



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110813652 A

(43)申请公布日 2020.02.21

(21)申请号 201911262708.3

(22)申请日 2016.07.21

(62)分案原申请数据

201610577303.9 2016.07.21

(71)申请人 东莞理工学院

地址 523808 广东省东莞市松山湖大学路1号

(72)发明人 邓君 李川

(51)Int.Cl.

B05C 5/02(2006.01)

B05C 13/02(2006.01)

F16B 11/00(2006.01)

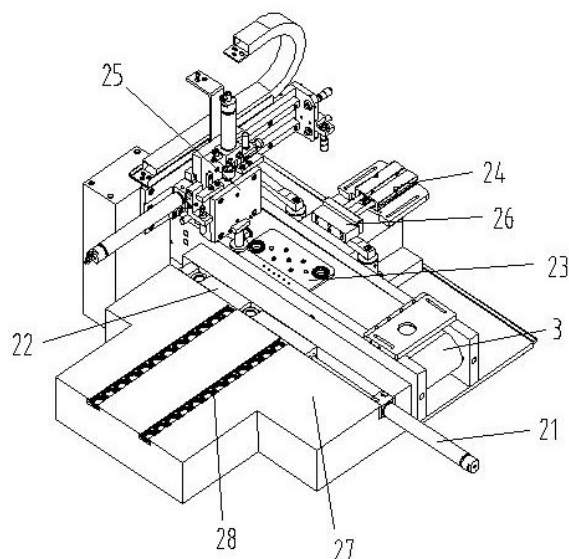
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54)发明名称

一种板套产品全方位点胶组设备

(57)摘要

本发明涉及一种板套产品全方位点胶组设备,它包括配电控制箱,配电控制箱上设置有输送装置和压力装置,输送装置上依次设置有多轴点胶装置、点胶装置、组装机构和点胶装置,多轴点胶装置包括设置在输送装置上方多轴活动装置、与产品板上配合柱配合的多轴点胶器、多轴阻拦气缸、多轴升降气缸和多轴限位气缸,多轴阻拦气缸上设置有多轴阻拦块,多轴升降气缸连接有多轴压紧气缸,多轴压紧气缸连接有多轴压紧块,多轴限位气缸连接有与产品板前侧配合的多轴限位块,本发明在输送装置上依次设置多轴点胶装置、点胶装置、组装装置,点胶装置,实现全方位的点胶和配合套的组装,后期只需要将另一块产品板粘接上就完成产品的生产,极大的提高了生产效率。



1. 一种板套产品全方位点胶组设备,其特征在于,包括配电控制箱(1),所述的配电控制箱(1)上设置有与其连接的输送装置(3)和压力装置(4),所述的输送装置(3)上依次设置有多轴点胶装置(8)、与孔位配合的点胶装置(7)、配合套组装机构(6)和与配合套配合的点胶装置(7),且它们均连接到配电控制箱(1),所述的多轴点胶装置(8)包括设置在输送装置(3)上方多轴活动装置(41)、与产品板上配合柱配合的多轴点胶器(42)、多轴阻拦气缸(45)、多轴升降气缸(49)和多轴限位气缸(43),所述的多轴阻拦气缸(45)上设置有与产品板右侧配合的多轴阻拦块(46),所述的多轴升降气缸(49)连接有多轴压紧气缸(48),所述的多轴压紧气缸(48)连接有多轴压紧块(47),所述的多轴限位气缸(43)连接有多轴限位块(44),所述的多轴升降气缸(49)、多轴限位气缸(43)、多轴阻拦气缸(45)、多轴点胶器(42)和多轴活动装置(41)连接到配电控制箱,所述的组装机构(6)包括组装架(27)及其上的振动送料盘(5),且振动送料盘(5)与组装架(27)上的出料槽(28)配合,输送装置(3)位于组装架(27)上的部位正上方设置有组装装置(25),所述的组装装置(25)包括相互连接的组装活动装置和配合取料盘(19),所述的配合取料盘(19)与出料槽(28)中的配合槽配合,所述的组装架(27)上设置有与配电控制箱(1)连接的操作屏(2),所述的点胶装置(7)、振动送料盘(5)和组装活动装置连接到配电控制箱(1)。

2. 根据权利要求1所述的一种板套产品全方位点胶组设备,其特征在于,所述的组装活动装置包括固定块(11),所述的固定块(11)上设置有组装固定座(12),所述的组装固定座(12)上设置有相互配合的组装前后活动块(14)和组装前后活动气缸(15),且组装前后活动块(14)与组装固定座(12)上设置的组装前后滑轨(13)配合,所述的组装前后活动块(14)上设置有相互配合的组装上下活动气缸(16)和组装上下活动块(17),且组装上下活动块(17)与组装前后活动块(14)上的组装上下滑轨(18)配合,所述的配合取料盘(19)设置在组装上下活动块(17)的下方。

3. 根据权利要求1所述的一种板套产品全方位点胶组设备,其特征在于,所述的输送装置(3)位于组装架(27)的部位后侧的护栏开设有缺口,所述的组装架(27)的后部设置有组装限位气缸(24),所述的组装限位气缸(24)上连接有与输送装置(3)护栏缺口及产品板配合的组装限位块(26),所述的组装限位气缸(24)连接到配电控制箱(1)。

4. 根据权利要求1所述的一种板套产品全方位点胶组设备,其特征在于,输送装置(3)位于组装架(27)上的部位正上方设置有两组对称设置的组装装置(25)。

5. 根据权利要求4所述的一种板套产品全方位点胶组设备,其特征在于,所述的组装架(11)上开设有错料槽,所述的错料槽内设置有具有两个装料口的错料板(22),所述的错料板(22)连接有错料气缸(21),且错料板(22)上的两个装料口之间的距离与产品板上两个孔的水平距离配合,所述的错料气缸(21)连接到配电控制箱(1)。

