



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 211756486 U

(45) 授权公告日 2020.10.27

(21) 申请号 201922190734.1

(22) 申请日 2019.12.10

(73) 专利权人 昆山精锐广用机械自动化有限公司

地址 215000 江苏省苏州市昆山市千灯镇利都路199号

(72) 发明人 蒋军

(51) Int.Cl.

B05C 5/02 (2006.01)

B05C 13/02 (2006.01)

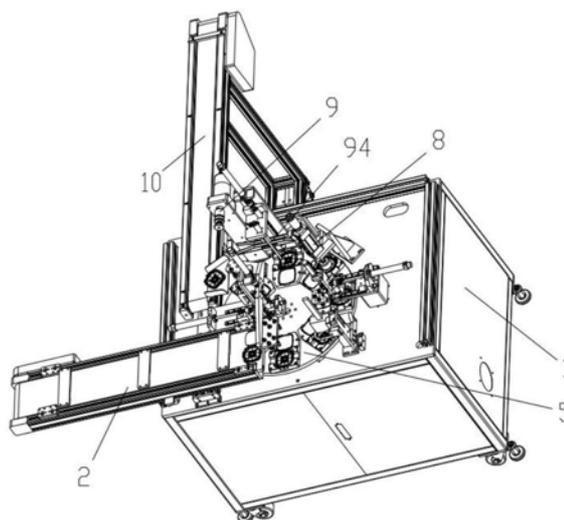
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备

(57) 摘要

本实用新型涉及一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备,包括机台、上料组件、点胶件、定位载具、移动件以及贴胶带组件;所述上料组件位于搬运组件和点胶件之间,所述移动件位于点胶件和贴合件之间,所述贴胶带组件位于贴合件和收料组件之间,所述定位载具通过分度盘与机台活动连接,所述定位载具在分度盘的旋转盘上呈圆周阵列状分布,所述收料组件、上料组件、搬运组件、点胶件、移动件、贴合件以及贴胶带组件均与定位载具位置相对应。本实用新型提供一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备,提高了工作效率,减少了人工操作的不稳定性,节约了生产成本。



1. 一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备,其特征在于:包括机台(1)、上料组件(2)、点胶件(4)、定位载具(6)、移动件(7)以及贴胶带组件(9);所述上料组件(2)位于搬运组件(3)和点胶件(4)之间,所述移动件(7)位于点胶件(4)和贴合件(8)之间,所述贴胶带组件(9)位于贴合件(8)和收料组件(10)之间,所述定位载具(6)通过分度盘(5)与机台(1)活动连接,所述定位载具(6)在分度盘(5)的旋转盘上呈圆周阵列状分布,所述收料组件(10)、上料组件(2)、搬运组件(3)、点胶件(4)、移动件(7)、贴合件(8)以及贴胶带组件(9)均与定位载具(6)位置相对应。

2. 根据权利要求1所述的一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备,其特征在于:所述搬运组件(3)分别与收料组件(10)和上料组件(2)位置相对应,所述点胶件(4)上设置有加热件(41),所述定位载具(6)上设置有镜片槽(61)和盖体槽(62)。

3. 根据权利要求2所述的一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备,其特征在于:所述搬运组件(3)包括水平搬运件(31)和竖直搬运件(32),所述加热件(41)位于盖体槽(62)的正上方,所述镜片槽(61)和盖体槽(62)与上料组件(2)位置相对应,所述盖体槽(62)与贴合件(8)位置相对应。

4. 根据权利要求3所述的一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备,其特征在于:所述竖直搬运件(32)通过水平搬运件(31)与机台(1)连接,所述竖直搬运件(32)上设置有吸附组件(33),所述贴合件(8)上设置有压合头(81),所述盖体槽(62)与压合头(81)位置相对应,所述盖体槽(62)与贴胶带组件(9)位置相对应。

5. 根据权利要求4所述的一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备,其特征在于:所述吸附组件(33)分别与上料组件(2)和收料组件(10)位置相对应,所述贴胶带组件(9)包括框架(91)、主动轮组件(92)、从动轮组件(93)以及贴胶件(94),所述贴胶件(94)位于主动轮组件(92)和从动轮组件(93)之间,所述贴胶件(94)上设置有挡边(95)。

一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及贴合领域,具体涉及一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备。

背景技术

[0002] 镜片的加工工序结束后,需要将镜片采用贴合的方式装配在盖体内,然后需要在镜片上贴合一层胶带,用于方便与其他零件粘接在一起。

[0003] 现在常用的方式是人工装配,装配结束后人工将胶带贴在镜片上,人力劳动强度大,工作效率低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是:提供一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备,解决以上问题。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型提供如下的技术方案:

