



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112123792 A

(43) 申请公布日 2020.12.25

(21) 申请号 202010918756.X

(22) 申请日 2020.09.04

(71) 申请人 江苏艾锐博精密金属科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市周市镇青阳北路923号1号房

(72) 发明人 姜鹏 吴霞萍 杨文华

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int.Cl.

B29C 65/48 (2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图3页

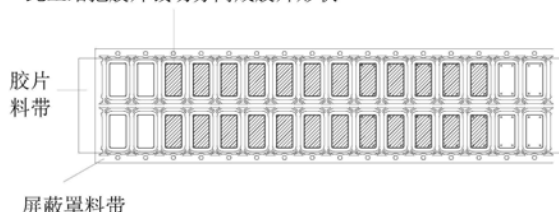
(54) 发明名称

一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺,该种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺包括以下步骤:S1,把屏蔽罩和胶片料带的出料端分别通过对应的定位块确定好相对位置;S2,通过自动压合装置将胶片料带压合在屏蔽罩料带上;S3,将步骤S2中压合材料进入自动裁切装置内,通过裁切刀使胶片分离成需要的胶片形状;S4,通过冲压机和拉伸模具内定制的下料冲子把附有胶片的屏蔽罩料带冲切成所需要的展开形状;S5,冲切完成后的屏蔽罩料带通过拉伸模具,完成连贯性拉伸动作,达到成品效果。通过上述方式,本发明共用一套生产设备和拉伸模具,能保证胶片在屏蔽罩上的相对位置准确,提高生产效率,降低生产成本。

此工站把胶片裁切分离成胶片形状



1. 一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺, 其特征在于: 该种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺包括以下步骤:

S1, 把屏蔽罩和胶片料带的出料端分别通过对应的定位块确定好相对位置;

S2, 把胶片料带的粘胶层指向, 通过屏蔽罩料带, 通过自动压合装置将胶片料带压合在屏蔽罩料带上;

S3, 将步骤S2中压合材料进入自动裁切装置内, 通过裁切刀对胶片料带不含粘胶层的一面进行裁切动作, 使胶片分离成需要的胶片形状;

S4, 通过冲压机和拉伸模具内定制的下料冲子把附有胶片的屏蔽罩料带冲切成所需要的展开形状;

S5, 冲切完成后的屏蔽罩料带通过拉伸模具, 拉伸模具内的定位冲把冲切后的展开料片正确的引导到不同参数的拉伸工站, 完成连贯性拉伸动作, 达到成品效果, 拉伸完成后的成品在模具内通过下料工站落散件把成品装入包装袋中。

2. 根据权利要求1所述的一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺, 其特征在于: 所述自动压合装置可采用相向挤压滚筒压合出料。

3. 根据权利要求1所述的一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺, 其特征在于: 所述裁切刀外形定制与与胶片外形一致, 调整裁切刀的高度使裁切刀不会触碰到屏蔽罩原材料。

一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及胶片贴合技术领域,特别是涉及一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺。

背景技术

[0002] 胶片和屏蔽罩贴合的原生产工艺为:胶片由一套模具生产,一款胶盘包装;屏蔽罩由另一套模具生产,另一款胶盘包装;同时出货客户端,客户端先摆放好屏蔽罩,再人工贴上胶片,屏蔽罩展开形状比胶片外形大,胶片和屏蔽罩,模具外人工手动贴合,如图1,因为人为的因素,会导致产品在贴合的时候,因摆放位置有偏差,导致的产品位置不准确,容易沾染灰尘等质量风险,从而增加了人工成本且降低了生产效率,增加了产品贴胶不良等质量风险,基于以上缺陷和不足,有必要对现有的技术予以改进,设计出一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺,共用一套生产设备和拉伸模具,能保证胶片在屏蔽罩上的相对位置准确,提高生产效率,降低生产成本。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺,该种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺包括以下步骤:

[0005] S1,把屏蔽罩和胶片料带的出料端分别通过对应的定位块确定好相对位置,胶片料带宽度小于屏蔽罩料带宽度;