6. 根据权利要求1所述的一种板套产品全方位点胶组设备,其特征在于,所述的点胶装置(7)包括设置在输送装置(3)上方的点胶活动装置(31)、点胶器(32)、点胶升降气缸(39)和点胶阻拦气缸(33),所述的点胶阻拦气缸(33)上设置有与产品板右侧配合的点胶阻拦块(34),所述的点胶升降气缸(39)连接有点胶压紧气缸(38),所述的点胶压紧气缸(38)上设置有与产品板配合的点胶压紧块(37),所述的点胶活动装置(31)、点胶器(32)、点胶升降气缸(39)、点胶阻拦气缸(33)和点胶压紧气缸(38)连接到配电控制箱(1)。

7. 根据权利要求6所述的一种板套产品全方位点胶组设备,其特征在于,位于点胶装置

(7) 下方的输送装置(3)的前侧护栏开设有缺口,所述的配电控制箱(1)上设置有与其配合点胶限位气缸(35)和点胶限位块(36),所述的点胶限位气缸(35)连接到配电控制箱(1)。

8. 根据权利要求7所述的一种板套产品全方位点胶组设备,其特征在于,所述的点胶活动装置(31)包括设置在支架上的点胶固定座(61),所述的点胶固定座(61)上设置有相互连接的点胶左右活动电机(62)和点胶左右活动皮带(63),所述的点胶左右皮带(63)上固连有点胶左右活动座(65),所述的点胶左右活动座(65)上设置有相互连接的点胶前后活动电机(66)和点胶前后活动皮带(67),所述的点胶前后活动皮带(67)上设置有点胶前后活动座(69),所述的点胶前后活动座(69)上设置有相互连接的点胶上下活动电机(70)和点胶上下活动皮带(71),所述的点胶上下活动皮带(71)上设置有点胶上下活动块(73),所述的点胶器(32)安装在点胶上下活动块(73)上,所述的点胶左右活动电机(62)、点胶前后活动电机(66)和点胶上下活动电机(69)连接到配电控制箱(1)。

一种板套产品全方位点胶组设备

[0001] 原案申请号:2016105773039

原案申请人:东莞理工学院

原案申请日:2016年7月21日

原案申请名称:一种板套产品全方位点胶组机。

技术领域

[0002] 本发明涉及产品组装设备领域,尤其涉及一种板套产品全方位点胶组设备。

背景技术

[0003] 有些产品由板和套胶接而成,通常是板上开设有孔,在开孔出粘接有与其配合的套,然后再在套的另一面粘贴另一块开有孔的配合板,使其成为具有特定功能的产品,然而,对于产品,两块板很容易脱落,因此需要在两块板之间设置配合柱,并通过胶粘接在一起,这样使产品具有很强的稳固性。

[0004] 对于这种产品,现有的加工方法大多都是采用人工加工,先在一块板配合柱和开口处点上胶,然后将配合套粘贴上,之后再在配合套的另一面点上胶,之后再另一块板粘贴上,这样耗费了大量的时间,加工效率低下,同时需要大量的人力成本。

发明内容

[0005] 本发明的目的是提供一种板套产品全方位点胶组设备,在输送装置上依次设置与配合柱配合的多轴点胶装置、与孔位配合的点胶装置、配合套的组装装置,配合套另一面的点胶装置,实现全方位的点胶和配合套的组装,后期只需要将另一块产品板粘接上就完成了产品的生产,极大的提高了生产效率。

[0006] 为了实现以上目的,本发明采用的技术方案为:一种板套产品全方位点胶组设备,它包括配电控制箱(1),所述的配电控制箱(1)上设置有与其连接的输送装置(3)和压力装置(4),所述的输送装置(3)上依次设置有多轴点胶装置(8)、与孔位配合的点胶装置(7)、配合套组装机构(6)和与配合套配合的点胶装置(7),且它们均连接到配电控制箱(1),所述的多轴点胶装置(8)包括设置在输送装置(3)上方多轴活动装置(41)、与产品板上配合柱配合的多轴点胶器(42)、多轴阻拦气缸(45)、多轴升降气缸(49)和多轴限位气缸(43),所述的多轴阻拦气缸(45)上设置有与产品板右侧配合的多轴阻拦块(46),所述的多轴升降气缸(49)连接有多轴压紧气缸(48),所述的多轴压紧气缸(48)连接有与产品板左侧配合的多轴压紧块(47),所述的多轴限位气缸(43)连接有与产品板前侧配合的多轴限位块(44),所述的多轴升降气缸(49)、多轴限位气缸(43)、多轴阻拦气缸(45)、多轴点胶器(42)和多轴活动装置(41)连接到配电控制箱。

[0007] 进一步的,所述的多轴活动装置(41)包括多轴固定座(51),所述的多轴固定座(51)上设置有相互连接的多轴前后调节杆(42)和多轴前后活动座(53),所述的多轴前后活动座(53)上设置有相互连接的多轴左右调节杆(54)和多轴左右活动座(55),所述的多轴左

右活动座(55)上设置有相互连接的多轴上下调节气缸(56)和多轴上下活动块(57),且多轴上下活动块(57)与多轴左右活动座(55)上的导向杆(58)配合,所述的多轴点胶器(42)安装在多轴上下活动块(57)上。

[0008] 进一步的,所述的组装机构(6)包括组装架(27)及其上的振动送料盘(5),且振动送料盘(5)与组装架(27)上的出料槽(28)配合,输送装置(3)位于组装架(27)上的部位正上方设置有组装装置(25),所述的组装装置(25)包括相互连接的组装活动装置和配合取料盘(19),所述的配合取料盘(19)与出料槽(28)中的配合槽配合,所述的组装架(27)上设置有与配电控制箱(1)连接的操作屏(2),所述的点胶装置(7)、振动送料盘(5)和组装活动装置连接到配电控制箱(1)。

