



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222591887 U

(45) 授权公告日 2025. 03. 11

(21) 申请号 202421260138.0

(22) 申请日 2024.06.04

(73) 专利权人 皓晶控股集团股份有限公司

地址 226100 江苏省南通市海门市滨江街
道海宝路366号

(72) 发明人 季刚 熊灿

(51) Int. Cl.

B65B 33/02 (2006.01)

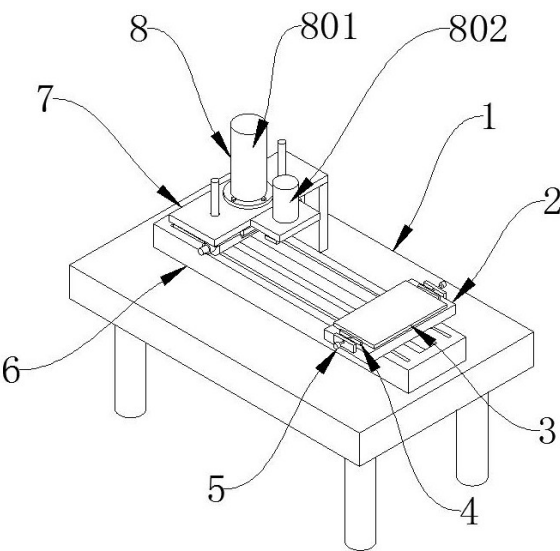
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,包括工作台和放置架;工作台的顶端设置有安装架,安装架的内部设置有移动结构,安装架的顶端设置有放置架,放置架的顶端设置有面板玻璃;放置架顶端的两侧设置有转杆,转杆的一侧设置有夹持块,工作台顶端的一侧设置有固定架,固定架的底端设置有贴膜结构;贴膜结构包括第一气缸、第二气缸、连接架、切刀和贴膜辊,第一气缸设置于固定架的顶端。本实用新型通过第一气缸和贴膜辊的配合使用,可以在对面板玻璃贴膜时,一边对膜进行一个挤压,一边进行贴膜,使其在贴膜时效果更好,不易出现气泡的产生,也更加的方便节省了人力的成本。



1. 一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,包括工作台(1)和放置架(2);

其特征在于:

所述工作台(1)的顶端设置有安装架(6),所述安装架(6)的内部设置有移动结构(9),所述安装架(6)的顶端设置有放置架(2),所述放置架(2)的顶端设置有面板玻璃(3);

所述放置架(2)顶端的两侧设置有转杆(5),所述转杆(5)的一侧设置有夹持块(4),所述工作台(1)顶端的一侧设置有固定架(7),所述固定架(7)的底端设置有贴膜结构(8);

所述贴膜结构(8)包括第一气缸(801)、第二气缸(802)、连接架(803)、切刀(804)和贴膜辊(805),所述第一气缸(801)设置于固定架(7)的顶端。

2. 根据权利要求1所述的一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,其特征在于:所述第一气缸(801)的底端设置有连接架(803),所述连接架(803)的底端设置有贴膜辊(805),所述第二气缸(802)设置于固定架(7)一侧的顶端,所述第二气缸(802)的底端设置有切刀(804)。

3. 根据权利要求1所述的一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,其特征在于:所述连接架(803)的顶端设置有两组导向杆,两组所述导向杆在连接架(803)的顶端呈对称分布。

4. 根据权利要求1所述的一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,其特征在于:所述移动结构(9)包括安装槽(901)、活动套(902)、电机(903)和螺杆(904),所述安装槽(901)设置于安装架(6)的内部,所述安装槽(901)的内部设置有螺杆(904),所述螺杆(904)的外侧设置有活动套(902),所述活动套(902)的顶端与放置架(2)的底端相连接,所述电机(903)设置于安装架(6)的一侧。

5. 根据权利要求4所述的一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,其特征在于:所述活动套(902)套设于螺杆(904)的外侧,所述活动套(902)与螺杆(904)之间构成螺纹连接。

6. 根据权利要求4所述的一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,其特征在于:所述电机(903)的输出端延伸至安装槽(901)的内部,所述电机(903)的输出端与螺杆(904)的一端相连接。

