



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207932083 U

(45)授权公告日 2018.10.02

(21)申请号 201820306259.2

(22)申请日 2018.03.06

(73)专利权人 东莞市荣博光电科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市东城区温塘联
益工业园誉方科技园B栋三楼

(72)发明人 薛成龙 钟习历

(74)专利代理机构 深圳茂达智联知识产权代理
事务所(普通合伙) 44394

代理人 夏龙

(51)Int.Cl.

B65B 33/02(2006.01)

B65B 55/00(2006.01)

B65B 65/08(2006.01)

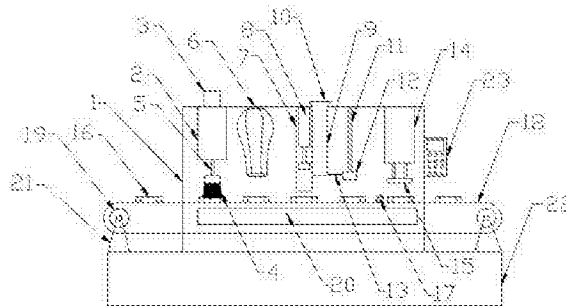
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种手机用自动贴钢化膜装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种手机用自动贴钢化膜装置,包括机体,机体的内部设置有除尘器,除尘器的一侧设置有吹风机,吹风机的另一侧设置有出膜机,出膜机的一侧设置有储膜筒,储膜筒的一侧设置有连接杆,连接杆的底部设置有推进器,推进器的一侧固定连接伸缩板,推进器的另一侧设置有压膜机,压膜机的底部设置有橡胶压块,橡胶压块的底部设置有若干置物槽,置物槽的底部设置有旋转履带,旋转履带的内部两端均设置有第二旋转电动机,旋转履带的内部设置有垫板,第二旋转电动机的底部安装有支架。本实用新型通过设置除尘器、吹风机、出膜机、储膜筒、推进器和压膜机实现自动化贴膜,省时且高效。



1. 一种手机用自动贴钢化膜装置,包括机体(1),其特征在于,所述机体(1)的内部设置有除尘器(2),所述除尘器(2)的顶部设置有第一旋转电动机(3),所述除尘器(2)的底部设置有毛刷(4),所述毛刷(4)的顶部设置有转轴(5),所述除尘器(2)的一侧设置有吹风机(6),所述吹风机(6)的一侧设置有出膜机(7),所述出膜机(7)的内部设置有液压升降机(8),所述出膜机(7)的一侧设置有储膜筒(9),所述储膜筒(9)的顶部设置有进膜口(10),所述储膜筒(9)的一侧设置有连接杆(11),所述连接杆(11)的底部设置有推进器(12),所述推进器(12)的一侧固定连接有伸缩板(13),所述推进器(12)的另一侧设置有压膜机(14),所述压膜机(14)的底部设置有橡胶压块(15),所述橡胶压块(15)的底部设置有若干置物槽(16),所述置物槽(16)的一侧设置有红外传感器(17),且红外传感器(17)固定在机体(1)上,所述置物槽(16)的底部设置有旋转履带(18),所述旋转履带(18)的内部两端均设置有第二旋转电动机(19),所述旋转履带(18)的内部设置有垫板(20),所述第二旋转电动机(19)的底部安装有支架(21),所述支架(21)的底部设置有机座(22),所述机体(1)的一侧设置有计数器(23)。

2. 根据权利要求1所述的一种手机用自动贴钢化膜装置,其特征在于,所述毛刷(4)通过转轴(5)与旋转电动机(3)活动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种手机用自动贴钢化膜装置,其特征在于,所述储膜筒(9)的底部两侧均留有缝隙,且缝隙的宽度大于伸缩板(13)的厚度。

4. 根据权利要求1所述的一种手机用自动贴钢化膜装置,其特征在于,所述置物槽(16)与旋转履带(18)传动连接。

5. 根据权利要求1所述的一种手机用自动贴钢化膜装置,其特征在于,所述红外传感器(17)与计数器(23)电性连接。

一种手机用自动贴钢化膜装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种手机贴膜装置,特别涉及一种手机用自动贴钢化膜装置。