[0006] 一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备,包括机台、上料组件、点胶件、定位载具、移动件以及贴胶带组件;所述上料组件位于搬运组件和点胶件之间,所述移动件位于点胶件和贴胶件之间,所述贴胶件位于贴胶件和收料组件之间,所述定位载具通过分度盘与机台活动连接,所述定位载具在分度盘的旋转盘上呈圆周阵列状分布,所述收料组件、上料组件、搬运组件、点胶件、移动件、贴胶件以及贴胶带组件均与定位载具位置相对应。

[0007] 进一步的,所述搬运组件分别与收料组件和上料组件位置相对应,所述点胶件上设置有加热件,所述定位载具上设置有镜片槽和盖体槽。

[0008] 进一步的,所述搬运组件包括水平搬运件和竖直搬运件,所述加热件位于盖体槽的正上方,所述镜片槽和盖体槽与上料组件位置相对应,所述盖体槽与贴胶件位置相对应。

[0009] 进一步的,所述竖直搬运件通过水平搬运件与机台连接,所述竖直搬运件上设置有吸附组件,所述贴胶件上设置有压合头,所述盖体槽与压合头位置相对应,所述盖体槽与贴胶件位置相对应。

[0010] 进一步的,所述吸附组件分别与上料组件和收料组件位置相对应,所述贴胶件包括框架、主动轮组件、从动轮组件以及贴胶件,所述贴胶件位于主动轮组件和从动轮组件之间,所述贴胶件上设置有挡边。

[0011] 本实用新型的有益效果为:提供一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备,通过机台、上料组件、点胶件、定位载具、移动件以及贴胶带组件相互配合使用,实现自动将镜片和盖体装配在一起与贴胶带的效果,提高了工作效率,减少了人工操作的不稳定性,节约了生产成本。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备的整体结构轴测图。

[0013] 图2为本实用新型一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备的另一整体结构轴测图。

[0014] 图3为本实用新型一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备的部分结构轴测图。

[0015] 图4为本实用新型一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备的另一部分结构轴测图。

[0016] 图中:1、机台;2、上料组件;3、搬运组件;31、水平搬运件;32、竖直搬运件;4、点胶件;41、加热件;5、分度盘;6、定位载具;61、镜片槽;62、盖体槽;7、移动件;8、贴合件;81、压合头;9、贴胶带组件;91、框架;92、主动轮组件;93、从动轮组件;94、贴胶件;95、挡边;10、收料组件。

具体实施方式

[0017] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型作进一步的详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0018] 参考图1至图4,一种镜片点胶贴合贴胶带组装设备,包括机台1、上料组件2、点胶件4、定位载具6、移动件7以及贴胶带组件9;所述上料组件2位于搬运组件3和点胶件4之间,所述移动件7位于点胶件4和贴合件8之间,所述移动件7用于将镜片搬运到盖体内,所述贴胶带组件9位于贴合件8和收料组件10之间,用于向贴合后的镜片的反面贴胶片,所述定位载具6通过分度盘5与机台1活动连接,用于带动定位载具6旋转进而各个功能组件对定位载具6内的镜片和盖体进行处理,所述定位载具6在分度盘5的旋转盘上呈圆周阵列状分布,用于增加工作效率,所述收料组件10、上料组件2、搬运组件3、点胶件4、移动件7、贴合件8以及贴胶带组件9均与定位载具6位置相对应,所述分度盘5、收料组件10、上料组件2、搬运组件3、点胶件4、移动件7、贴合件8以及贴胶带组件9均与外部控制系统连接。

[0019] 所述搬运组件3分别与收料组件10和上料组件2位置相对应,用于对收料组件10和上料组件2进行上料和下料工序,所述点胶件4上设置有加热件41,用于对点在盖体上的胶水加热使其一直处于熔融状态,所述定位载具6上设置有镜片槽61和盖体槽62,分别用于放置镜片和盖体。

[0020] 所述搬运组件3包括水平搬运件31和竖直搬运件32,用于分别带动吸附组件33做水平和上下方向的运动,所述加热件41位于盖体槽62的正上方,所述镜片槽61和盖体槽62与上料组件2位置相对应,所述盖体槽62与贴合件8位置相对应。

[0021] 所述竖直搬运件32通过水平搬运件31与机台1连接,所述竖直搬运件32上设置有吸附组件33,用于在搬运过程中吸附镜片和盖体,所述贴合件8上设置有压合头81,用于直接对镜片进行压合,所述盖体槽62与压合头81位置相对应,所述盖体槽62与贴胶带组件9位置相对应,用于对镜片进行贴胶片。

[0022] 所述吸附组件33分别与上料组件2和收料组件10位置相对应,所述贴胶带组件9包括框架91、主动轮组件92、从动轮组件93以及贴胶件94,所述贴胶件94位于主动轮组件92和从动轮组件93之间,用于驱动主动轮组件92和从动轮组件93之间的料带压向镜片使胶带上的胶片和镜片贴合在一起,所述贴胶件94上设置有挡边95,用于确保胶带运动路径的精准性。

