



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210753508 U

(45)授权公告日 2020.06.16

(21)申请号 201921339596.2

(22)申请日 2019.08.19

(73)专利权人 深圳市鼎峰智能技术有限公司

地址 518109 广东省深圳市龙华区龙华街道三联社区金禾田实业(深圳)有限公司厂房401-20

(72)发明人 叶志远 周琛

(51)Int.Cl.

B05C 5/02(2006.01)

B05C 13/02(2006.01)

B05C 9/14(2006.01)

B05C 11/10(2006.01)

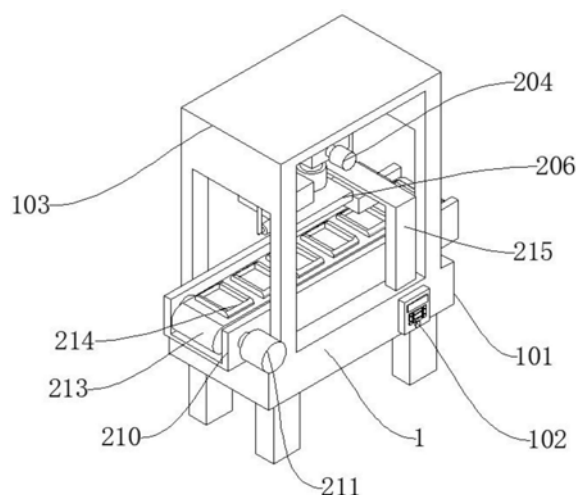
权利要求书1页 说明书4页 附图4页

(54)实用新型名称

用于手机装配生产线的点胶装置

(57)摘要

本实用新型公开了用于手机装配生产线的点胶装置,包括支撑机构,所述支撑机构上设置有点胶机构,所述点胶机构包括滑轨、滑台、滚轮,所述滑轨上设置有所述滑台,所述滑台内部设置有所述滚轮,所述滑台前部安装有一号电机,所述滑台下方安装有电动伸缩柱,所述电动伸缩柱下方设置有连接板,所述电动伸缩柱一侧设置有胶水箱,所述胶水箱上设置有点胶管,所述点胶管上设置有电磁阀门,所述点胶管下方设置有传送架,所述传送架前部安装有二号电机,所述传送架内侧安装有转辊,所述转辊上设置有传送带。本实用新型结构简单,操作方便,生产成本低,极大的提高了生产效率,同时降低了劳动强度。



1. 用于手机装配生产线的点胶装置,包括支撑机构(1),其特征在于:所述支撑机构(1)上设置有点胶机构(2),所述点胶机构(2)包括滑轨(201)、滑台(202)、滚轮(203),所述滑轨(201)上设置有所述滑台(202),所述滑台(202)内部设置有所述滚轮(203),所述滑台(202)前部安装有一号电机(204),所述滑台(202)下方安装有电动伸缩柱(205),所述电动伸缩柱(205)下方设置有连接板(206),所述电动伸缩柱(205)一侧设置有胶水箱(207),所述胶水箱(207)上设置有点胶管(208),所述点胶管(208)上设置有电磁阀门(209),所述点胶管(208)下方设置有传送架(210),所述传送架(210)前部安装有二号电机(211),所述传送架(210)内侧安装有转辊(212),所述转辊(212)上设置有传送带(213),所述传送带(213)上安装有放置板(214),所述传送架(210)上方设置有固定架(215),所述固定架(215)上安装有热风机(216)。

2. 根据权利要求1所述的用于手机装配生产线的点胶装置,其特征在于:所述支撑机构(1)包括底座(101)、控制器(102)、支架(103),所述底座(101)前部安装有所述控制器(102),所述底座(101)上方设置有所述支架(103),所述一号电机(204)、所述二号电机(211)、所述电动伸缩柱(205)、所述热风机(216)、所述电磁阀门(209)与所述控制器(102)电连接。

3. 根据权利要求2所述的用于手机装配生产线的点胶装置,其特征在于:所述控制器(102)通过螺栓安装在所述底座(101)上,所述支架(103)与所述底座(101)焊接。