[0009] 进一步的,所述的组装活动装置包括固定块(11),所述的固定块(11)上设置有组装固定座(12),所述的组装固定座(12)上设置有相互配合的组装前后活动块(14)和组装前后活动气缸(15),且组装前后活动块(14)与组装固定座(12)上设置的组装前后滑轨(13)配合,所述的组装前后活动块(14)上设置有相互配合的组装上下活动气缸(16)和组装上下活动块(17),且组装上下活动块(17)与组装前后活动块(14)上的组装上下滑轨(18)配合,所述的配合取料盘(19)设置在组装上下活动块(17)的下方。

[0010] 进一步的,所述的输送装置(3)位于组装架(27)的部位后侧的护栏开设有缺口,所述的组装架(27)的后部设置有组装限位气缸(24),所述的组装限位气缸(24)上连接有与输送装置(3)护栏缺口及产品板配合的组装限位块(26),所述的组装限位气缸(24)连接到配电控制箱(1)。

[0011] 进一步的,输送装置(3)位于组装架(27)上的部位正上方设置有两组对称设置的组装装置(25)。

[0012] 进一步的,所述的组装架(11)上开设有错料槽,所述的错料槽内设置有具有两个装料口的错料板(22),所述的错料板(22)连接有错料气缸(21),且错料板(22)上的两个装料口之间的距离与产品板上两个孔的水平距离配合,所述的错料气缸(21)连接到配电控制箱(1)。

[0013] 进一步的,所述的点胶装置(7)包括设置在输送装置(3)上方的点胶活动装置(31)、点胶器(32)、点胶升降气缸(39)和点胶阻拦气缸(33),所述的点胶阻拦气缸(33)上设置有与产品板右侧配合的点胶阻拦板(34),所述的点胶升降气缸(39)连接有点胶压紧气缸(38),所述的点胶压紧气缸(38)上设置有与产品板配合的点胶压紧块(37),所述的点胶活动装置(31)、点胶器(32)、点胶升降气缸(39)、点胶阻拦气缸(33)和点胶压紧气缸(38)连接到配电控制箱(1)。

[0014] 进一步的,位于点胶装置(7)下方的输送装置(3)的前侧护栏开设有缺口,所述的配电控制箱(1)上设置有与其配合点胶限位气缸(35)和点胶限位块(36),所述的点胶限位气缸(35)连接到配电控制箱(1)。

[0015] 进一步的,所述的点胶活动装置(31)包括设置在支架上的点胶固定座(61),所述的点胶固定座(61)上设置有相互连接的点胶左右活动电机(62)和点胶左右活动皮带(63),所述的点胶左右皮带(63)上固连有点胶左右活动座(65),所述的点胶左右活动座(65)上设置有相互连接的点胶前后活动电机(66)和点胶前后活动皮带(67),所述的点胶前后活动皮带(67)上设置有点胶前后活动座(69),所述的点胶前后活动座(69)上设置有相互连接的点

胶上下活动电机(70)和点胶上下活动皮带(71),所述的点胶上下活动皮带(71)上设置有点胶上下活动块(73),所述的点胶器(32)安装在点胶上下活动块(73)上,所述的点胶左右活动电机(62)、点胶前后活动电机(66)和点胶上下活动电机(69)连接到配电控制箱(1)。

[0016] 进一步的,所述的点胶左右活动座(65)与点胶固定座(61)上设置的点胶左右滑轨(64)配合,所述的点胶前后活动座(69)与点胶左右活动座(65)上设置的点胶前后滑轨(68)配合,所述的点胶上下活动板(73)与点胶前后活动座(69)上设置的点胶上下滑轨(72)配合。

[0017] 进一步的,所述的点胶上下活动板(73)上设置有两组点胶器(32),且两组点胶器(32)分别与产品板上的两个孔配合。

[0018] 本发明的有益效果为:

1、在输送装置上依次设置与配合柱配合的多轴点胶装置、与孔位配合的点胶装置、配合套的组装装置,配合套另一面的点胶装置,实现全方位的点胶和配合套的组装,后期只需要将另一块产品板粘接上就完成产品的生产,极大的提高了生产效率。

[0019] 2、多轴活动装置的结构设计简单,同时可以实现精度的对接,实现良好的多轴点胶效果。

[0020] 3、组装机构通过配合取料盘将配合套从出料槽取出,并精准的粘贴到板孔处完成粘贴。

[0021] 4、组装活动装置通过前后和上下两组活动气缸实现了配合的取料及精准粘贴,结构简单,操作方便。

[0022] 5、组装限位气缸和组装限位块的设计,可以对输送装置上的产品板进行限位,进一步提高配合套的粘贴精度。

[0023] 6、组装装置的个数设计,可以同时与产品板上的两个孔位配合,进一步提高组装的效率。

[0024] 7、错料槽与错料板上的放料口的设计,可以很好的与产品板的两个孔位配合,进一步提高了配合的精准度。

[0025] 8、点胶装置的结构设计,通过支架设置在输送装置上的点胶阻拦气缸的点胶升降气缸,配合点胶阻拦块、点胶压紧气缸和点胶压紧块的设计,可以很好的将点胶装置下方的产品板进行固定,极大的提高了点胶的精度,同时防止产品板在点胶的时候出现振动。

