



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217675398 U

(45) 授权公告日 2022. 10. 28

(21) 申请号 202123418989.2

(22) 申请日 2021.12.31

(73) 专利权人 昆山龙朋精密电子有限公司

地址 215000 江苏省苏州市昆山市陆家镇  
华成东路35号5号房

(72) 发明人 胥亚君 刘鹏博 曹明峰

(51) Int. Cl.

B65G 47/90 (2006.01)

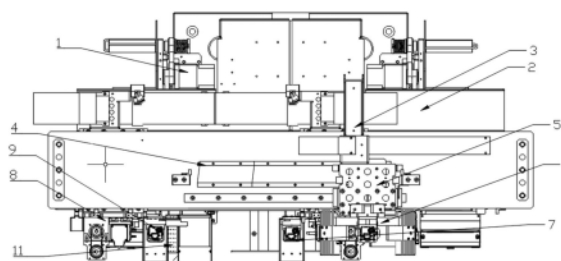
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

### (54) 实用新型名称

适用于大尺寸的自动贴合组件

### (57) 摘要

本实用新型涉及自动贴合装置技术领域,尤其涉及一种适用于大尺寸的自动贴合组件。其包括纵向设置的传输机构、通过固定架安装在传输机构上的纵向模组、滑动安装在纵向模组上的安装座、安装在安装座上的横移滑轨、通过滑块安装在横移滑轨上的吸头横向模组、通过纵向安装滑块滑动安装在吸头横向模组上的吸头纵移模组、通过吸头滑块滑动安装在吸头纵移模组上的吸料头,所述吸料头呈十字形,在所述吸料头的底面设置有缓冲面。本实用新型的有益之处:本实用新型吸料头呈十字形,从而提高吸附的面积,四端均能进行吸附,从而能够有效的配合大尺寸的进行吸附,且在吸料头上设置缓冲面,保证吸头在下压贴胶时避免压伤FPC零件,从而保护零件。



1. 一种适用于大尺寸的自动贴合组件,其特征在于:其包括纵向设置的传输机构、通过固定架安装在传输机构上的纵向模组、滑动安装在纵向模组上的安装座、安装在安装座上的横移滑轨、通过滑块安装在横移滑轨上的吸头横向模组、通过纵向安装滑块滑动安装在吸头横向模组上的吸头纵移模组、通过吸头滑块滑动安装在吸头纵移模组上的吸料头,所述吸料头呈十字形,在所述吸料头的底面设置有缓冲面。

2. 根据权利要求1所述的一种适用于大尺寸的自动贴合组件,其特征在于:在所述的传输机构端部设置有贴料平台。

3. 根据权利要求1所述的一种适用于大尺寸的自动贴合组件,其特征在于:在所属传输机构的左端设置有料带传输机构以及设置在料带传输机构端部的贴料模组,所述料带传输机构包括料带安装架、设置在料带安装架上的收料架、出料架、以及料带导向轮。

4. 根据权利要求3所述的一种适用于大尺寸的自动贴合组件,其特征在于:所述贴料模组包括贴料横向模组、滑动安装在贴料横向模组上的贴料纵移模组以及安装在贴料纵移模组上的贴料吸头。

## 适用于大尺寸的自动贴合组件

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及自动贴合装置技术领域,尤其涉及一种适用于大尺寸的自动贴合组件。

### 背景技术

[0002] 现有的高速贴合装置,在产品贴附好后需要将贴合好的产品传输到下一工位,但现有的贴合组件无法满足大尺寸的产品使用,无法正常贴合,精度低下,且还存在将零件压伤的风险,因此需要设计出一种适用于大尺寸的自动贴合组件解决以上问题。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是,提供一种适用于大尺寸的自动贴合组件,以克服目前现有技术存在的上述不足。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种适用于大尺寸的自动贴合组件,其包括纵向设置的传输机构、通过固定架安装在传输机构上的纵向模组、滑动安装在纵向模组上的安装座、安装在安装座上的横移滑轨、通过滑块安装在横移滑轨上的吸头横向模组、通过纵向安装滑块滑动安装在吸头横向模组上的吸头纵移模组、通过吸头滑块滑动安装在吸头纵移模组上的吸料头,所述吸料头呈十字形,在所述吸料头的底面设置有缓冲面。

[0006] 优选的,在所述的传输机构端部设置有贴料平台。

[0007] 优选的,在所属传输机构的左端设置有料带传输机构以及设置在料带传输机构端部的贴料模组,所述料带传输机构包括料带安装架、设置在料带安装架上的收料架、出料架、以及料带导向轮。