4. 根据权利要求1所述的用于手机装配生产线的点胶装置,其特征在于:所述滑台(202)与所述滑轨(201)滑动连接。

5. 根据权利要求1所述的用于手机装配生产线的点胶装置,其特征在于:所述电动伸缩柱(205)与所述连接板(206)通过螺栓连接。

6. 根据权利要求1所述的用于手机装配生产线的点胶装置,其特征在于:所述点胶管(208)与所述胶水箱(207)通过螺纹连接。

7. 根据权利要求1所述的用于手机装配生产线的点胶装置,其特征在于:所述点胶管(208)的材质为PVC。

8. 根据权利要求1所述的用于手机装配生产线的点胶装置,其特征在于:所述二号电机(211)与所述转辊(212)通过联轴器连接。

9. 根据权利要求1所述的用于手机装配生产线的点胶装置,其特征在于:所述放置板(214)的材质为PVC。

10. 根据权利要求1所述的用于手机装配生产线的点胶装置,其特征在于:所述热风机(216)与所述固定架(215)通过螺栓连接。

用于手机装配生产线的点胶装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及手机生产技术领域,特别是涉及用于手机装配生产线的点胶装置。

背景技术

[0002] 全自动点胶机自动化点胶装置,其生产效率是人工点胶的几倍到十几倍。人机介面,操作直观方便。具空间三维功能,不但可以走平面上的任意图表,还可以走空间(多个平面)三维图,具USB接口,各机台之间的程序传输。具真空回吸功能,确保在不漏胶,不拉丝。可配点胶阀和大容量的压力桶使用(当要点的胶量较大时)。为提升产能效益及企业生产竞争优势,可依制程需要添加奇谈装备。

[0003] 手机装配过程中需要用专用胶水将两个配件粘接起来,现在大多数企业都是人工点胶的,这样费时费力,工作效率还低,而且不能控制点胶的量,影响产品质量。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供用于手机装配生产线的点胶装置。

[0005] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的:

[0006] 用于手机装配生产线的点胶装置,包括支撑机构,所述支撑机构上设置有点胶机构,所述点胶机构包括滑轨、滑台、滚轮,所述滑轨上设置有所述滑台,所述滑台内部设置有所述滚轮,所述滑台前部安装有一号电机,所述滑台下方安装有电动伸缩柱,所述电动伸缩柱的型号是YNT-04,所述电动伸缩柱下方设置有连接板,所述电动伸缩柱一侧设置有胶水箱,所述胶水箱上设置有点胶管,所述点胶管上设置有电磁阀门,所述点胶管下方设置有传送架,所述传送架前部安装有二号电机,所述传送架内侧安装有转辊,所述转辊上设置有传送带,所述传送带上安装有放置板,所述传送架上方设置有固定架,所述固定架上安装有热风机。

[0007] 作为本实用新型进一步的方案,所述支撑机构包括底座、控制器、支架,所述底座前部安装有所述控制器,所述控制器的型号是HACH-SC1000,所述底座上方设置有所述支架,所述一号电机、所述二号电机、所述电动伸缩柱、所述热风机、所述电磁阀门与所述控制器电连接,使装置便于操控,节省人力。

[0008] 作为本实用新型进一步的方案,所述控制器通过螺栓安装在所述底座上,所述支架与所述底座焊接,保证了所述控制器便于拆卸维修,保证了所述支架与所述底座连接的牢固性。