[0026] 9、点胶限位气缸和点胶限位块的设计,可以进一步防止产品板在点胶的过程中出现振动,进一步提高点胶的精度。

[0027] 10、点胶活动装置通过三组电机实现左右前后上下活动,可以使点胶器与产品板上的孔位实现精准配合,极大的提高点胶的精度。

[0028] 11、点胶活动装置的左右前后和上下活动均设置有滑轨,可以方便三个方向的活动,同时也能防止三个方向的移动偏移轨迹。

[0029] 12、点胶上下活动板上设计两组点胶器,可以同时与产品板上的两个孔位进行配合,极大的提高了点胶的效率。

附图说明

[0030] 图1为一种板套产品全方位点胶组设备的立体示意图;

图2为多轴点胶装置的立体示意图；

图3为多轴活动装置的立体示意图；

图4为组装机构的立体示意图；

图5为组装装置的立体示意图；

图6为点胶装置的立体示意图；

图7为点胶活动装置的立体示意图。

[0031] 图中所示文字标注表示为:1、配电控制箱;2、操作屏;3、输送装置;4、压力装置;5、振动送料盘;6、组装机构;7、点胶装置;8、多轴点胶;11、固定块;12、组装固定座;13、组装前后滑轨;14、组装前后活动块;15、组装前后活动气缸;16、组装上下活动气缸;17、组装上下活动块;18、组装上下滑轨;19、配合取料盘;21、错料气缸;22、错料板;23、产品;24、组装限位气缸;25、组装装置;26、组装限位块;27、组装架;28、出料槽;31、点胶活动装置;32、点胶器;33、点胶阻挡气缸;34、点胶阻挡块;35、点胶限位气缸;36、点胶限位块;37、点胶压紧块;38、点胶压紧气缸;39、点胶升降气缸;41、多轴活动装置;42、多轴点胶器;43、多轴限位气缸;44、多轴限位块;45、多轴阻拦气缸;46、多轴阻拦块;47、多轴压紧块;48、多轴压紧气缸;49、多轴升降气缸;51、多轴固定座;52、多轴前后调节杆;53、多轴前后活动座;54、多轴左右调节杆;55、多轴左右活动座;56、多轴上下调节气缸;57、多轴上下活动块;58、导向杆;61、点胶固定座;62、点胶左右活动电机;63、点胶左右活动皮带;64、点胶左右滑轨;65、点胶左右活动座;66、点胶前后活动电机;67、点胶前后活动皮带;68、点胶前后滑轨;69、点胶前后活动座;70、点胶上下活动电机;71、点胶上下活动皮带;72、点胶上下滑轨;73、点胶上下活动座。

具体实施方式

[0032] 为了使本领域技术人员更好地理解本发明的技术方案,下面结合附图对本发明进行详细描述,本部分的描述仅是示范性和解释性,不应对本发明的保护范围有任何的限制作用。

[0033] 如图1-图7所示,本发明的具体结构为:一种板套产品全方位点胶组设备,它包括配电控制箱1,所述的配电控制箱1上设置有与其连接的输送装置3和压力装置4,所述的输送装置3上依次设置有多轴点胶装置8、与孔位配合的点胶装置7、配合套组装机构6和与配合套配合的点胶装置7,且它们均连接到配电控制箱1,所述的多轴点胶装置8包括设置在输送装置3上方多轴活动装置41、与产品板上配合柱配合的多轴点胶器42、多轴阻拦气缸45、多轴升降气缸49和多轴限位气缸43,所述的多轴阻拦气缸45上设置有与产品板右侧配合的多轴阻拦块46,所述的多轴升降气缸49连接有多轴压紧气缸48,所述的多轴压紧气缸48连接有与产品板左侧配合的多轴压紧块47,所述的多轴限位气缸43连接有与产品板前侧配合的多轴限位块44,所述的多轴升降气缸49、多轴限位气缸43、多轴阻拦气缸45、多轴点胶器42和多轴活动装置41连接到配电控制箱。

[0034] 优选的,所述的多轴活动装置41包括多轴固定座51,所述的多轴固定座51上设置有相互连接的多轴前后调节杆42和多轴前后活动座53,所述的多轴前后活动座53上设置有相互连接的多轴左右调节杆54和多轴左右活动座55,所述的多轴左右活动座55上设置有相互连接的多轴上下调节气缸56和多轴上下活动块57,且多轴上下活动块57与多轴左右活动

座55上的导向杆58配合,所述的多轴点胶器42安装在多轴上下活动块57上。

[0035] 优选的,所述的组装机构6包括组装架27及其上的振动送料盘5,且振动送料盘5与组装架27上的出料槽28配合,输送装置3位于组装架27上的部位正上方设置有组装装置25,所述的组装装置25包括相互连接的组装活动装置和配合取料盘19,所述的配合取料盘19与出料槽28中的配合槽配合,所述的组装架27上设置有与配电控制箱1连接的操作屏2,所述的点胶装置7、振动送料盘5和组装活动装置连接到配电控制箱1。

[0036] 优选的,所述的组装活动装置包括固定块11,所述的固定块11上设置有组装固定座12,所述的组装固定座12上设置有相互配合的组装前后活动块14和组装前后活动气缸15,且组装前后活动块14与组装固定座12上设置的组装前后滑轨13配合,所述的组装前后活动块14上设置有相互配合的组装上下活动气缸16和组装上下活动块17,且组装上下活动块17与组装前后活动块14上的组装上下滑轨18配合,所述的配合取料盘19设置在组装上下活动块17的下方。

[0037] 优选的,所述的输送装置3位于组装架27的部位后侧的护栏开设有缺口,所述的组装架27的后部设置有组装限位气缸24,所述的组装限位气缸24上连接有与输送装置3护栏缺口及产品板配合的组装限位块26,所述的组装限位气缸24连接到配电控制箱1。

