



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209065171 U

(45)授权公告日 2019.07.05

(21)申请号 201821651198.X

B65H 18/08(2006.01)

(22)申请日 2018.10.11

B65H 23/26(2006.01)

(73)专利权人 珠海圣诺电子设备有限公司

地址 519000 广东省珠海市香洲区南屏科技工业园屏东五路11号科研楼一、二、三层

(72)发明人 谭英正 胡仁有 朱全海 覃政强 张明辉 黄育澄

(74)专利代理机构 珠海智专专利商标代理有限公司 44262

代理人 林永协

(51)Int.Cl.

B65H 37/04(2006.01)

B65H 35/07(2006.01)

B65H 16/00(2006.01)

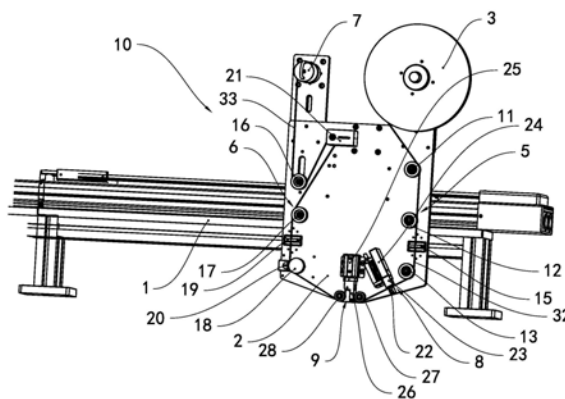
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种双面胶自动粘贴设备

(57)摘要

本实用新型提供一种双面胶自动粘贴设备,包括导轨、基板、料盘、送料装置、收卷装置、废料件、切断机构和压紧机构,基板可活动地连接于导轨,料盘与废料件均通过连接板连接于基板,送料装置与收卷装置分别位于基板的两侧,切断机构与压紧机构均位于送料装置与收卷装置之间,切断机构相对于压紧机构靠近送料装置。送料装置将料盘里的双面胶传送至切断机构,切断机构切断双面胶中的基材,压紧机构压迫双面胶以使基材粘贴于产品,收卷装置将离型纸传送至废料件,从而实现自动粘贴双面胶。



1. 一种双面胶自动粘贴设备,其特征在于,包括:

导轨、基板、料盘、送料装置、收卷装置、废料件、切断机构和压紧机构,所述基板可活动地连接于所述导轨,所述料盘与所述废料件均通过连接板连接于所述基板,所述送料装置与所述收卷装置分别位于所述基板的两侧,所述切断机构与所述压紧机构均位于所述送料装置与所述收卷装置之间,所述切断机构相对于所述压紧机构靠近所述送料装置。

2. 根据权利要求1所述的双面胶自动粘贴设备,其特征在于:

所述送料装置包括第一送料轮、第二送料轮和第三送料轮,所述第一送料轮靠近所述料盘,所述第三送料轮靠近所述切断机构,所述第二送料轮位于所述第一送料轮和所述第三送料轮之间。

3. 根据权利要求2所述的双面胶自动粘贴设备,其特征在于:

所述送料装置包括送料张紧部,所述送料张紧部位于所述第二送料轮和所述第三送料轮之间。

4. 根据权利要求1所述的双面胶自动粘贴设备,其特征在于:

所述收卷装置包括第一收卷轮、第二收卷轮和第三收卷轮,所述第一收卷轮靠近所述废料件,所述第三收卷轮靠近所述压紧机构,所述第二收卷轮位于所述第一收卷轮和所述第三收卷轮之间。

5. 根据权利要求4所述的双面胶自动粘贴设备,其特征在于:

所述收卷装置包括收卷张紧部和收卷辅助轮,所述收卷张紧部位于所述第二收卷轮和所述第三收卷轮之间,所述收卷辅助轮的圆心和所述第三收卷轮的圆心之间的连线沿水平方向延伸。

6. 根据权利要求5所述的双面胶自动粘贴设备,其特征在于:

所述收卷装置包括余量部,所述余量部相对于所述第一收卷轮靠近所述废料件和所述料盘。

7. 根据权利要求1所述的双面胶自动粘贴设备,其特征在于:

所述切断机构包括切断部和定位部,所述切断部的切刀和所述定位部相对设置。

8. 根据权利要求7所述的双面胶自动粘贴设备,其特征在于:

所述切断机构包括安装部,所述安装部装配于所述基板,所述定位部和所述切断机构均连接于所述安装部。

9. 根据权利要求4所述的双面胶自动粘贴设备,其特征在于:

所述压紧机构包括主动件、压杆、第一辅助轮和第二辅助轮,所述主动件装配于所述基板,所述压杆连接于所述主动件,所述第一辅助轮和所述第二辅助轮分别位于所述压杆两侧且均远离所述主动件,所述第一辅助轮靠近所述切断机构,所述第二辅助轮靠近所述第三收卷轮。

10. 根据权利要求1至9任一项所述的双面胶自动粘贴设备,其特征在于:

所述基板的连接件包括第一板、第二板和加强板,所述加强板和所述第二板均连接于所述第一板,所述第二板连接所述导轨,所述第一板连接所述基板。

一种双面胶自动粘贴设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及双面胶粘贴技术领域,尤其是涉及一种双面胶自动粘贴设备。

背景技术

[0002] 目前在生产线对产品粘贴双面胶大多通过人工操作的方式进行,操作工人将基材粘贴于产品后手动撕离双面胶的离型纸,其耗费较多人力及时间,造成生产成本大幅提升,而且效率不佳,产能不佳,进而导致不良率大幅提升。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的主要目的是提供一种自动粘贴双面胶的双面胶自动粘贴设备。

[0004] 为实现上述的主要目的,本实用新型提供的双面胶自动粘贴设备包括导轨、基板、料盘、送料装置、收卷装置、废料件、切断机构和压紧机构,基板可活动地连接于导轨,料盘与废料件均通过连接板连接于基板,送料装置与收卷装置分别位于基板的两侧,切断机构与压紧机构均位于送料装置与收卷装置之间,切断机构相对于压紧机构靠近送料装置。

[0005] 由上述方案可见,送料装置将料盘里的双面胶传送至切断机构,切断机构切断双面胶中的基材,压紧机构压迫双面胶以使基材粘贴于产品,收卷装置将离型纸传送至废料件,从而实现自动粘贴双面胶。

[0006] 一个优选的方案是,送料装置包括第一送料轮、第二送料轮和第三送料轮,第一送料轮靠近料盘,第三送料轮靠近切断机构,第二送料轮位于第一送料轮和第三送料轮之间。

[0007] 一个优选的方案是,送料装置包括送料张紧部,送料张紧部位于第二送料轮和第三送料轮之间。

[0008] 一个优选的方案是,收卷装置包括第一收卷轮、第二收卷轮和第三收卷轮,第一收卷轮靠近废料件,第三收卷轮靠近压紧机构,第二收卷轮位于第一收卷轮和第三收卷轮之间。

[0009] 一个优选的方案是,收卷装置包括收卷张紧部和收卷辅助轮,收卷张紧部位于第二收卷轮和第三收卷轮之间,收卷辅助轮的圆心和第三收卷轮的圆心之间的连线沿水平方向延伸。

[0010] 一个优选的方案是,收卷装置包括余量部,余量部相对于第一收卷轮靠近废料件和料盘。

[0011] 一个优选的方案是,切断机构包括切断部和定位部,切断部的切刀和定位部相对设置。

[0012] 一个优选的方案是,切断机构包括安装部,安装部装配于基板,定位部和切断机构均连接于安装部。

[0013] 一个优选的方案是,压紧机构包括主动件、压杆、第一辅助轮和第二辅助轮,主动件装配于基板,压杆连接于主动件,第一辅助轮和第二辅助轮分别位于压杆两侧且均远离主动件,第一辅助轮靠近切断机构,第二辅助轮靠近第三收卷轮。

[0014] 一个优选的方案是,基板的连接件包括第一板、第二板和加强板,加强板和第二板均连接于第一板,第二板连接导轨,第一板连接基板。

附图说明

[0015] 图1是本实用新型的双面胶自动粘贴设备实施例的结构图。

[0016] 图2是本实用新型的双面胶自动粘贴设备实施例的另一视角的结构图。

[0017] 以下结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明。

具体实施方式

[0018] 参见图1与图2,双面胶自动粘贴设备10包括导轨1、基板2、料盘3、送料装置5、收卷装置6、废料件7、切断机构8和压紧机构9,基板2可活动地连接于导轨1,料盘3与废料件7均通过连接板连接于基板2,送料装置5与收卷装置6分别位于基板2的两侧,切断机构8与压紧机构9均位于送料装置5与收卷装置6之间,切断机构8相对于压紧机构9靠近送料装置5。