[0008] 优选的,所述贴料模组包括贴料横向模组、滑动安装在贴料横向模组上的贴料纵移模组以及安装在贴料纵移模组上的贴料吸头。

[0009] 本实用新型的有益效果是:本实用新型将吸料头两端均设置吸料块,使得整个吸料头呈十字形,从而提高吸附的面积,四端均能进行吸附,从而能够有效的配合大尺寸的进行吸附,提高贴合效率和精度,且在吸料头上设置缓冲面,保证吸头在下压贴胶时避免压伤FPC零件,从而保护零件。

### 附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种适用于大尺寸的自动贴合组件的结构示意图;

[0011] 图2为本实用新型一种适用于大尺寸的自动贴合组件的料带传输机构示意图;

[0012] 图3为本实用新型一种适用于大尺寸的自动贴合组件的吸料头俯视图;

[0013] 图4为本实用新型一种适用于大尺寸的自动贴合组件的吸料头侧视图;

[0014] 图中:1、传输机构;2、纵向模组;3、安装座;4、横移滑轨;5、吸头横向模组;6、吸头纵移模组;7、吸料头;71、缓冲面;11、贴料平台;8、料带传输机构;9、贴料模组;81、料带安装

架;82、收料架;83、出料架;84、料带导向轮。

### 具体实施方式

[0015] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0016] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“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。

[0017] 参照图1至图4,本实施案例是一种适用于大尺寸的自动贴合组件,其包括纵向设置的传输机构1、通过固定架安装在传输机构上的纵向模组2、滑动安装在纵向模组上的安装座3、安装在安装座上的横移滑轨4、通过滑块安装在横移滑轨上的吸头横向模组5、通过纵向安装滑块滑动安装在吸头横向模组上的吸头纵移模组6、通过吸头滑块滑动安装在吸头纵移模组上的吸料头7,所述吸料头呈十字形,在所述吸料头的底面设置有缓冲面71。将吸料头两端均设置吸料块,使得整个吸料头呈十字形,从而提高吸附的面积,四端均能进行吸附,从而能够有效的配合大尺寸的进行吸附,提高贴合效率和精度,且在吸料头上设置缓冲面,保证吸头在下压贴胶时避免压伤FPC零件,从而保护零件。

[0018] 在所述的传输机构端部设置有贴料平台11。

[0019] 在所属传输机构的左端设置有料带传输机构8以及设置在料带传输机构端部的贴料模组9,所述料带传输机构包括料带安装架81、设置在料带安装架上的收料架82、出料架83、以及料带导向轮84。将料盘安装在出料架上,在绕着料带导向轮最后安装在收料架上,通过电机的驱动收料架进行传输,料带顺着料带导向轮配合传输,配合贴料模组进行取料,最后绕在收料架上进行回收。

[0020] 所述贴料模组包括贴料横向模组、滑动安装在贴料横向模组上的贴料纵移模组以及安装在贴料纵移模组上的贴料吸头。

[0021] 本实施案例,将背胶板放置在传输机构的一端,通过电机驱动传输机构的传输带进行移动,移动至贴料平台上,停止,在通过料带传输机构配合传输将料带盘上的产品移动至端部,配合贴料模组吸取料带上的产品,再移动至背胶板上,在贴附在背胶板上,依次拿取贴附,通过贴料横向模组和贴料纵移模组的配合使用,使得贴料吸头纵移和横移配合吸取产品进行贴附,完成贴附后,纵向模组驱动安装安装纵向移动,使得吸头横向模组横向移动,在通过吸头横向模组和吸头纵移模组的配合使用,配合吸料头进行移动,从而实现吸料头的三轴移动,吸料头移动至贴料平台上,通过吸料头将贴好产品的背胶板吸附移动至下一工位的安装板上。

[0022] 本实用新型的有益之处,本实用新型将吸料头两端均设置吸料块,使得整个吸料头呈十字形,从而提高吸附的面积,四端均能进行吸附,从而能够有效的配合大尺寸的进行吸附,提高贴合效率和精度,且在吸料头上设置缓冲面,保证吸头在下压贴胶时避免压伤FPC零件,从而保护零件。