[0038] 优选的,输送装置3位于组装架27上的部位正上方设置有两组对称设置的组装装置25。

[0039] 优选的,所述的组装架11上开设有错料槽,所述的错料槽内设置有具有两个装料口的错料板22,所述的错料板22连接有错料气缸21,且错料板22上的两个装料口之间的距离与产品板上两个孔的水平距离配合,所述的错料气缸21连接到配电控制箱1。

[0040] 优选的,所述的点胶装置7包括设置在输送装置3上方的点胶活动装置31、点胶器32、点胶升降气缸39和点胶阻拦气缸33,所述的点胶阻拦气缸33上设置有与产品板右侧配合的点胶阻拦板34,所述的点胶升降气缸39连接有点胶压紧气缸38,所述的点胶压紧气缸38上设置有与产品板配合的点胶压紧块37,所述的点胶活动装置31、点胶器32、点胶升降气缸39、点胶阻拦气缸33和点胶压紧气缸38连接到配电控制箱1。

[0041] 优选的,位于点胶装置7下方的输送装置3的前侧护栏开设有缺口,所述的配电控制箱1上设置有与其配合点胶限位气缸35和点胶限位块36,所述的点胶限位气缸35连接到配电控制箱1。

[0042] 优选的,所述的点胶活动装置31包括设置在支架上的点胶固定座61,所述的点胶固定座61上设置有相互连接的点胶左右活动电机62和点胶左右活动皮带63,所述的点胶左右皮带63上固连有点胶左右活动座65,所述的点胶左右活动座65上设置有相互连接的点胶前后活动电机66和点胶前后活动皮带67,所述的点胶前后活动皮带67上设置有点胶前后活动座69,所述的点胶前后活动座69上设置有相互连接的点胶上下活动电机70和点胶上下活动皮带71,所述的点胶上下活动皮带71上设置有点胶上下活动块73,所述的点胶器32安装在点胶上下活动块73上,所述的点胶左右活动电机62、点胶前后活动电机66和点胶上下活动电机69连接到配电控制箱1。

[0043] 优选的,所述的点胶左右活动座65与点胶固定座61上设置的点胶左右滑轨64配合,所述的点胶前后活动座69与点胶左右活动座65上设置的点胶前后滑轨68配合,所述的点胶上下活动板73与点胶前后活动座69上设置的点胶上下滑轨72配合。

[0044] 优选的,所述的点胶上下活动板73上设置有两组点胶器32,且两组点胶器32分别与产品板上的两个孔配合。

[0045] 具体使用时,先设备调试好,之后通过操作屏2调节压力装置4至合适的压力,通过操作屏2控制输送装置3运行,之后将产品板放入输送装置3,当产品输送到多种点胶装置8下方时,通过配电控制箱1控制输送装置3停止,然后控制多轴阻拦气缸45控制多轴阻拦块46贴住输送装置3,之后通过多轴升降气缸49带动多轴压紧气缸48下降,进而通过多轴压紧气缸48推动多轴压紧块47将产品板进行压紧,之后通过多轴限位气缸43带动多轴限位块44将产品板进行限位,然后通过多轴活动装置41带动多轴点胶器42移动到合适的位置,之后通过多轴点胶器(42)对配合柱进行点胶,之后使多轴点胶装置8回位,同时控制输送装置3输送,当产品板运输到左侧点胶装置3的下方时,通过配电控制箱1控制输送装置3停止,然后控制点胶阻拦气缸33控制点胶阻拦块33贴住输送装置3,之后通过点胶升降气缸39带动点胶压紧气缸38下降,进而通过点胶压紧气缸38推动点胶压紧块37将产品板进行压紧,之后通过点胶限位气缸35带动点胶限位块36将产品板进行限位,之后通过点胶活动装置31使点胶器32与产品板进行对接,之后通过配电控制箱1控制点胶器32点胶,之后通过配电控制箱1使左侧的点胶装置回位,同时使输送装置3继续运行,当产品板运送到组装机构6下方时,停止输送装置3,之后通过配电控制箱1使振动送料盘5工作,同时通过错料气缸21将配合套放置到放料槽中,之后通过组装限位气缸24带动组装限位块26将点胶后的产品板进行限位,之后通过组装活动装置活动,使配合取料盘19将错料板22上的配合套取走,并通过组装活动装置移动至产品板孔位的上方,然后通过组装活动装置下压,使配合套粘贴在产品板对应的部位,之后使组装机构6回复原位,同时使输送装置3继续运转,之后粘贴有配合套的产品板进入到右部的点胶装置3下方,通过同样的方式对配合套的另一面进行点胶,得到待压盖的产品23,后续的产品23通过上述步骤重复得到。

[0046] 需要说明的是,在本文中,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0047] 本文中应用了具体个例对本发明的原理及实施方式进行了阐述,以上实例的说明只是用于帮助理解本发明的方法及其核心思想,以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出,由于文字表达的有限性,而客观上存在无限的具体结构,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进、润饰或变化,也可以将上述技术特征以适当的方式进行组合;这些改进润饰、变化或组合,或未经改进将发明的构思和技术方案直接应用于其它场合的,均应视为本发明的保护范围。