[0009] 作为本实用新型进一步的方案,所述滑台与所述滑轨滑动连接,保证了所述滑台可以在所述滑轨上移动。

[0010] 作为本实用新型进一步的方案,所述电动伸缩柱与所述连接板通过螺栓连接,保证了所述电动伸缩柱方便拆卸。

[0011] 作为本实用新型进一步的方案,所述点胶管与所述胶水箱通过螺纹连接,保证了所述点胶管与所述胶水箱连接的密封性。

[0012] 作为本实用新型进一步的方案,所述点胶管的材质为PVC,保证了所述点胶管的实用性。

[0013] 作为本实用新型进一步的方案,所述二号电机与所述转辊通过联轴器连接,保证了所述二号电机可以带动所述转辊转动。

[0014] 作为本实用新型进一步的方案,所述放置板的材质为PVC,保证了所述放置板的实用性,降低成本。

[0015] 作为本实用新型进一步的方案,所述热风机与所述固定架通过螺栓连接,保证了所述热风机与所述固定架方便拆分。

[0016] 上述结构中,将手机放置在所述放置板上,按下所述控制器上的开关按钮,所述电动伸缩柱带动所述点胶管下降,使所述点胶管置于手机需要点胶的位置,然后所述电磁阀门打开,所述胶水箱内的胶水通过所述点胶管滴在手机上,达到设定的量后,所述电磁阀门关闭,然后所述一号电机带动所述滚轮转动,使所述滑台沿所述滑轨向右移动,所述电动伸缩柱再次带动所述点胶管向下,对手机上的另一个位置点胶,点胶完成后,所述二号电机通过带动所述转辊转动,使所述传送带转动,使所述放置板带动手机向右传送一格,然后对下一个手机进行点胶,经过点胶的手机经过所述热风机下方时,所述热风机会对手机吹热风,加速胶水的固化,然后将手机传送至下一个生产线进行装配。

[0017] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:通过电动伸缩柱与电磁阀门的配合,不仅提高了工作效率,降低了劳动强度,同时保证了点胶的量的均匀性。

附图说明

[0018] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0019] 图1是本实用新型所述用于手机装配生产线的点胶装置的立体图;

[0020] 图2是本实用新型所述用于手机装配生产线的点胶装置的内部结构示意图;

[0021] 图3是本实用新型所述用于手机装配生产线的点胶装置的左视图;

[0022] 图4是本实用新型所述用于手机装配生产线的点胶装置的点胶管的结构示意图;

[0023] 图5是本实用新型所述用于手机装配生产线的点胶装置的电路结构流程框图。

[0024] 附图标记说明如下:

[0025] 1、支撑机构;2、点胶机构;101、底座;102、控制器;103、支架;201、滑轨;202、滑台;203、滚轮;204、一号电机;205、电动伸缩柱;206、连接板;207、胶水箱;208、点胶管;209、电磁阀门;210、传送架;211、二号电机;212、转辊;213、传送带;214、放置板;215、固定架;216、热风机。

具体实施方式

[0026] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、

“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。此外,术语“第一”、“第二”等仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”等的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中,除非另有说明,“多个”的含义是两个或两个以上。

[0027] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以通过具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0028] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0029] 实施例1

[0030] 如图1-图5所示,本实用新型提供一种技术方案:用于手机装配生产线的点胶装置,包括支撑机构1,支撑机构1上设置有点胶机构2,点胶机构2包括滑轨201、滑台202、滚轮203,滑轨201上设置有滑台202,滑台202内部设置有滚轮203,滚轮203用以传动,滑台202前部安装有一号电机204,滑台202下方安装有电动伸缩柱205,电动伸缩柱205下方设置有连接板206,电动伸缩柱205一侧设置有胶水箱207,胶水箱207上设置有点胶管208,点胶管208上设置有电磁阀门209,电磁阀门209用以控制点胶,点胶管208下方设置有传送架210,传送架210前部安装有二号电机211,传送架210内侧安装有转辊212,转辊212上设置有传送带213,传送带213上安装有放置板214,放置板214用以放置手机,传送架210上方设置有固定架215,固定架215上安装有热风机216,滑台202与滑轨201滑动连接,保证了滑台202可以在滑轨201上移动;电动伸缩柱205与连接板206通过螺栓连接,保证了电动伸缩柱205方便拆卸;点胶管208与胶水箱207通过螺纹连接,保证了点胶管208与胶水箱207连接的密封性;点胶管208的材质为PVC,保证了点胶管208的实用性;二号电机211与转辊212通过联轴器连接,保证了二号电机211可以带动转辊212转动;放置板214的材质为PVC,保证了放置板214的实用性,降低成本;热风机216与固定架215通过螺栓连接,保证了热风机216与固定架215方便拆分。