[0023] 本实用新型的工作原理为:当开始工作时:首先上料组件2将镜片和盖体传送到搬运位置处,然后在外部控制系统的控制下搬运组件3将镜片和盖体分别搬运到镜片槽61和盖体槽62内,分度盘5旋转带动定位载具6到达点胶件4的下方,在外部控制系统的控制下点胶件4向盖体槽内的盖体点胶,然后分度盘5带动定位载具6继续运动到达移动件7的下方,

移动件7将镜片搬运到盖体槽内,进而定位载具6到达贴合件8的下方,贴合件8带动压合头81压紧镜片使其与盖体贴合在一起,随着分度盘5的继续旋转定位载具6到达贴胶带组件9处,贴胶件94在贴胶带组件9上动力部分的带动下将主动轮组件92和从动轮组件93上的胶带压向镜片,进而胶带上的胶片和镜片贴合在一起,胶带的底带被主动轮组件92收取,进一步的镜片和盖体到达搬运组件3处,搬运组件3在将没有经过处理的镜片和盖体搬运到镜片槽61和盖体槽62内的同时,在复位的过程中搬运组件3另一侧将经过处理的镜片和盖体搬运到收料组件10上,重复上述工序直到工作结束。

[0024] 上述实施例用于对本实用新型作进一步的说明,但并不将本实用新型局限于这些具体实施方式。凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应理解为在本实用新型的保护范围之内。