[0006] S2,把胶片料带的粘胶层指向,通过屏蔽罩料带,通过自动压合装置将胶片料带压合在屏蔽罩料带上;

[0007] S3,将步骤S2中压合材料进入自动裁切装置内,通过裁切刀对胶片料带不含粘胶层的一面进行裁切动作,使胶片分离成需要的胶片形状;

[0008] S4,通过冲击机和拉伸模具内定制的下料冲子把附有胶片的屏蔽罩料带冲切成所需要的展开形状;

[0009] S5,冲切完成后的屏蔽罩料带通过拉伸模具,拉伸模具内的定位冲把冲切后的展开料片正确的引导到不同参数的拉伸工站,完成连贯性拉伸动作,达到成品效果,拉伸完成后的成品在模具内通过下料工站落散件把成品装入包装袋中。

[0010] 优选的是,所述自动压合装置可采用相向挤压滚筒压合出料。

[0011] 优选的是,所述裁切刀外形定制与与胶片外形一致,调整裁切刀的高度使裁切刀不会触碰到屏蔽罩原材料。

[0012] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0013] 共用一套生产设备和拉伸模具,能保证胶片在屏蔽罩上的相对位置准确,提高生产效率,降低生产成本。

附图说明

- [0014] 图1为胶片和屏蔽罩模具外人工手动贴合示意图。
- [0015] 图2为一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺的料带示意图。
- [0016] 图3为一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺的自动裁切装置开模示意图。
- [0017] 图4为一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺的拉伸模具开模示意图。

具体实施方式

- [0018] 下面结合附图对本发明较佳实施例进行详细阐述,以使发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。
- [0019] 请参阅图1至图4,本发明实施例包括:
- [0020] 一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺,该种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺包括包括以下步骤:
- [0021] S1,把屏蔽罩和胶片料带的出料端分别通过对应的定位块确定好相对位置,胶片料带宽度小于屏蔽罩料带宽度;
- [0022] S2,把胶片料带的粘胶层指向,通过屏蔽罩料带,通过自动压合装置将胶片料带压合在屏蔽罩料带上;
- [0023] S3,将步骤S2中压合材料进入自动裁切装置内,通过裁切刀对胶片料带不含粘胶层的一面进行裁切动作,使胶片分离成需要的胶片形状;
- [0024] S4,通过冲压机和拉伸模具内定制的下料冲子把附有胶片的屏蔽罩料带冲切成所需要的展开形状;
- [0025] S5,冲切完成后的屏蔽罩料带通过拉伸模具,拉伸模具内的定位冲把冲切后的展开料片正确的引导到不同参数的拉伸工站,完成连贯性拉伸动作,达到成品效果,拉伸完成后的成品在模具内通过下料工站落散件把成品装入包装袋中。
- [0026] 所述自动压合装置可采用相向挤压滚筒压合出料。
- [0027] 所述裁切刀外形定制与与胶片外形一致,调整裁切刀的高度使裁切刀不会触碰到屏蔽罩原材料。
- [0028] 本发明一种胶片和屏蔽罩成型贴胶工艺,共用一套生产设备和拉伸模具,能保证胶片在屏蔽罩上的相对位置准确,提高生产效率,降低生产成本。
- [0029] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