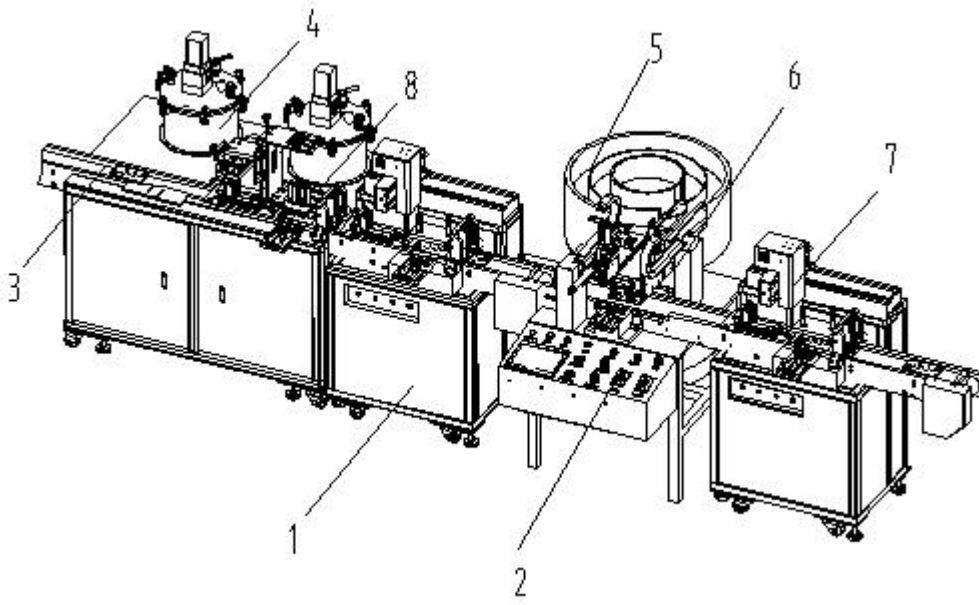


图1

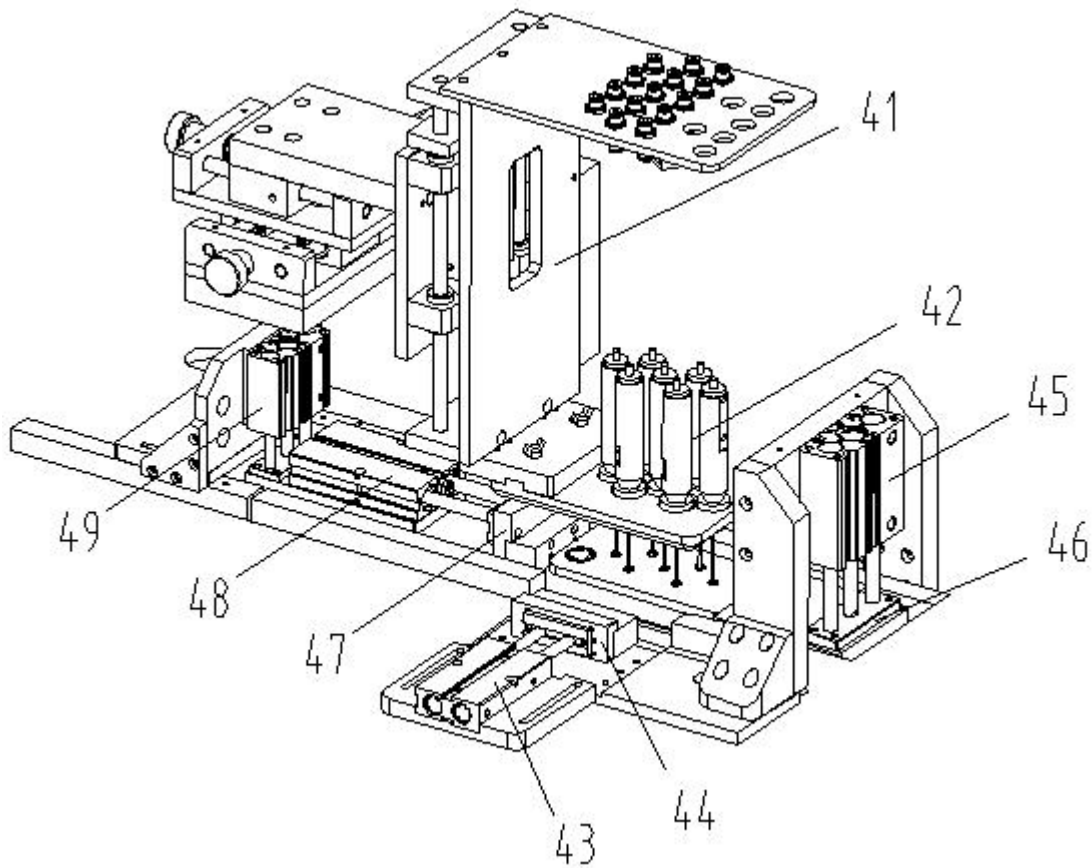


图2