7. 根据权利要求4所述的一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,其特征在于:所述夹持块(4)设置有两组,两组所述夹持块(4)在放置架(2)的顶端呈对称分布。

一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及会议屏面板的技术领域,特别涉及一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置。

背景技术

[0002] 会议屏面板,也被称为“智能会议平板”,是新一代智能化会议设备。它集成了投影仪、电子白板、广告机、电脑、电视音响等多种设备的功能于一体,使得会议更加高效和便捷,会议屏面板的玻璃一般采用高硬度的材料制成,以确保其耐用性和抗刮擦性;

[0003] 在对会议屏面板玻璃加工时,还需要在其表面进行一个贴膜,传统的方式都是人工对其进行一个贴膜,这就导致在贴膜的过程中很容易出现有气泡的产生,影响贴膜的质量,因此就需要用到一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置来解决上述的问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,用以解决现有工人在对会议屏面板玻璃贴膜时容易出现气泡的缺陷。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供如下技术方案:一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,包括工作台和放置架;所述工作台的顶端设置有安装架,所述安装架的内部设置有移动结构,所述安装架的顶端设置有放置架,所述放置架的顶端设置有面板玻璃;所述放置架顶端的两侧设置有转杆,所述转杆的一侧设置有夹持块,所述工作台顶端的一侧设置有固定架,所述固定架的底端设置有贴膜结构;所述贴膜结构包括第一气缸、第二气缸、连接架、切刀和贴膜辊,所述第一气缸设置于固定架的顶端。

[0006] 优选的,所述第一气缸的底端设置有连接架,所述连接架的底端设置有贴膜辊,所述第二气缸设置于固定架一侧的顶端,所述第二气缸的底端设置有切刀。

[0007] 优选的,所述连接架的顶端设置有两组导向杆,两组所述导向杆在连接架的顶端呈对称分布。

[0008] 优选的,所述移动结构包括安装槽、活动套、电机和螺杆,所述安装槽设置于安装架的内部,所述安装槽的内部设置有螺杆,所述螺杆的外侧设置有活动套,所述活动套的顶端与放置架的底端相连接,所述电机设置于安装架的一侧。

[0009] 优选的,所述活动套套设于螺杆的外侧,所述活动套与螺杆之间构成螺纹连接。

[0010] 优选的,所述电机的输出端延伸至安装槽的内部,所述电机的输出端与螺杆的一端相连接。

[0011] 优选的,所述夹持块设置有两组,两组所述夹持块在放置架的顶端呈对称分布。

[0012] 本实用新型提供了一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,其优点在于:

[0013] 通过第一气缸和贴膜辊的配合使用,可以在对面板玻璃贴膜时,一边对膜进行一个挤压,一边进行贴膜,使其在贴膜时效果更好,不易出现气泡的产生,也更加的方便节省了人力的成本;

[0014] 通过活动套和螺杆的配合使用,可以自动进行一个送料和收料的工作,无需人工进行一个操作,使在对面板玻璃贴膜时效率更高。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的正视结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型的俯视结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型的正视局部剖面结构示意图;

[0018] 图4为本实用新型的贴膜结构正视结构示意图;

[0019] 图5为本实用新型的贴膜结构后视结构示意图。

[0020] 图中:1、工作台;2、放置架;3、面板玻璃;4、夹持块;5、转杆;6、安装架;7、固定架;8、贴膜结构;801、第一气缸;802、第二气缸;803、连接架;804、切刀;805、贴膜辊;9、移动结构;901、安装槽;902、活动套;903、电机;904、螺杆。

具体实施方式

[0021] 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。

[0022] 本实用新型实施例提供了一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,如图1-图5所示,一种会议屏面板玻璃加工用贴膜装置,包括工作台1和放置架2;所述工作台1的顶端设置有安装架6,所述安装架6的内部设置有移动结构9,所述安装架6的顶端设置有放置架2,所述放置架2的顶端设置有面板玻璃3;所述放置架2顶端的两侧设置有转杆5,所述转杆5的一侧设置有夹持块4,所述工作台1顶端的一侧设置有固定架7,所述固定架7的底端设置有贴膜结构8