[0031] 实施例2

[0032] 在实施例1的基础上:支撑机构1包括底座101、控制器102、支架103,底座101前部安装有控制器102,底座101上方设置有支架103,一号电机204、二号电机211、电动伸缩柱205、热风机216、电磁阀门209与控制器102电连接,使装置便于操控,节省人力;控制器102通过螺栓安装在底座101上,支架103与底座101焊接,保证了控制器102便于拆卸维修,保证了支架103与底座101连接的牢固性。

[0033] 工作原理:将手机放置在放置板214上,按下控制器102上的开关按钮,电动伸缩柱205带动点胶管208下降,使点胶管208置于手机需要点胶的位置,然后电磁阀门209打开,胶水箱207内的胶水通过点胶管208滴在手机上,达到设定的量后,电磁阀门209关闭,然后一号电机204带动滚轮203转动,使滑台202沿滑轨201向右移动,电动伸缩柱205再次带动点胶

管208向下,对手机上的另一个位置点胶,点胶完成后,二号电机211通过带动转辊212转动,使传送带213转动,使放置板214带动手机向右传送一格,然后对下一个手机进行点胶,经过点胶的手机经过热风机216下方时,热风机216会对手机吹热风,加速胶水的固化,然后将手机传送至下一个生产线进行装配。