[0019] 送料装置5包括第一送料轮11、第二送料轮12和第三送料轮13,第一送料轮11靠近料盘3,第三送料轮13靠近切断机构8,第二送料轮12位于第一送料轮11和第三送料轮13之间。送料装置5包括送料张紧部15,送料张紧部15位于第二送料轮12和第三送料轮13之间,双面胶32穿过送料张紧部15,送料张紧部15可使双面胶32保持直线张紧状态,从而便于送料。

[0020] 收卷装置6包括第一收卷轮16、第二收卷轮17和第三收卷轮18,第一收卷轮16靠近废料件7,第三收卷轮18靠近压紧机构9,第二收卷轮17位于第一收卷轮16和第三收卷轮18之间。收卷装置6包括收卷张紧部19和收卷辅助轮20,收卷张紧部19位于第二收卷轮17和第三收卷轮18之间,收卷辅助轮20的圆心和第三收卷轮18的圆心之间连线沿水平方向设置,收卷张紧部19和收卷辅助轮20可使撕离基材后的离型纸33保持直线张紧状态,从而便于收卷废料。收卷装置6包括余量部21,余量部21相对于第一收卷轮16靠近废料件7和料盘3,余量部21可增加撕离基材后的离型纸33的行程,避免因废料件7无法及时收卷废料而导致双面胶粘贴工作无法进行。

[0021] 切断机构8包括切断部22和定位部23,切断部22的切刀和定位部23相对设置。切断机构8包括安装部24,安装部24装配于基板2上,定位部23和切断部22均连接于安装部24。切断部22的动力件为气缸,切断部22连接于动力件的活塞杆,动力件可推动切刀以切断双面胶32的基材。

[0022] 压紧机构9包括主动件25、压杆26、第一辅助轮27和第二辅助轮28,主动件25装配于基板2,压杆26连接于主动件25,第一辅助轮27和第二辅助轮28分别位于压杆26两侧且均远离主动件25,第一辅助轮27靠近切断机构8,第二辅助轮28靠近第三收卷轮18。主动件25为气缸,压杆26连接于主动件25的活塞杆,主动件25可推动压杆26,压杆26推压双面胶32以将双面胶32的基材粘贴于产品。

[0023] 参见图2,基板2的连接件包括第一板29、第二板30和加强板31,加强板31和第二板30均连接于第一板29,第二板连接导轨1,第一板29连接基板2,加强板31的数量为两块。

[0024] 送料装置5将料盘3里的双面胶32传送至切断机构8,切断机构8的切断部22运动以切断双面胶中的基材,压紧机构9压迫双面胶以使基材粘贴于产品,基板2可沿导轨1运动以

提高粘贴效率,收卷装置6将离型纸33传送至废料件7,从而实现自动粘贴双面胶。

[0025] 最后需要强调的是,本实用新型不限于上述实施方式,以上所述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、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