[0023] 本实用新型进一步较佳实施例中,如图1-图5所示:所述移动结构9包括安装槽901、活动套902、电机903和螺杆904,所述安装槽901设置于安装架6的内部,所述安装槽901的内部设置有螺杆904,所述螺杆904的外侧设置有活动套902,所述活动套902的顶端与放置架2的底端相连接,所述电机903设置于安装架6的一侧,所述活动套902套设于螺杆904的外侧,所述活动套902与螺杆904之间构成螺纹连接,所述电机903的输出端延伸至安装槽901的内部,所述电机903的输出端与螺杆904的一端相连接。

[0024] 具体地,在本实施例中:在对面板玻璃3贴膜时,将面板玻璃3放到放置架2的顶端,然后通过夹持块4和转杆5的配合,对面板玻璃3进行一个夹持,使面板玻璃3在贴膜时更加的稳定,面板玻璃3夹持完成后,启动电机903、电机903在启动后会带动螺杆904旋转,旋转的螺杆904会在与活动套902的配合,带动放置架2顶端的面板玻璃3向一侧移动,当面板玻璃3后端的一侧移动到贴膜辊805的底端时停止移动,从而完成对面板玻璃3的自动上料工作。

[0025] 本实用新型进一步较佳实施例中,如图1-图5所示:所述贴膜结构8包括第一气缸801、第二气缸802、连接架803、切刀804和贴膜辊805,所述第一气缸801设置于固定架7的顶端,所述第一气缸801的底端设置有连接架803,所述连接架803的底端设置有贴膜辊805,所

述第二气缸802设置于固定架7一侧的顶端,所述第二气缸802的底端设置有切刀804,所述连接架803的顶端设置有两组导向杆,两组所述导向杆在连接架803的顶端呈对称分布。

[0026] 具体地,在本实施例中,当面板玻璃3停止之后,启动第一气缸801、第一气缸801在启动后,会推动贴膜辊805向下移动,压在面板玻璃3后端的表面,使贴膜辊805其表面的薄膜贴在面板玻璃3后端的表面,贴好之后再次启动电机903将放置架2收回,在收回的过程中面板玻璃3会通过摩擦力,带动贴膜辊805旋转,从而将贴膜辊805表面的薄膜贴在面板玻璃3的表面,又因为贴膜辊805是挤压面板玻璃3表面,所以可以在一边贴膜一边挤压,使其在贴膜时效果更好,不易有气泡的产生,贴好之后启动第二气缸802带动切刀804进行一个切膜,从而完成对面板玻璃3的贴膜工作。

[0027] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,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。