[0034] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。

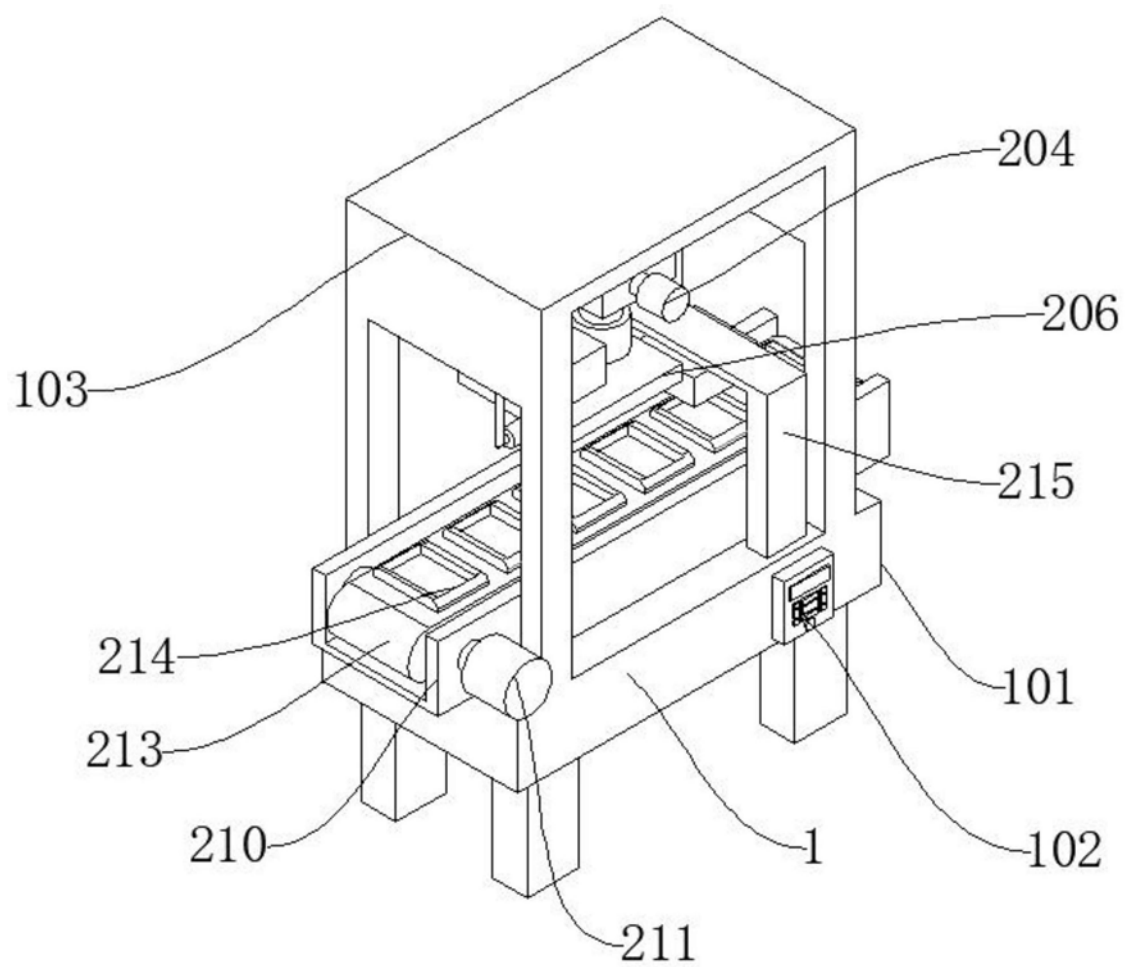


