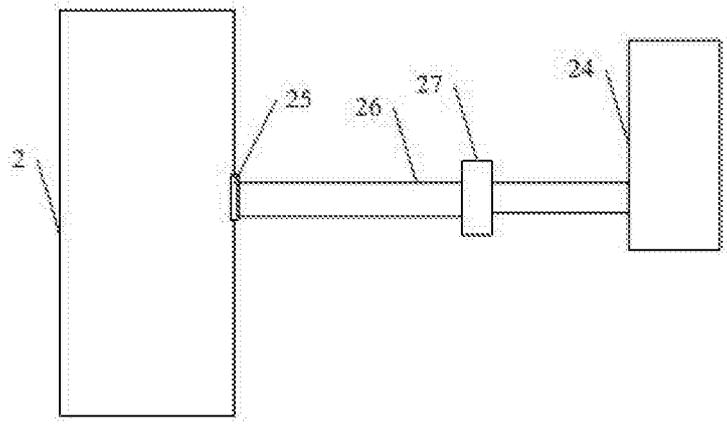


图2