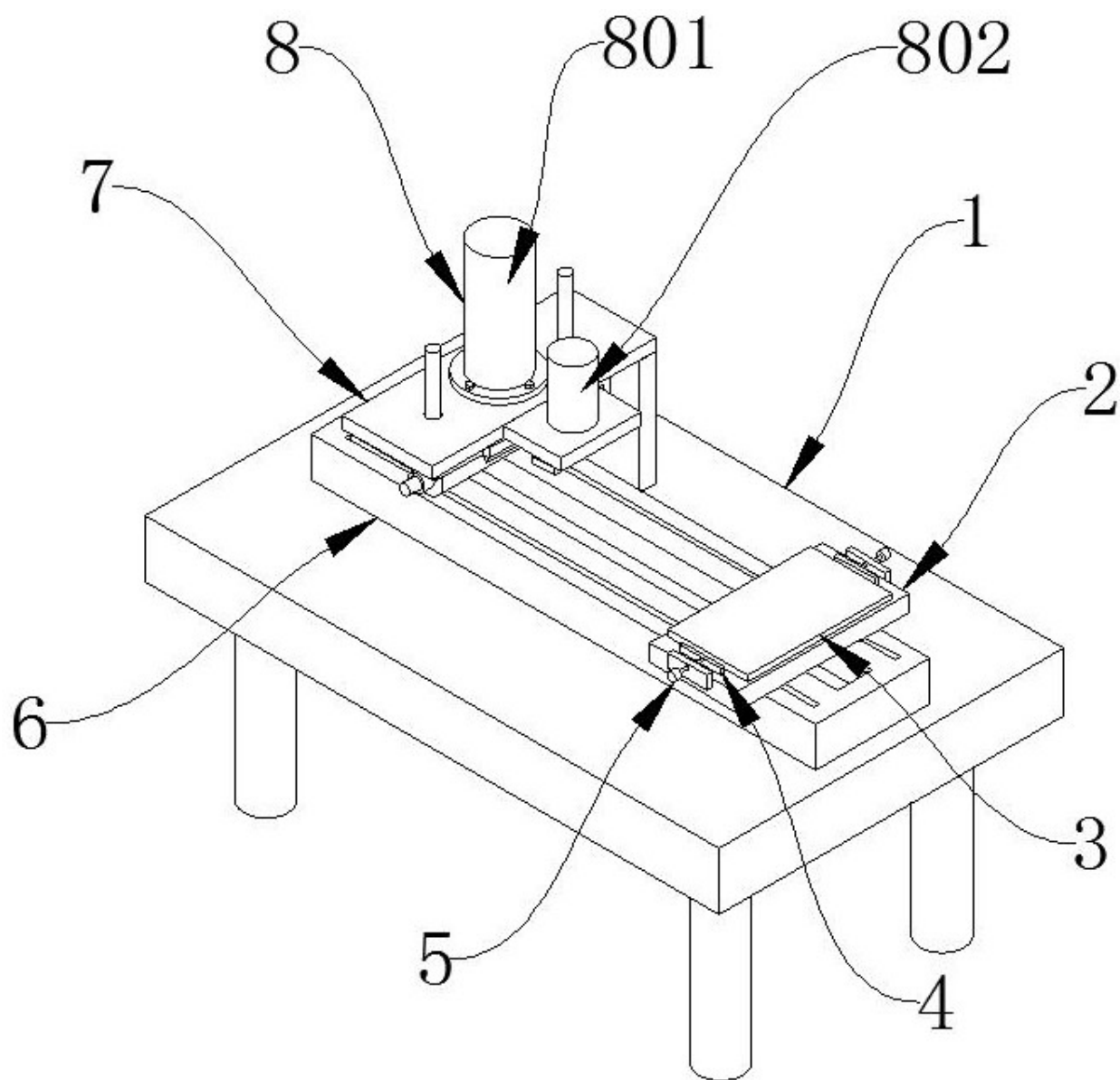


图 1