图1

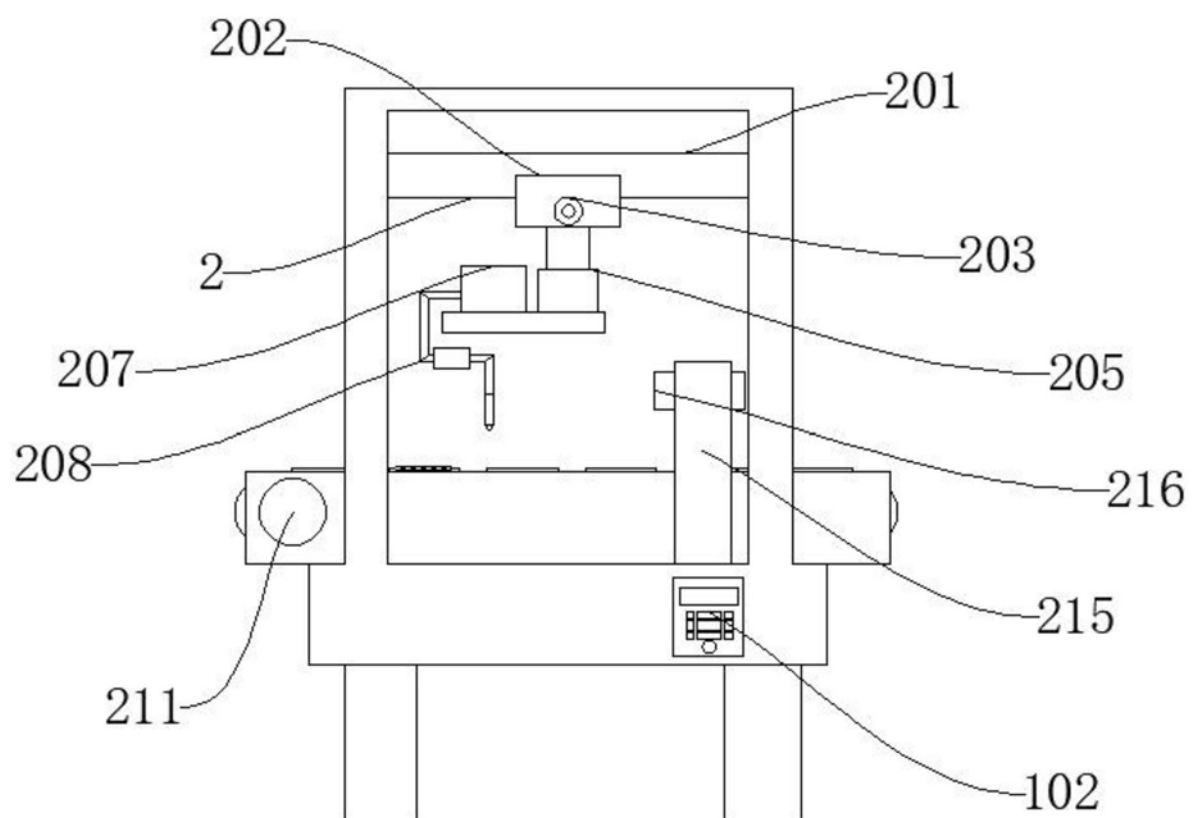


图2

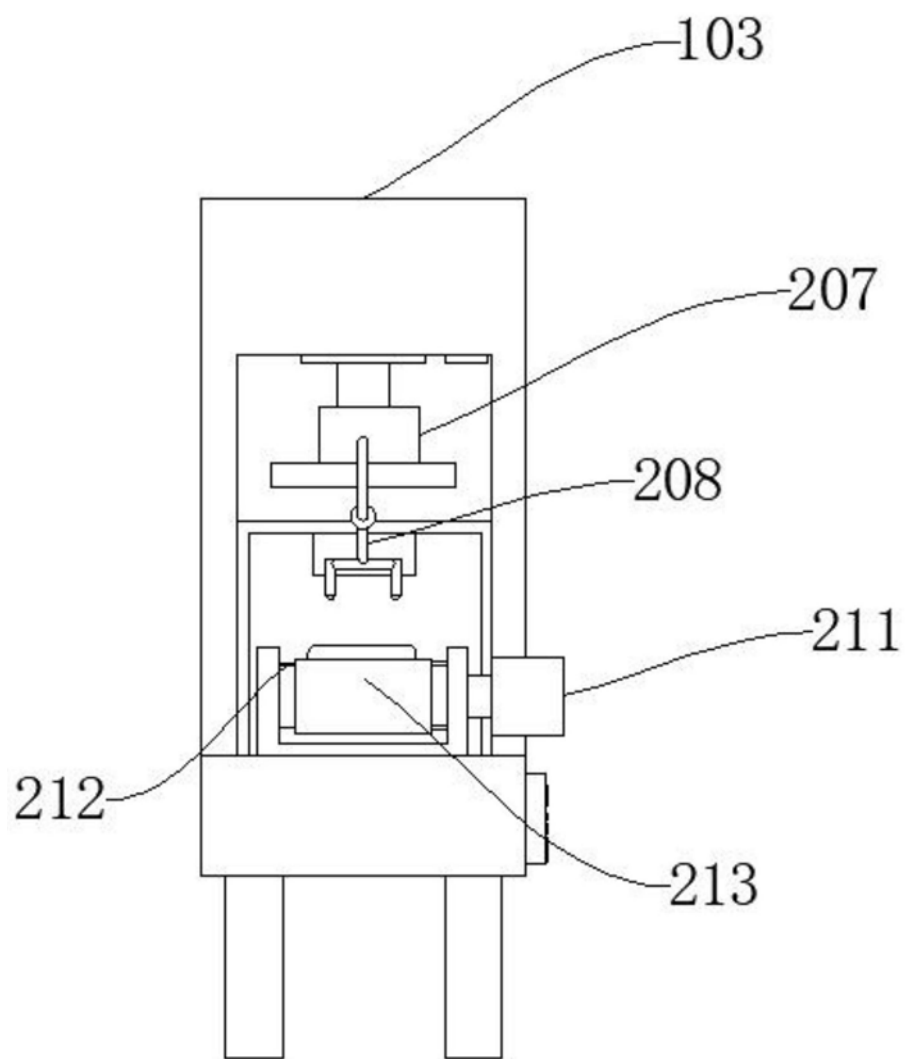