背景技术

[0002] 众所周知,钢化玻璃手机贴膜是新推出的一种手机保护膜,是目前对保护屏幕最具强化保护的高端新产品。这种保护层的厚度只有0.1毫米,能将原有的屏幕面完全覆盖,防止受到外力的损害,划伤,更增加了冲击吸收性,比PET膜的标准高5倍且不会影响屏幕的视频效果。使用方便简单,不起气泡。画面透光度高达98%。不影响手机套和其他手机配件的使用。但现有的手机贴钢化膜装置存在工作效率低、钢化膜贴的不平整和耗费时间的缺点。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有技术的缺陷,提供一种手机用自动贴钢化膜装置,可做到工作效率高、钢化膜贴的平整、节约时间等优异效果。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:本实用新型一种手机用自动贴钢化膜装置,包括机体,所述机体的内部设置有除尘器,所述除尘器的顶部设置有第一旋转电动机,所述除尘器的底部设置有毛刷,所述毛刷的顶部设置有转轴,所述除尘器的一侧设置有吹风机,所述吹风机的一侧设置有出膜机,所述出膜机的内部设置有液压升降机,所述出膜机的一侧设置有储膜筒,所述储膜筒的顶部设置有进膜口,所述储膜筒的一侧设置有连接杆,所述连接杆的底部设置有推进器,所述推进器的一侧固定连接有伸缩板,所述推进器的另一侧设置有压膜机,所述压膜机的底部设置有橡胶压块,所述橡胶压块的底部设置有若干置物槽,所述置物槽的一侧设置有红外传感器,且红外传感器固定在机体上,所述置物槽的底部设置有旋转履带,所述旋转履带的内部两端均设置有第二旋转电动机,所述旋转履带的内部设置有垫板,所述第二旋转电动机的底部安装有支架,所述支架的底部设置有机座,所述机体的一侧设置有计数器。

[0005] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述毛刷通过转轴与旋转电动机活动连接。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述储膜筒的底部两侧均留有缝隙,且缝隙的宽度大于伸缩板的厚度。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述置物槽与旋转履带传动连接。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述红外传感器与计数器电性连接。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0010] 本实用新型通过设置除尘器、吹风机、出膜机、储膜筒、推进器和压膜机实现自动化贴膜,达到工作效率高、钢化膜贴的平整、节约时间等优异效果。

附图说明

[0011] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。

[0012] 在附图中:图1是本实用新型的整体结构示意图;

[0013] 图2是本实用新型的局部结构放大示意图;

[0014] 图中:1、机体;2、除尘器;3、第一旋转电动机;4、毛刷;5、转轴;6、吹风机;7、出膜机;8、液压升降机;9、储膜筒;10、进膜口;11、连接杆;12、推进器;13、伸缩板;14、压膜机;15、橡胶压块;16、置物槽;17、红外传感器;18、旋转履带;19、第二旋转电动机;20、垫板;21、支架;22、机座;23、计数器。

具体实施方式

[0015] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0016] 其中附图中相同的标号全部指的是相同的部件。

[0017] 此外,如果已知技术的详细描述对于示出本实用新型的特征是不必要的,则将其省略。需要说明的是,词语“内”和“外”分别指的是朝向或远离特定部件几何中心的方向。

[0018] 实施例1:如图1-2所示,本实用新型提供一种手机用自动贴钢化膜装置,包括机体1,机体1的内部设置有除尘器2,除尘器2的顶部设置有第一旋转电动机3,除尘器2的底部设置有毛刷4,毛刷4的顶部设置有转轴5,除尘器2的一侧设置有吹风机6,吹风机6的一侧设置有出膜机7,出膜机7的内部设置有液压升降机8,出膜机7的一侧设置有储膜筒9,储膜筒9的顶部设置有进膜口10,储膜筒9的一侧设置有连接杆11,连接杆11的底部设置有推进器12,推进器12的一侧固定连接伸缩板13,推进器12的另一侧设置有压膜机14,压膜机14的底部设置有橡胶压块15,橡胶压块15的底部设置有若干置物槽16,置物槽16的一侧设置有红外传感器17,且红外传感器17固定在机体1上,置物槽16的底部设置有旋转履带18,旋转履带18的内部两端均设置有第二旋转电动机19,旋转履带18的内部设置有垫板20,第二旋转电动机19的底部安装有支架21,支架21的底部设置有机座22,机体1的一侧设置有计数器23。

[0019] 进一步的,毛刷4通过转轴5与旋转电动机3活动连接,毛刷4可以清理手机屏幕表面上的灰尘。

[0020] 储膜筒9的底部两侧均留有缝隙,且缝隙的宽度略大于伸缩板13的厚度,伸缩板13可通过缝隙,将储膜筒9底部的一片钢化膜推到出膜机7内。

[0021] 置物槽16与旋转履带18传动连接,旋转履带18可带动置物槽16内的手机完成一系列的装膜工作。

[0022] 红外传感器17与计数器23电性连接,每当一个置物槽16挡住红外传感器17时,计数器23就会记一个数,从而达到计量装配钢化膜的数量,减少工作人员的业务量。

[0023] 具体的,工作时,接通电源,调节好各个电机的转速和频率后,在机体1的左侧将手机放入置物槽16内,第二旋转电动机19通过旋转履带18带动置物槽16内的手机运动至除尘器2的底部时,第一旋转电动机3通过转轴5带动毛刷4旋转,毛刷4清理手机屏幕表面上的灰尘,清理后的手机运动至吹风机6的底部时,吹风机6吹散手机屏幕表面上的灰尘,达到进一步清理,随后手机被送至出膜机7的底部,推进器12向左推动伸缩板13,伸缩板13通过缝隙