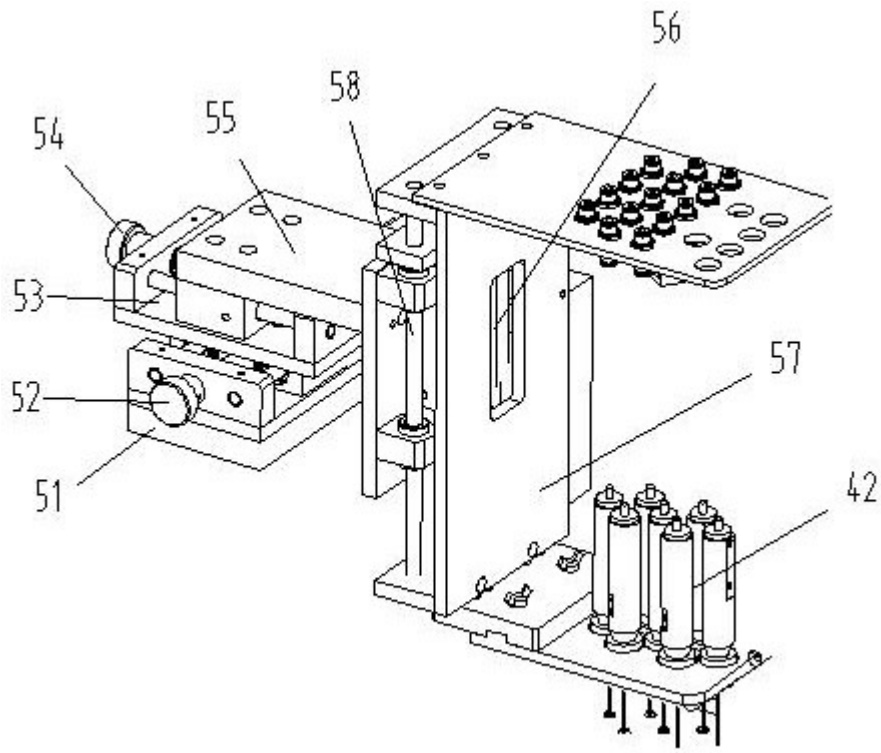


图3

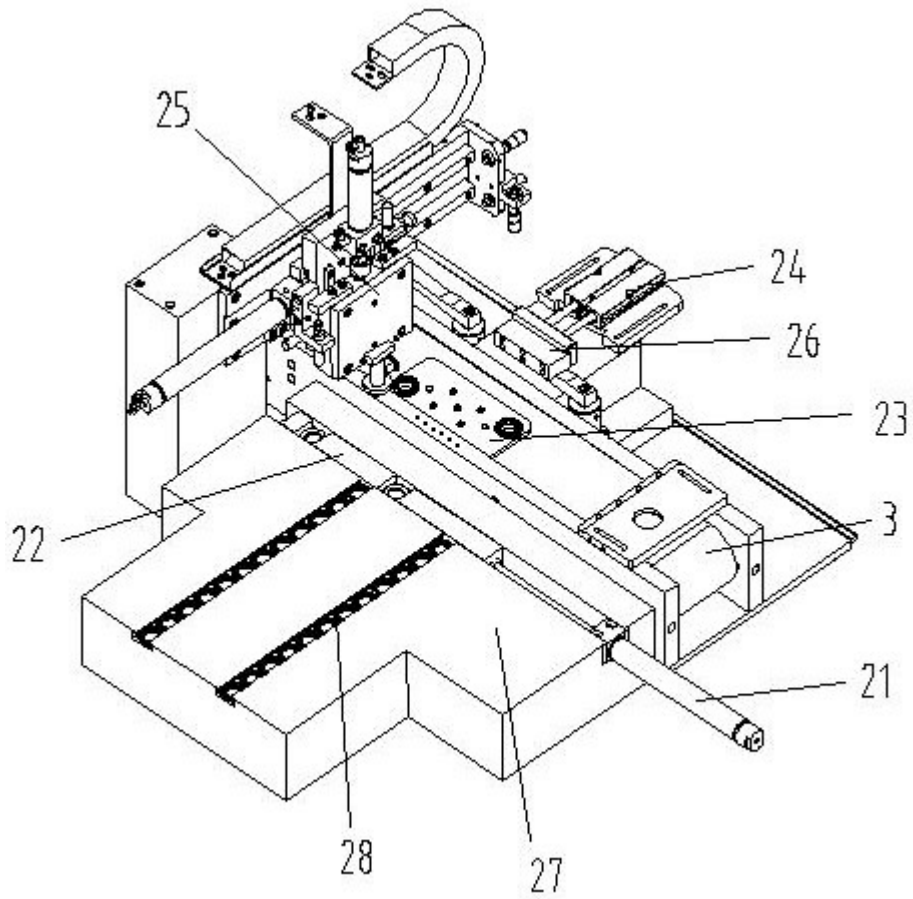


图4

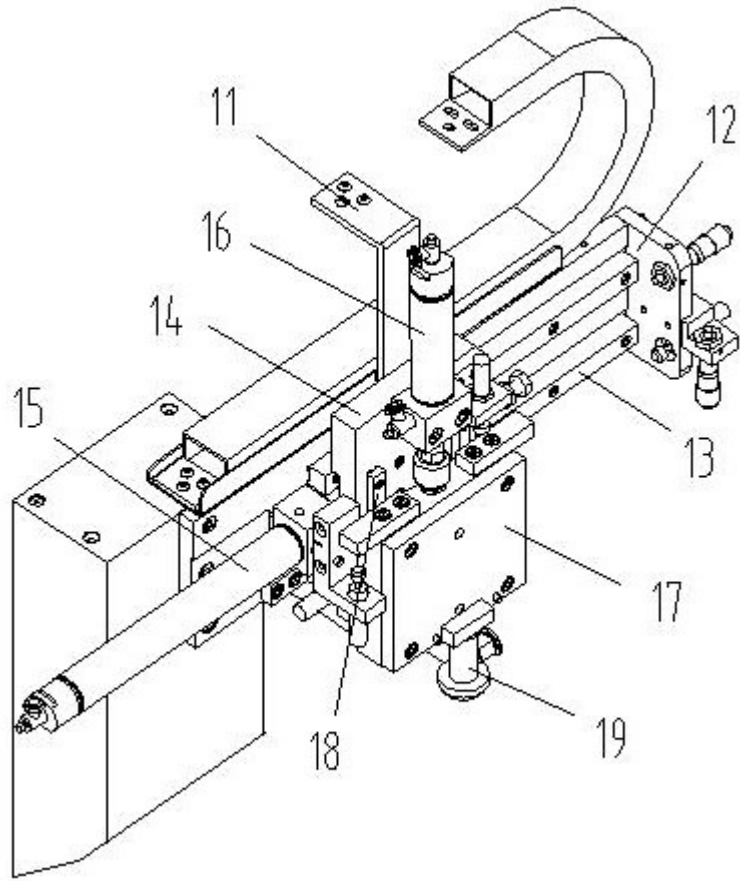