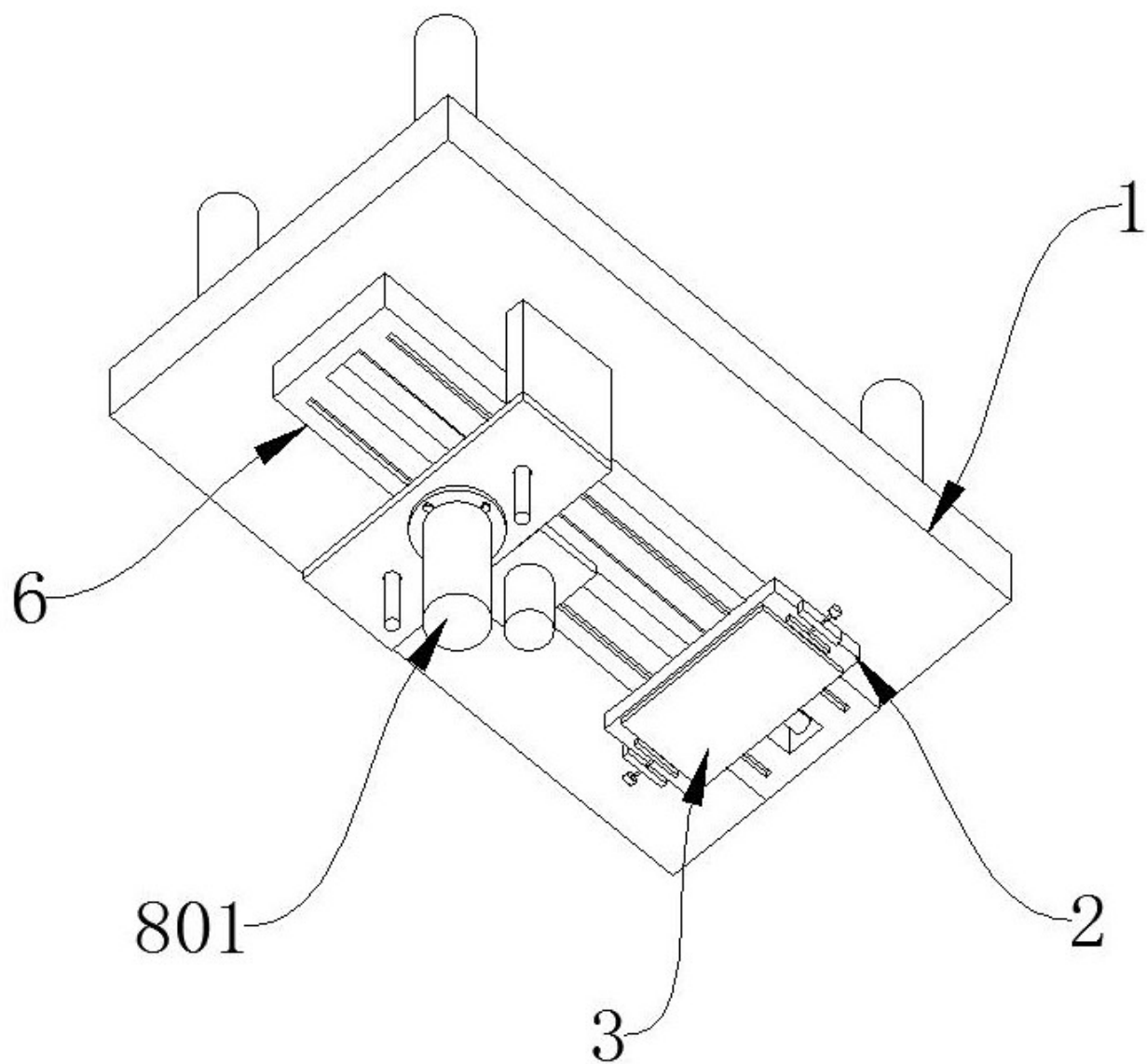


图 2

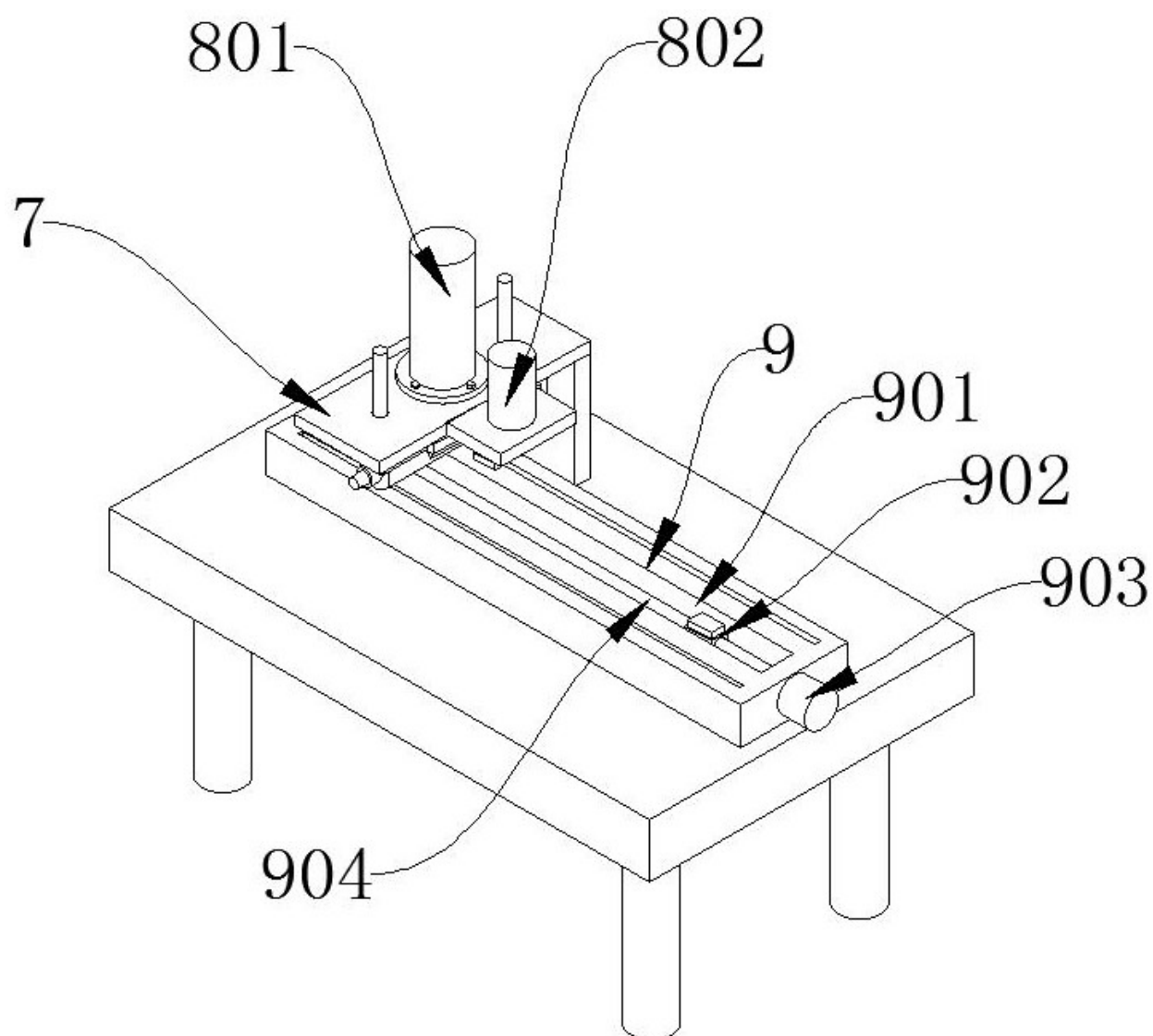