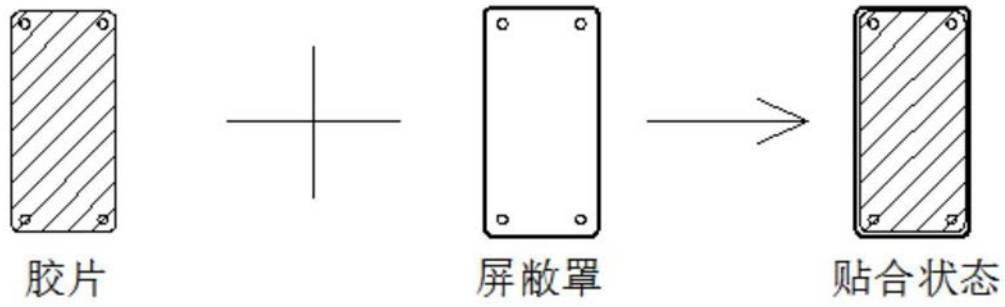


图1

此工站把胶片裁切分离成胶片形状

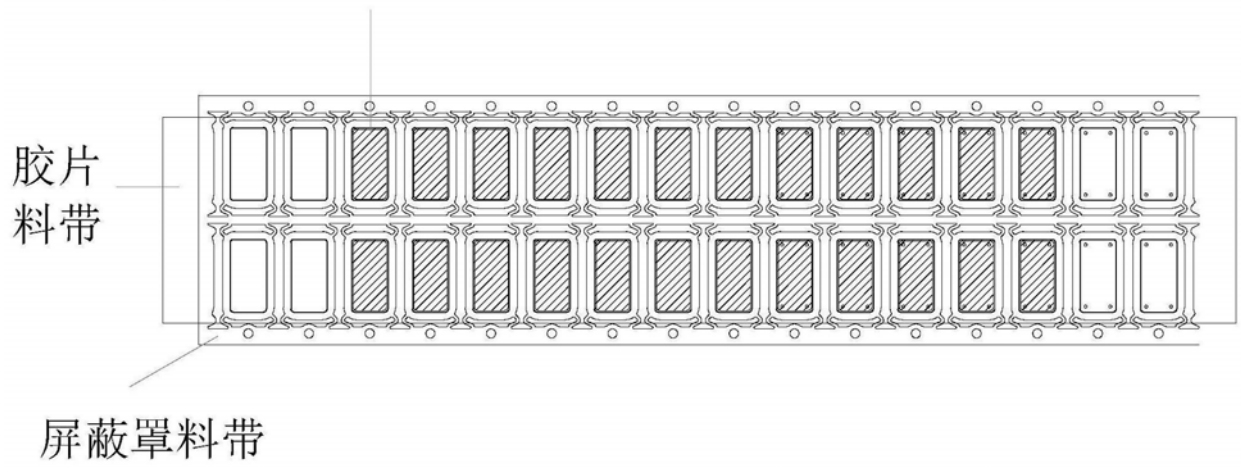


