



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202860770 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 10

(21) 申请号 201220550216. 1

(22) 申请日 2012. 10. 24

(73) 专利权人 刘文星

地址 528251 广东省佛山市南海区平洲镇平
北六村工业区桂平东路晟帮机械厂

(72) 发明人 刘文星

(74) 专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理
有限公司 11246

代理人 连围

(51) Int. Cl.

B05C 5/00 (2006. 01)

B05C 13/00 (2006. 01)

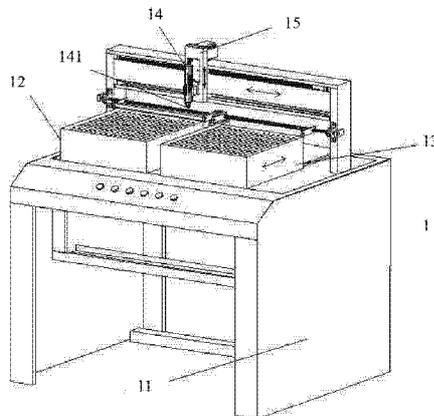
权利要求书 1 页 说明书 4 页 附图 4 页

(54) 实用新型名称

电脑自动刷胶机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电脑自动刷胶机, 其包括: 刷胶机以及电脑控制系统; 所述刷胶机具有机架、工作平台、用于驱动所述工作平台向前后方向运动的工作平台驱动机构、胶枪以及用于驱动所述胶枪向上下以及左右方向运动的胶枪驱动机构; 工作平台设置在所述机架上, 且工作平台与所述工作平台驱动机构连接; 工作平台驱动机构与电脑控制系统连接; 胶枪设置在工作平台的上方, 且胶枪与所述胶枪驱动机构连接, 胶枪上安装有胶嘴, 胶嘴具有呈圆台状的出胶端, 且该出胶端设有 2 个以上的出胶孔; 胶枪驱动机构与所述电脑控制系统连接。本实用新型电脑自动刷胶机结构简单、适用范围广、工作效率高、能够实现局部选择性刷涂、刷胶精度高且刷胶效果好。



1. 一种电脑自动刷胶机,其特征在于,包括:刷胶机以及电脑控制系统;
所述刷胶机具有机架、工作平台、用于驱动所述工作平台向前后方向运动的工作平台驱动机构、胶枪以及用于驱动所述胶枪向上下以及左右方向运动的胶枪驱动机构;
所述工作平台设置在所述机架上,且所述工作平台与所述工作平台驱动机构连接;
所述工作平台驱动机构与所述电脑控制系统连接;
所述胶枪设置在所述工作平台的上方,且所述胶枪与所述胶枪驱动机构连接,所述胶枪上安装有胶嘴,所述胶嘴具有呈圆台状的出胶端,且该出胶端设有2个以上的出胶孔;
所述胶枪驱动机构与所述电脑控制系统连接。
2. 如权利要求1所述的电脑自动刷胶机,其特征在于:工作平台的数目为两个,两个工作平台并排设置。
3. 如权利要求1所述的电脑自动刷胶机,其特征在于:所述工作平台为真空吸附平台。
4. 如权利要求1所述的电脑自动刷胶机,其特征在于:所述工作平台为静电吸附平台。
5. 如权利要求3所述的电脑自动刷胶机,其特征在于:所述真空吸附平台具有透气面板以及设置在透气面板下方的涡流风机。
6. 如权利要求3所述的电脑自动刷胶机,其特征在于:所述真空吸附平台具有透气面板、设置在透气面板下方的风管以及与风管连接的涡流风机。
7. 如权利要求4所述的电脑自动刷胶机,其特征在于:所述静电吸附平台具有吸附面板以及通过导线与吸附面板连接的静电发生器。
8. 如权利要求7所述的电脑自动刷胶机,其特征在于:所述静电发生器安装在所述吸附面板的下方。

电脑自动刷胶机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种电脑自动刷胶机。

背景技术

[0002] 在鞋类、手袋、手套、钱包、纸制、皮制工艺品及运动器材等的生产过程中均需要刷胶,现有的刷胶方法主要有三种:(1)把胶水放置于容器中,用毛刷进行人工刷涂,或从胶瓶中挤出胶水涂抹于材料上,这样工作效率非常低;由于胶水挥发出的有大量有毒物质,对人体造成重大危害;胶水接触空气时间长后容易干固,造成浪费;(2)使用滚轮式过胶机刷涂,其工作效率较高,但只适合软性材料使用,且只适合于整面刷涂,不能进行局部选择性刷涂,使用上有相当大的局限性;(3)使用喷胶机喷胶,其工作效率最高,但对胶水类型要求非常高,只适用于低粘度的水性专用胶,由于是喷涂作业,作用面积较发散,无法达到高精度涂胶要求,同时浪费也较大,对环境污染也比较严重。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的在于克服上述现有技术的缺陷,提供一种结构简单、适用范围广、工作效率高、能够实现局部选择性刷涂、刷胶精度高且刷胶效果好的电脑自动刷胶机。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供一种电脑自动刷胶机,其包括:刷胶机以及电脑控制系统;