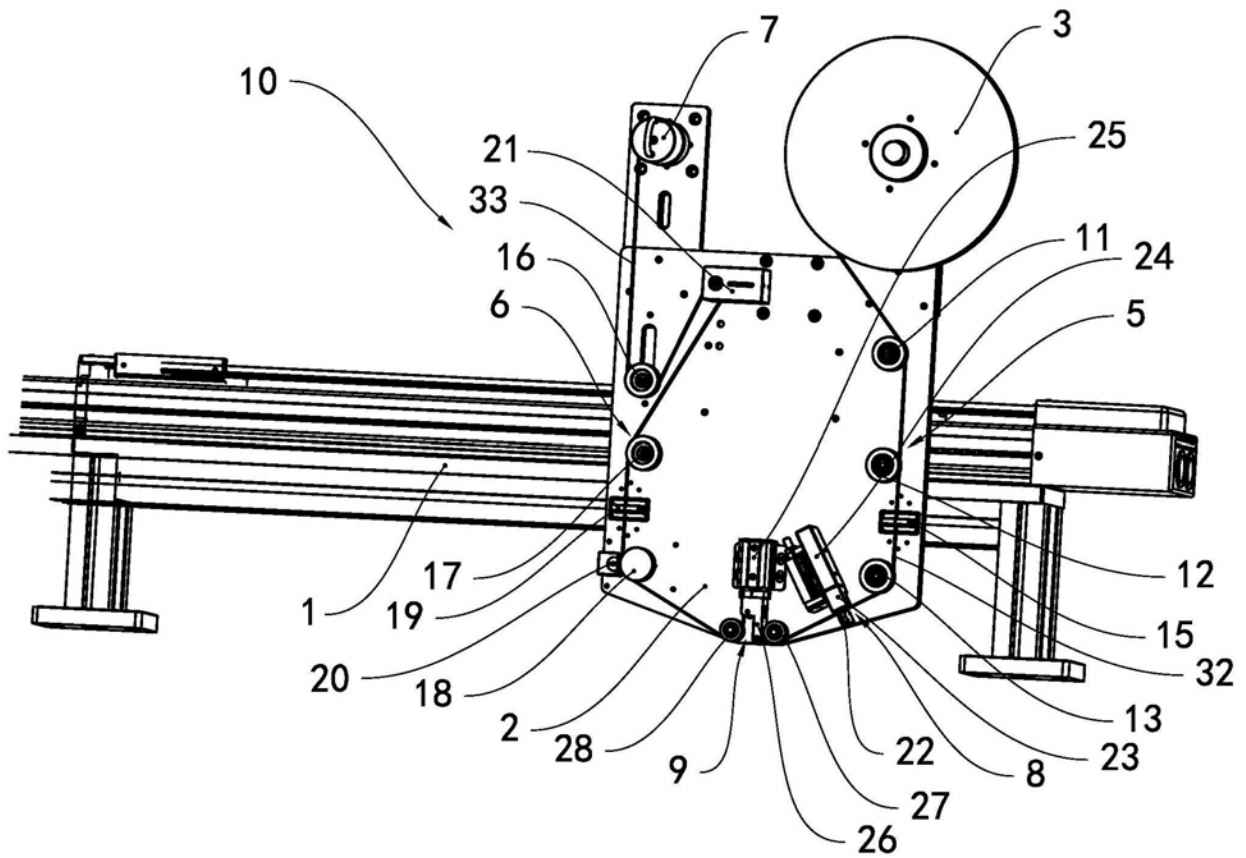


图1

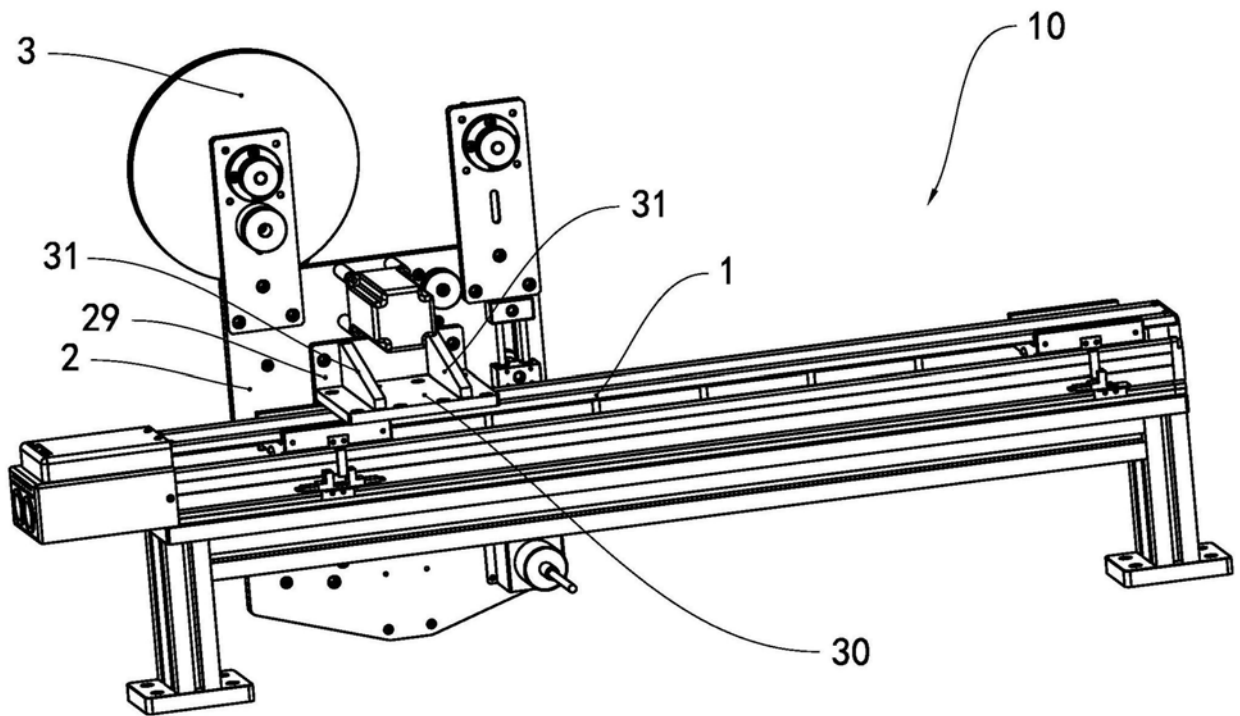


图2