



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202410922 U

(45) 授权公告日 2012. 09. 05

(21) 申请号 201120554965. 7

(22) 申请日 2011. 12. 27

(73) 专利权人 赣州市超越精密电子有限公司
地址 330006 江西省赣州市南康市龙岭工业
园东区 D 区

(72) 发明人 何卜良 林新传 刘星 淡睿喆

(51) Int. Cl.

B05C 5/02(2006. 01)

B05C 11/10(2006. 01)

B05C 11/00(2006. 01)

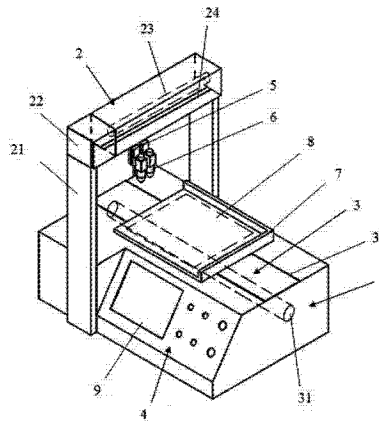
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种红绿双胶自动点胶机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种红绿双胶自动点胶机,它包括有机架,其特征在于:所述机架上设有纵向移动机构、横向移动机构和触摸屏式控制系统,所述纵向移动机构上设有点胶机构,所述点胶机构包括点胶枪,所述横向移动机构上设有点胶平台。本实用新型有益效果在于:在机架上设有纵向移动机构和横向移动机构,且在横向移动机构上的点胶平台上设有点胶定位治具,可以精确定位,实现铁芯批量自动完成点胶过程,减少工时,提高了工作效率,降低生产成本和加工时间;本实用新型采用自动无人看守作业,可以全自动完成点胶过程。



1. 一种红绿双胶自动点胶机,它包括有机架,其特征在于:所述机架上设有纵向移动机构、横向移动机构和触摸屏式控制系统,所述纵向移动机构上设有点胶机构,所述点胶机构包括点胶枪,所述横向移动机构上设有点胶平台。

2. 根据权利要求 1 所述的一种红绿双胶自动点胶机,其特征在于:所述纵向移动机构包括龙门架、步进电机、传动螺杆和滑轨,步进电机带动传动螺杆转动,直线滑轨辅助点胶枪架平稳运行。

3. 根据权利要求 1 所述的一种红绿双胶自动点胶机,其特征在于:所述横向移动机构包括螺杆滑轨,螺杆滑轨拖动点胶平台移动点胶,点胶平台上设有点胶定位治具,辅助铁芯摆放标准。

4. 根据权利要求 1 所述的一种红绿双胶自动点胶机,其特征在于:所述机架上设有触摸式控制面板。

一种红绿双胶自动点胶机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及小型机械领域,尤其涉及一种红绿双胶自动点胶机。

背景技术

[0002] 目前,现有的点胶机一般是由人工操作,逐个铁芯点胶,这样的工作过程,消耗大量人工劳动力,耗费的生产时间较长,工作效率低,加工成本高,无法适应当前高效率的生产需求,造成企业竞争力下降。

[0003] 发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于针对现有技术存在的不足而提供一种能够自动批量点胶的红绿双胶自动点胶机,它可以节省人力成本,提高工作效率。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种红绿双胶自动点胶机,它包括有机架,其特征在于:所述机架上设有纵向移动机构、横向移动机构和触摸屏式控制系统,所述纵向移动机构上设有点胶机构,所述点胶机构包括点胶枪,所述横向移动机构上设有点胶平台。

[0006] 所述纵向移动机构包括龙门架、步进电机、传动螺杆和滑轨,步进电机带动传动螺杆转动,直线滑轨辅助点胶枪架平稳运行。

[0007] 所述横向移动机构包括螺杆滑轨,螺杆滑轨拖动点胶平台移动点胶,点胶平台上设有点胶定位治具,辅助铁芯摆放标准。

[0008] 所述机架上设有触摸式控制面板。

[0009] 本实用新型有益效果在于:在机架上设有纵向移动机构和横向移动机构,且在横向移动机构上的点胶平台上设有点胶定位治具,可以精确定位,实现铁芯批量自动完成点胶过程,减少工时,提高了工作效率,降低生产成本和加工时间;本实用新型采用自动无人看守作业,可以全自动完成点胶过程。

[0010] 【附图说明】

[0011] 图 1 本实用新型的结构示意图。

[0012] 附图中,1—机架;2—纵向移动机构;3—横向移动机构;4—触摸屏式控制系统;5—点胶机构;6—点胶枪;7—点胶平台;8—点胶定位治具;9—触摸式控制面板;

[0013] 21—龙门架;22—步进电机;23—传动螺杆;24—直线滑轨;

[0014] 31—传动螺杆;32—直线滑轨。

[0015] 【具体实施方式】

[0016] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明,

[0017] 如图 1 所示,一种红绿双胶自动点胶机,它包括有机架 1,其特征在于:所述机架 1 上设有纵向移动机构 2、横向移动机构 3 和触摸屏式控制系统 4,所述纵向移动机构 2 上设有点胶机构 5,所述点胶机构 5 包括点胶枪 6,所述横向移动机构 3 上设有点胶平台 7。