图 3

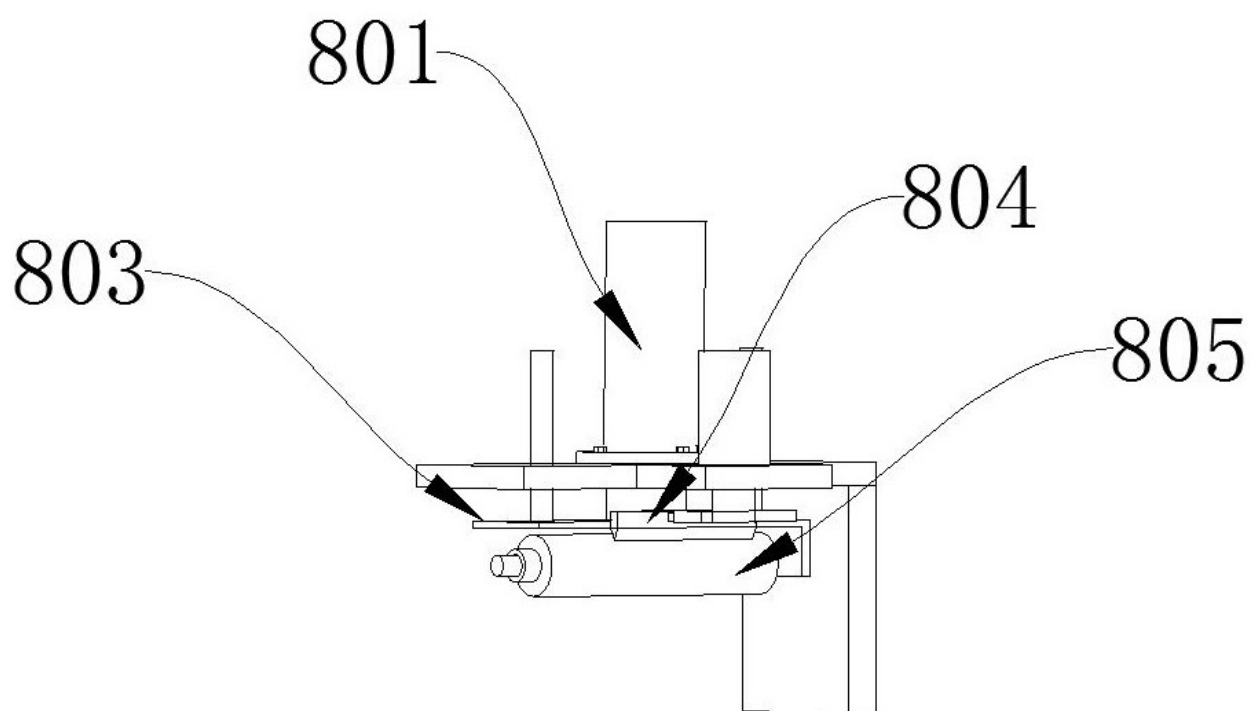