图3

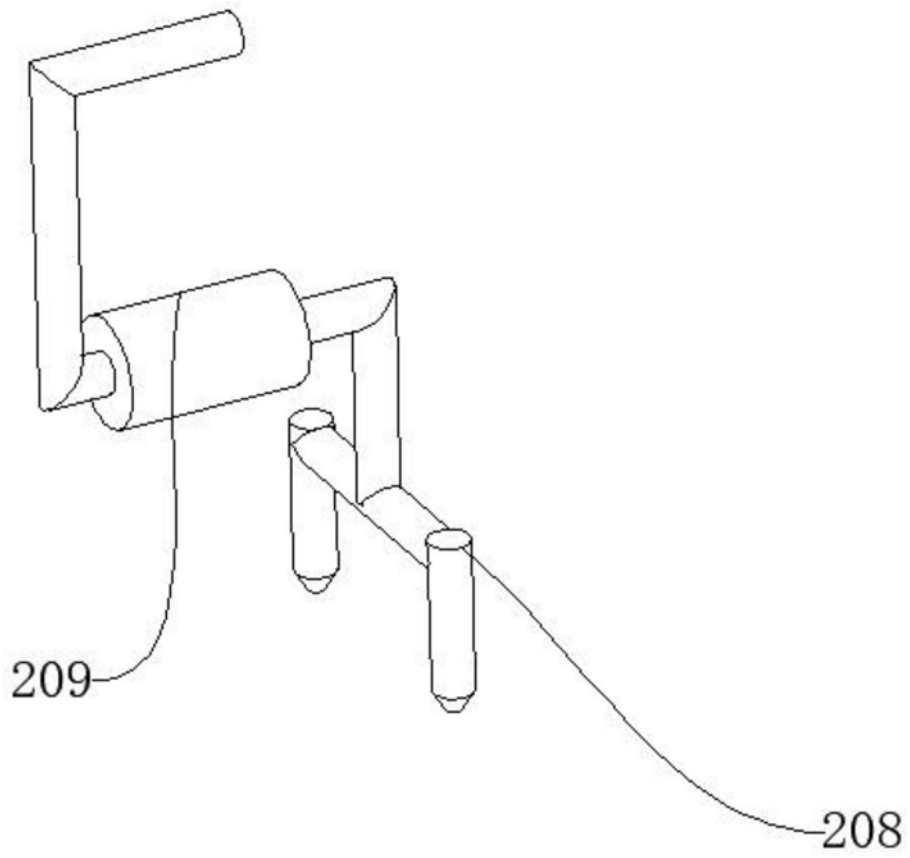


图4

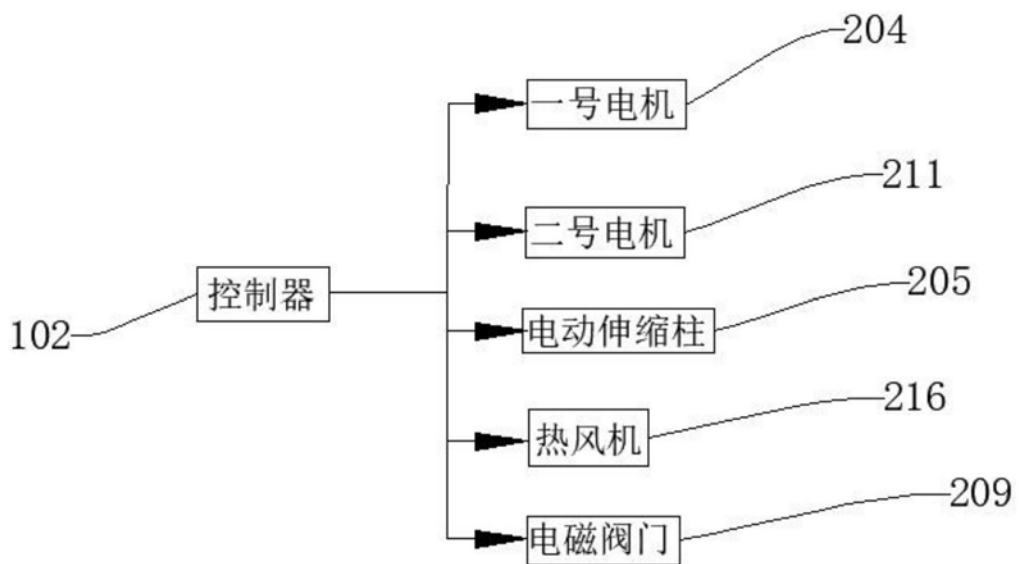


图5