图5

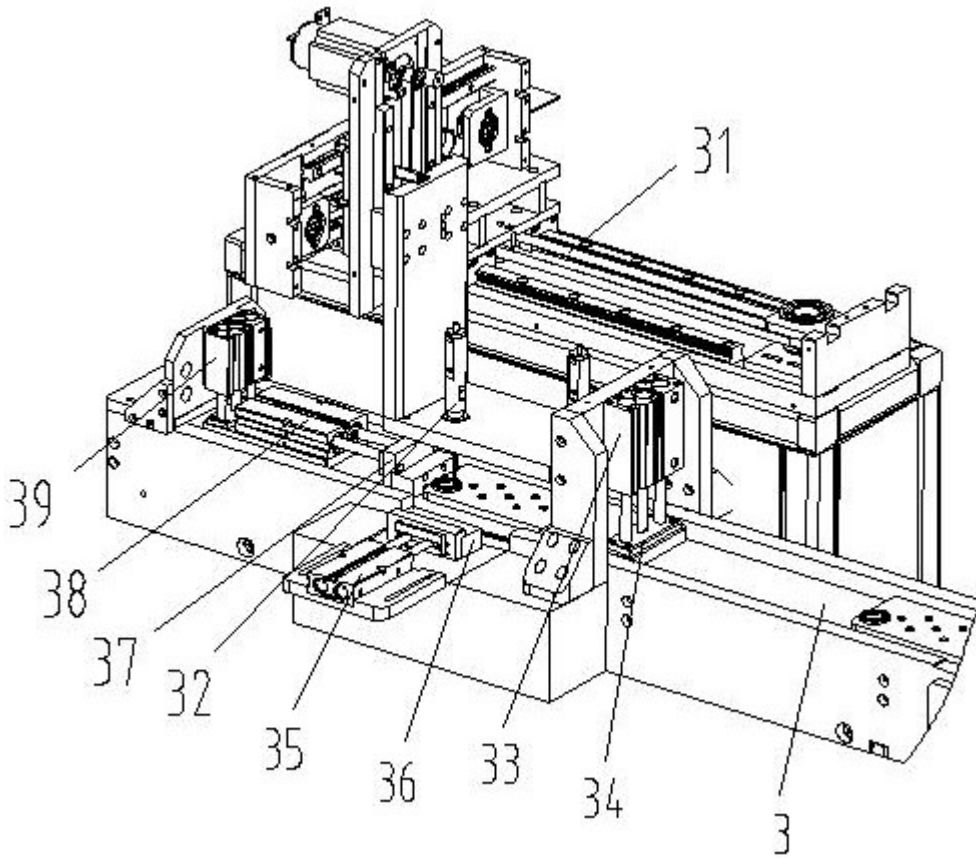


图6

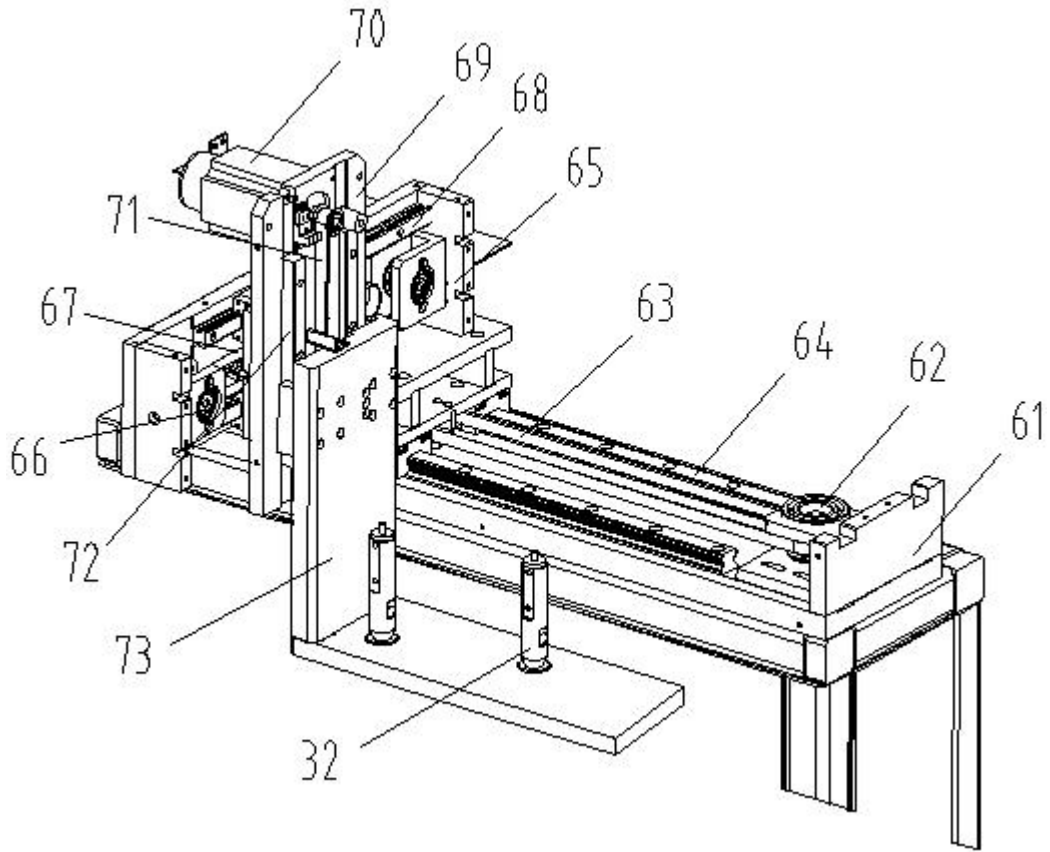


图7