图 4

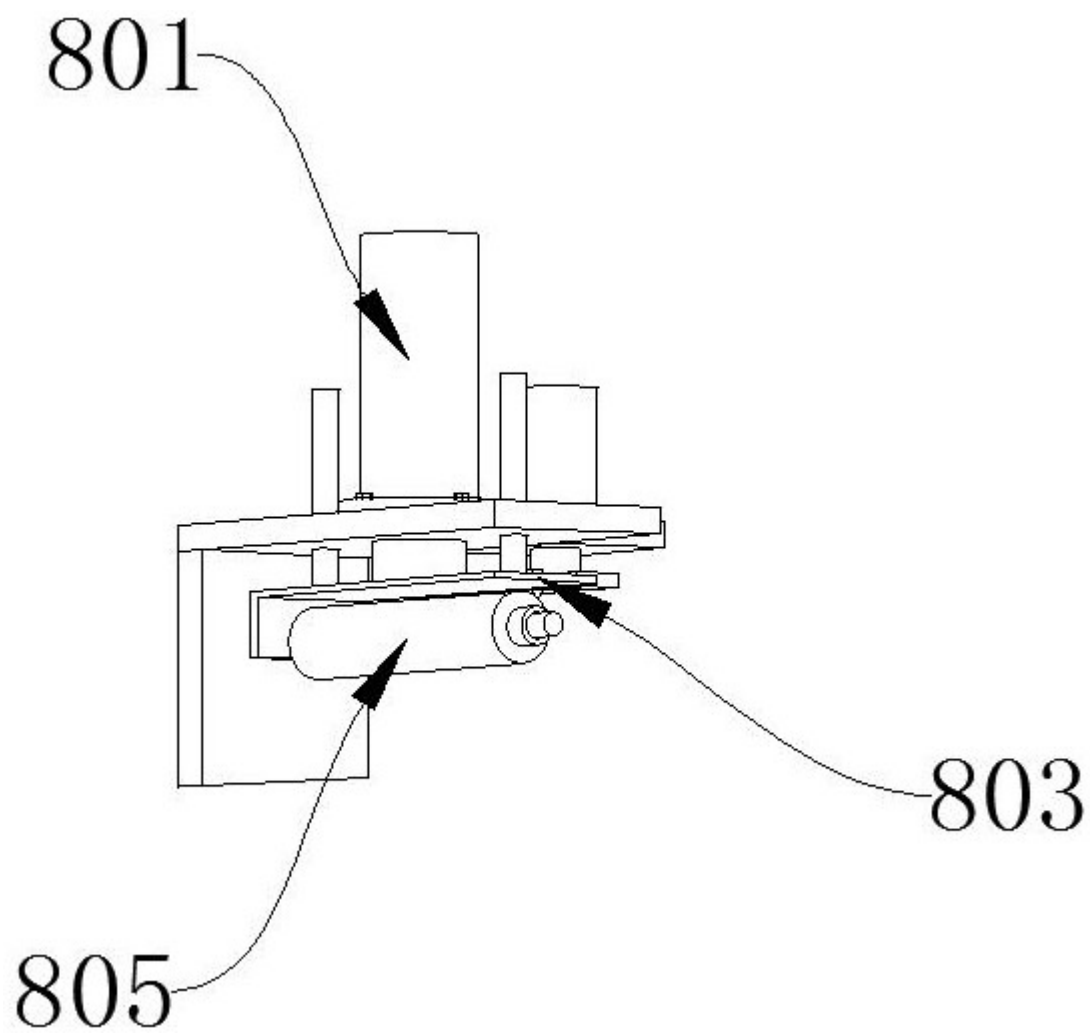


图 5