图2

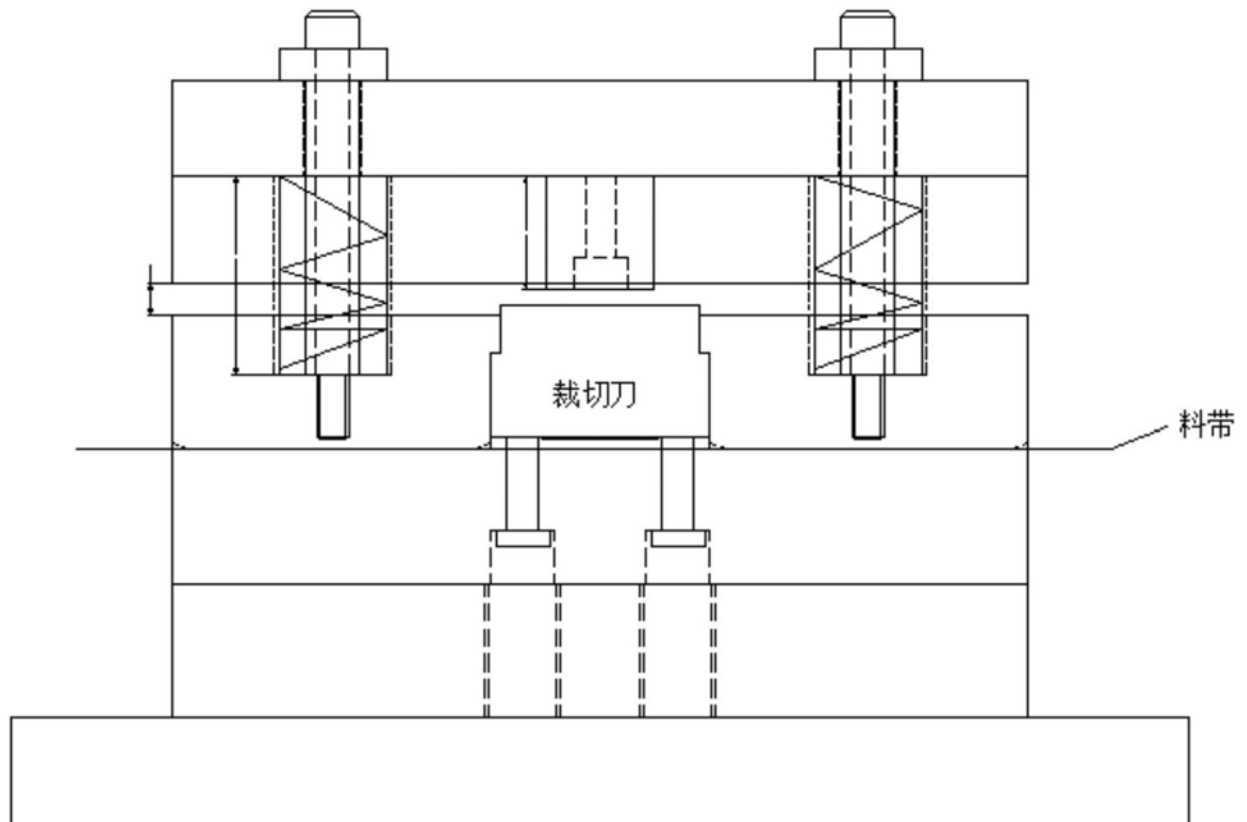


图3

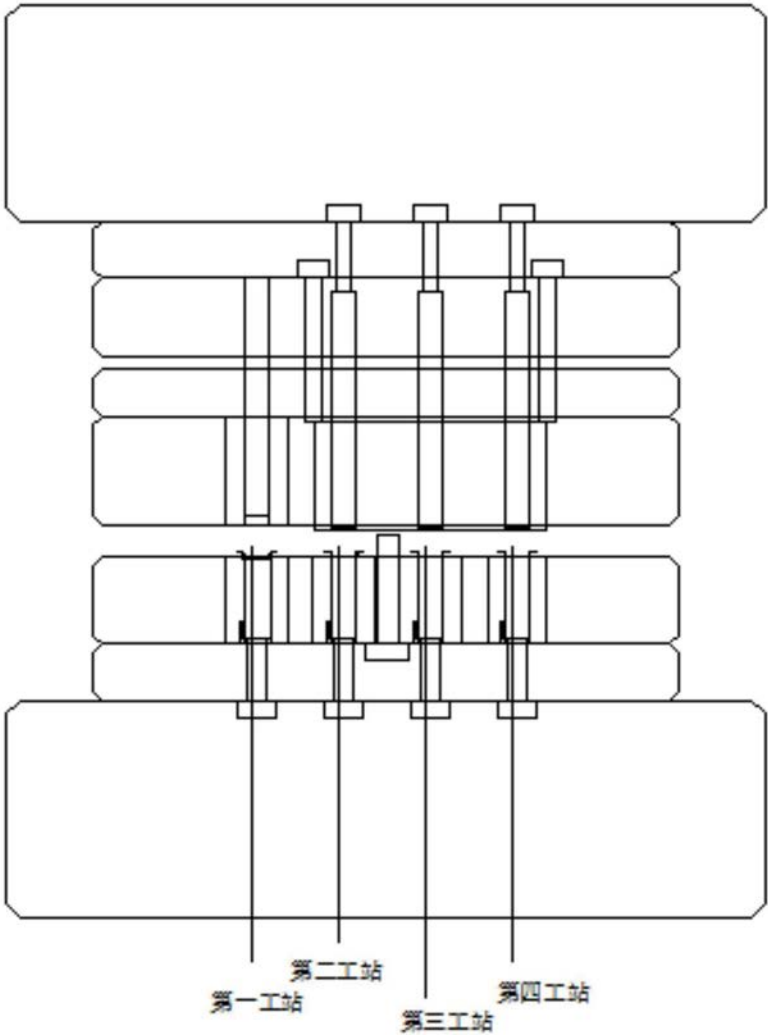


图4