[0023] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

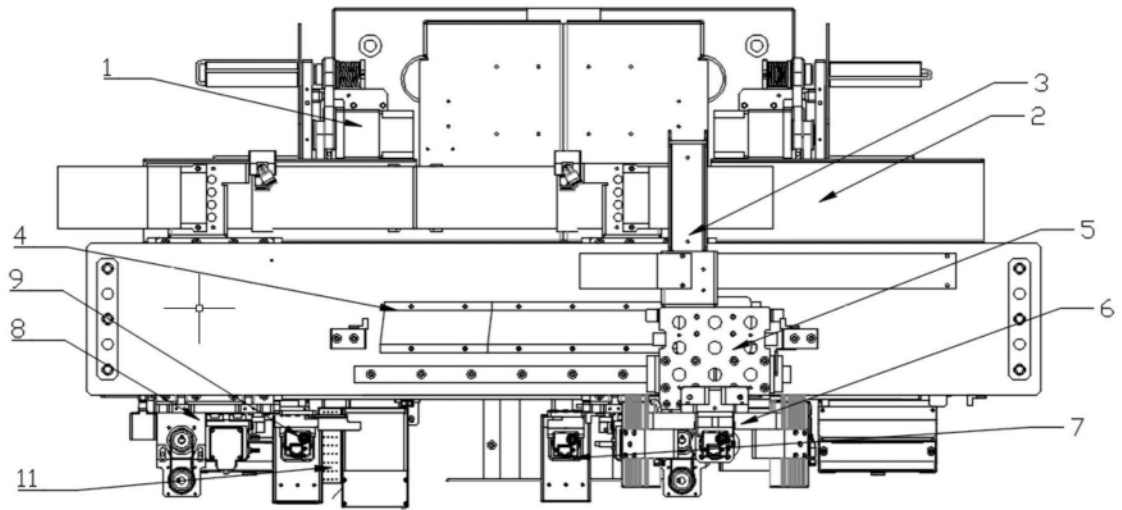


图1

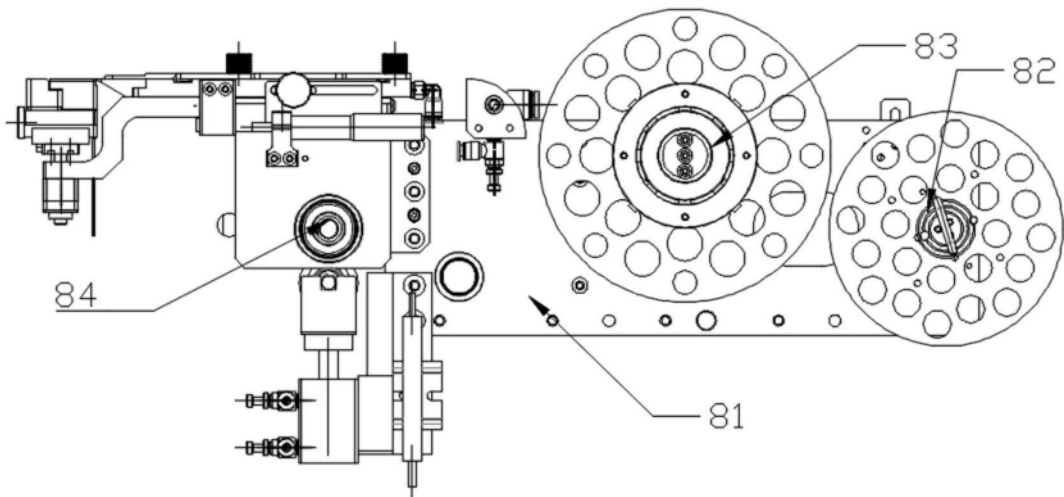


图2

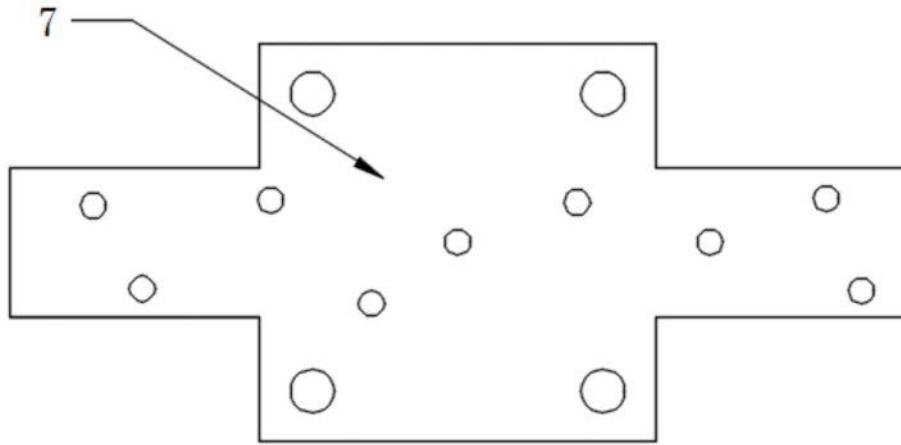


图3

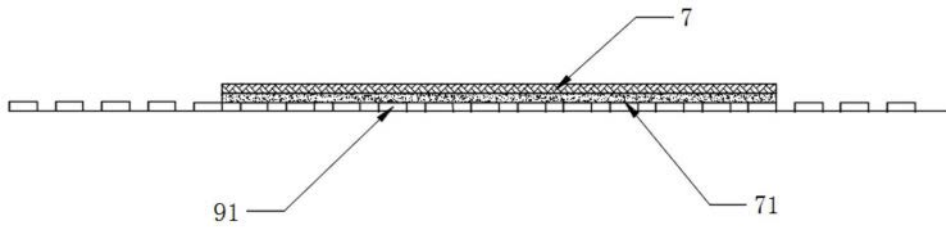


图4