[0018] 如图 1 所示,所述纵向移动机构 2 包括龙门架 21、步进电机 22、传动螺杆 23 和直线滑轨 24,步进电机 22 带动传动螺杆 23 转动,进而带动点胶机构 5 在直线滑轨 24 上平稳

运行；所述横向移动机构 3 包括传动螺杆 31 和直线滑轨 32，所述传动螺杆 31 拖动点胶平台 7 在直线滑轨 32 上移动点胶，所述点胶平台 7 上设有点胶定位治具 8，辅助铁芯摆放标准；所述机架 1 上设有触摸式控制面板 9。

[0019] 如图 1 所示，本实用新型的点胶机构 5 通过压力推出式胶桶供应红绿胶，所述压力推出式胶桶利用气压推动胶水送至点胶机构 5 的点胶枪 6；所述横向移动机构 4 由步进电机推动螺纹滑轨移动点胶机构 5，直线滑轨 24 辅助点胶机构 5 平稳运行，点胶枪 6 由气缸推动完成点胶过程中的上下运行，由气动阀控制点胶枪 6 点胶；所述机架 1 上设有触摸式控制面板 9，触摸式控制面板 9 与电箱内 PLC 联机，只需在触摸屏中设定相关产品参数即可，操作方便、简单。

[0020] 本实用新型的操作运行步骤如下：

[0021] a. 上料；

[0022] b. 设定点胶类型；

[0023] c. 设定品名；

[0024] d. 按下自动按键；

[0025] e. 启动点胶；

[0026] f. 开始 Z 形轨迹点胶；

[0027] g. 以上步骤均通过 PLC 控制由触摸屏设定参数后自动完成。

[0028] 当然，以上所述仅是本实用新型的较佳实施方式，故凡是依本实用新型专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰，均包括于本实用新型保护范围内。

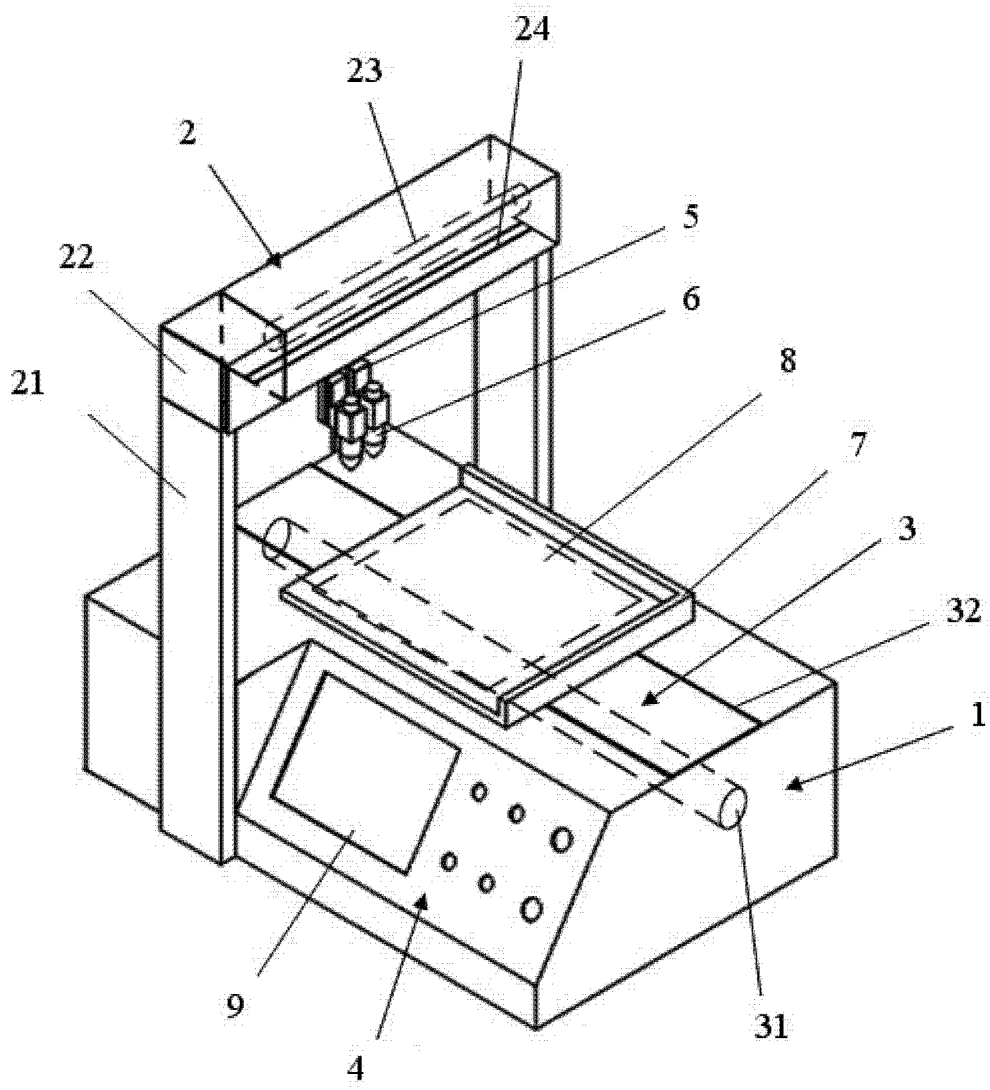


图 1