将储膜筒9底部的一片钢化膜推到出膜机7内,出膜机7内部的液压升降机8将这片钢化膜精准的压到置物槽16内的手机屏幕上,当置物槽16通过旋转履带18传动挡住红外传感器17时,计数器23就会记录下一个数,从而达到计量装配钢化膜的数量,随后带有钢化膜的手机被送至压膜机14的底部,压膜机14底部的橡胶压块15将钢化膜再次压实,橡胶压块15起到保护钢化膜的作用,最后,旋转履带18将装有钢化膜的手机送至机体1的右侧,拿出手机,完成贴膜工作。

[0024] 综上所述,本实用新型通过设置除尘器、吹风机、出膜机、储膜筒、推进器和压膜机实现自动化贴膜,达到工作效率高、钢化膜贴的平整、节约时间等优异效果。

[0025] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,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。

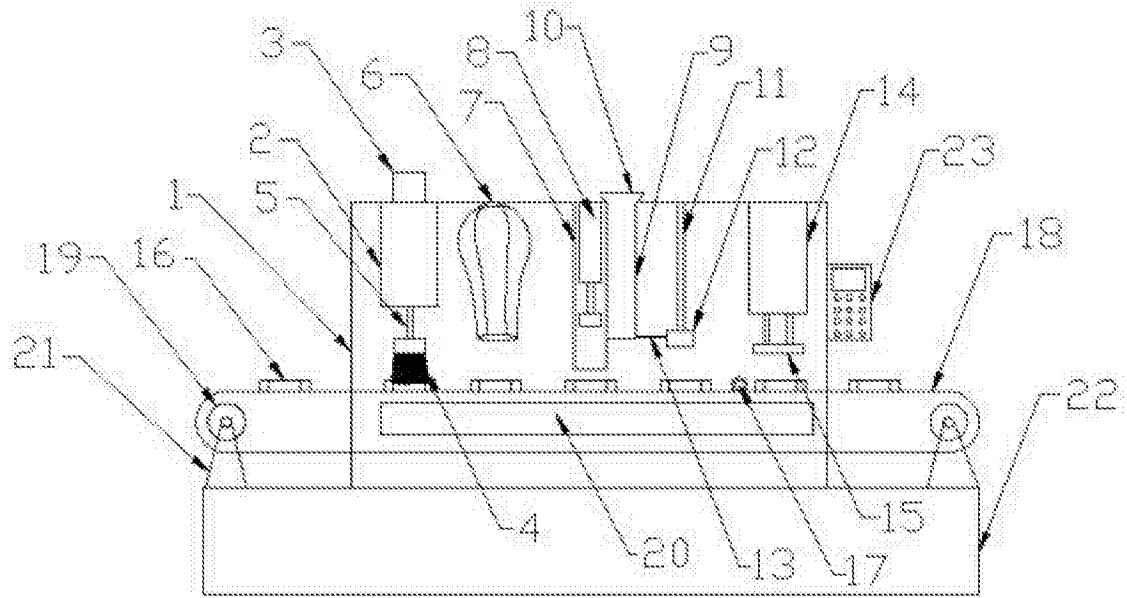


图1

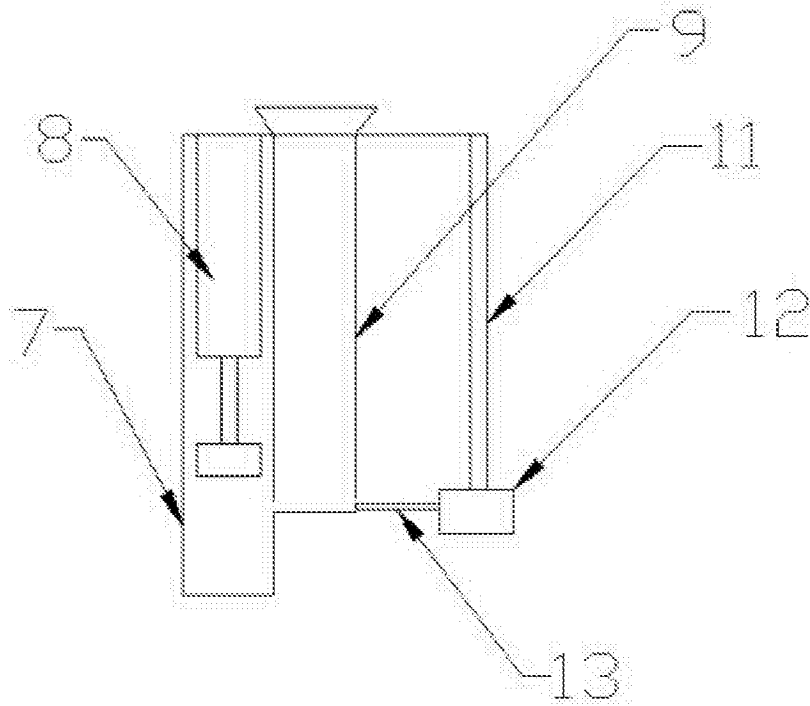


图2