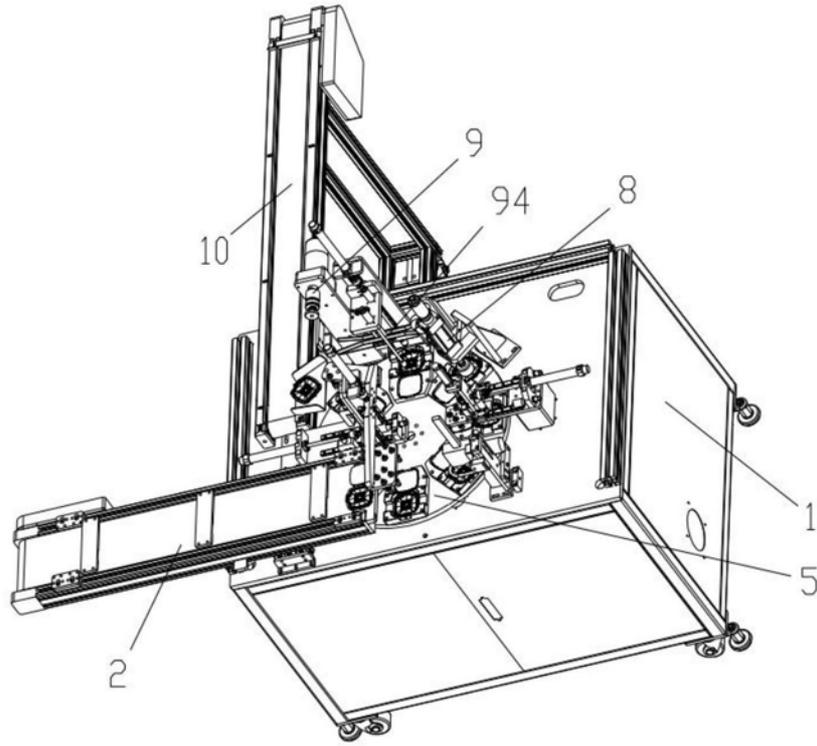


图1

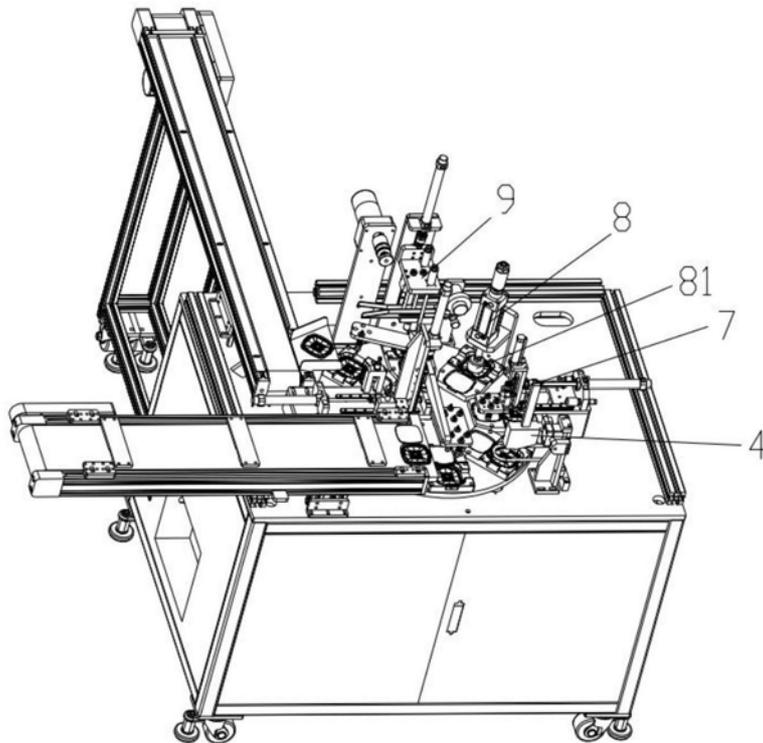


图2

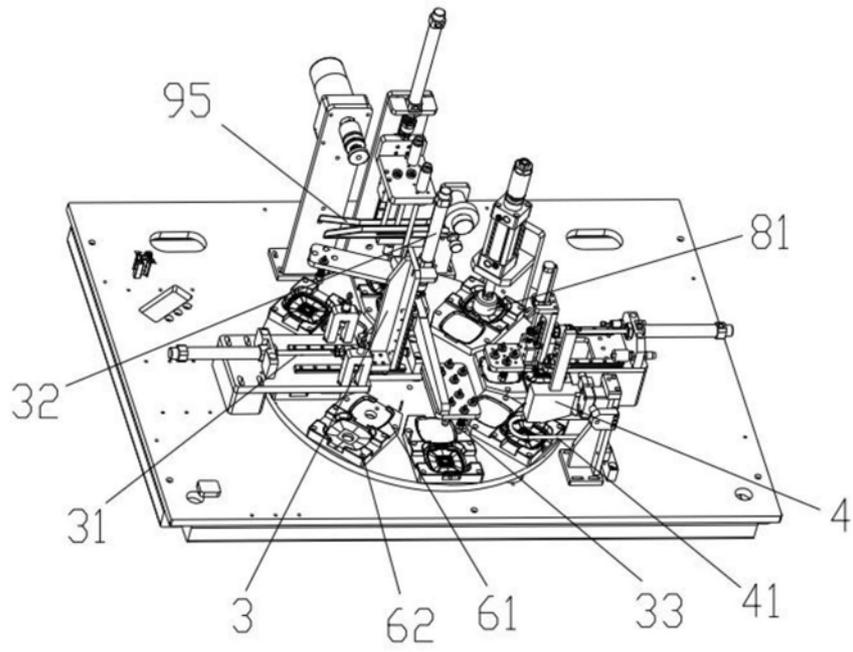


图3

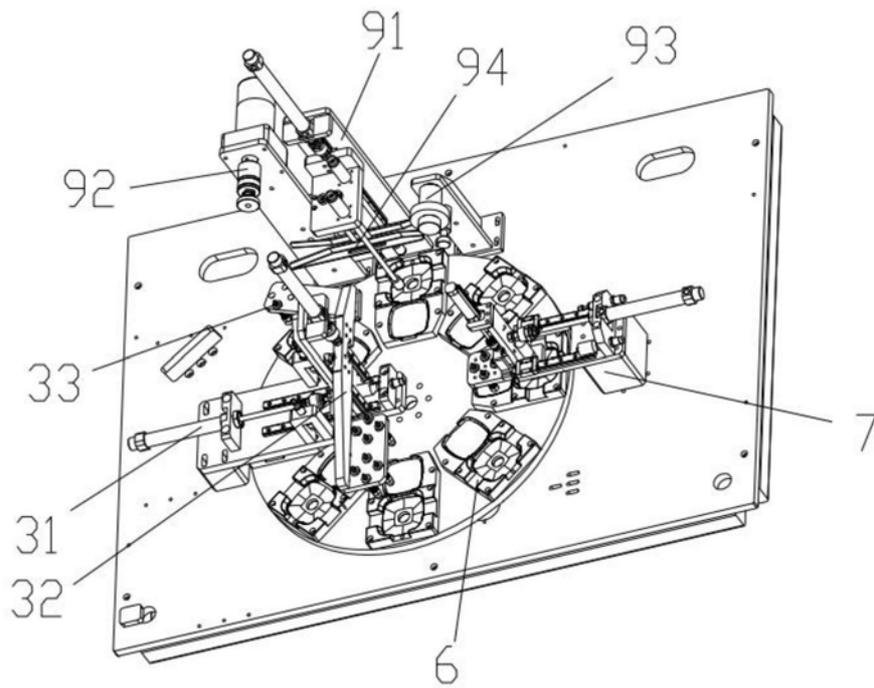


图4