[0005] 所述刷胶机具有机架、工作平台、用于驱动所述工作平台向前后方向运动的工作平台驱动机构、胶枪以及用于驱动所述胶枪向上下以及左右方向运动的胶枪驱动机构;

[0006] 所述工作平台设置在所述机架上,且所述工作平台与所述工作平台驱动机构连接;

[0007] 所述工作平台驱动机构与所述电脑控制系统连接;

[0008] 所述胶枪设置在所述工作平台的上方,且所述胶枪与所述胶枪驱动机构连接,所述胶枪上安装有胶嘴,所述胶嘴具有呈圆台状的出胶端,且该出胶端设有2个以上的出胶孔;

[0009] 所述胶枪驱动机构与所述电脑控制系统连。

[0010] 为了方便在机架上进行刷胶作业,节省时间,本实用新型电脑自动刷胶机的工作平台的数目为两个,两个工作平台并排设置。

[0011] 优选地,所述工作平台为真空吸附平台。

[0012] 优选地,所述工作平台为静电吸附平台。

[0013] 优选地,所述真空吸附平台具有透气面板以及设置在透气面板下方的涡流风机。

[0014] 优选地,所述真空吸附平台具有透气面板、设置在透气面板下方的风管以及与风管连接的涡流风机。

[0015] 优选地,所述静电吸附平台具有吸附面板以及通过导线与吸附面板连接的静电发生器。

[0016] 优选地,所述静电发生器安装在所述吸附面板的下方。

[0017] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0018] (1)所述胶枪上安装有胶嘴,所述胶嘴具有呈圆台状的出胶端,且该出胶端设有多个出胶孔,从而使得刷胶时胶液能够从出胶孔中均匀流出,不会产生堆积,故使得刷胶效果更好。

[0019] (2)本实用新型的胶嘴适用的胶水类型广泛,能适用于白胶、黄胶(也称万能胶)、PU胶等几乎所有的液态胶,使得本实用新型的电脑自动刷胶机能够广泛应用于各种产品的刷胶作业,如:鞋类、钱包、皮具、纸制、皮制品及运动器材等。

[0020] (3)由于本实用新型设有两个工作平台,因此,在一个工作平台上刷胶的同时,可在另一个工作平台上放加工工件,从而有利于节省生产的时间,故使得生产效率提高。

[0021] (4)本实用新型工作平台为真空吸附工作平台或静电吸附工作平台,从而方便加工工件固定在工作平台上,使得加工工件不会产生移位,从而有利于提高刷胶精度。

[0022] (5)本实用新型电脑自动刷胶机结构简单、且采用电脑控制系统来控制胶枪以及工作平台的运动,故,可对所有固态和软性材料进行局部选择性刷涂或整面刷涂;且采用电脑控制系统来控制胶枪以及工作平台的运动,无需人工刷涂,从而可避免胶水的有毒物质对人体造成的危害。

附图说明

[0023] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0024] 图1为本实用新型实施例1的电脑自动刷胶机的结构示意图;

[0025] 图2为本实用新型实施例1的胶枪的胶嘴的结构示意图;

[0026] 图3为本实用新型实施例1的真空吸附平台的结构示意图;

[0027] 图4为本实用新型实施例2的真空吸附平台的结构示意图;

[0028] 图5为本实用新型实施例3的静电吸附工作平台的结构示意图;

[0029] 图6为本实用新型实施例4的静电吸附工作平台的结构示意图。

具体实施方式

[0030] 下面结合附图和具体实施例子对本实用新型一种电脑自动刷胶机作进一步详细说明。

[0031] 实施例1:

[0032] 请参照图1至图3,本实用新型提供一种电脑自动刷胶机,其包括:刷胶机1以及电脑控制系统(未图示)。

[0033] 所述刷胶机1具有机架11、两个工作平台12、13、工作平台驱动机构(未图示)、胶枪14以及胶枪驱动机构15。

[0034] 两个工作平台12、13并排设置在所述机架11上,且两个工作平台12、13分别与所述工作平台驱动机构连接。本实施例中,两个工作平台12、13分别为真空吸附平台。所述真空吸附平台具有透气面板16以及设置在透气面板16下方的涡流风机17。刷胶时,将加工工件放置在透气面板16上,然后通过涡流风机17抽掉透气面板16下方的空气而产生真

空,使得加工工件不会产生移位,从而有利于提高刷胶精度。

[0035] 所述工作平台驱动机构与所述电脑控制系统连接,所述工作平台驱动机构用于驱动两个工作平台 12、13 向前后方向运动。由于本实用新型设有两个工作平台 12、13,因此,在一个工作平台 12 上刷胶的同时,可在另一个工作平台 13 上放加工工件,从而有利于节省生产的时间,故使得生产效率提高。

[0036] 所述胶枪 14 设置在两个工作平台 12、13 的上方,且所述胶枪 14 与所述胶枪驱动机构 15 连接,所述胶枪 14 上安装有胶嘴 141,所述胶嘴 141 具有呈圆台状的出胶端 142,且该出胶端 142 设有多个均匀分布的出胶孔 143,刷胶时,胶液能够从出胶孔 143 中均匀流出,不会产生堆积,故,使得刷胶效果更好。

[0037] 所述出胶孔 143 的数量一般为 2 个以上,实际应用中,可根据刷胶路迹的大小不同,改变出胶端 142 的端面面积的大小以及出胶孔 143 的数量。

[0038] 本实用新型的胶嘴 141 适用的胶水类型广泛,能适用于白胶、黄胶(也称万能胶)、PU 胶等几乎所有的液态胶,从而使得本实用新型的电脑自动刷胶机能够广泛应用于各种产品的刷胶作业,如:鞋类、钱包、皮具、纸制、皮制品及运动器材等。

[0039] 所述胶枪驱动机构 15 与所述电脑控制系统连接,所述胶枪驱动机构 15 用于驱动所述胶枪 14 向上下以及左右方向运动。

[0040] 所述电脑控制系统用于控制所述工作平台驱动机构以及胶枪驱动机构 15 的运作,从而实现对两个工作平台 12、13 以及胶枪 14 运动方向的控制。由于本实用新型采用电脑控制系统控制胶枪 14 以及两个工作平台 12、13 的运动,故,可对所有固态和软性材料进行局部选择性刷涂或整面刷涂;且采用电脑控制系统来控制胶枪 14 以及两个工作平台 12、13 的运动,无需人工刷涂,从而可避免胶水的有毒物质对人体造成的危害。

[0041] 实施例 2:

[0042] 请参照图 4,实施例 2 与实施例 1 的区别在于:实施例 2 中,所述真空吸附平台具有透气面板 21、设置在透气面板 21 下方的风管 22 以及与风管 22 连接的涡流风机 23。工作时,将加工工件放置在透气面板 21 上,然后通过风管 22 传导,涡流风机 23 抽掉透气面板 21 下方的空气而产生真空,使得加工工件紧固在透气面板 21 上而不会发生移位,从而保证刷胶作业能够顺利进行。本实施例中,同样能够达到实施例 1 的效果,在此不再叙述。

[0043] 实施例 3:

[0044] 请参照图 5,实施例 3 与实施例 1 的区别在于:实施例 3 中,所述工作平台为静电吸附平台。静电吸附平台具有吸附面板 31 以及通过导线 32 与吸附面板 31 连接的静电发生器 33。本实施例中,两吸附面板 31 各装有一条导线 32,两条导线 32 分别与静电发生器 33 连接。刷胶时,通过静电发生器 33 产生静电,静电通过导线 32 传递到吸附面板 31 上,从而使加工工件固定在吸附面板 31 上。本实施例中,同样能够达到实施例 1 的效果,在此不再叙述。

[0045] 实施例 4:

[0046] 请参照图 6,实施例 4 与实施例 3 的区别在于:实施例 4 中,静电发生器 43 设置在吸附面板 41 的下方,通过静电发生器 43 发生静电,该静电通过导线 42 传递到吸附面板 41 上,使得放置在吸附面板 41 上的加工工件与吸附面板 41 牢牢固定在一起。

[0047] 上述实施例子仅为本实用新型的优选实施方式,不能以此来限定本实用新型的保

护范围,本领域的技术人员在本实用新型的基础上所作出的任何非实质性的变化及替换均属于本实用新型的保护范围。

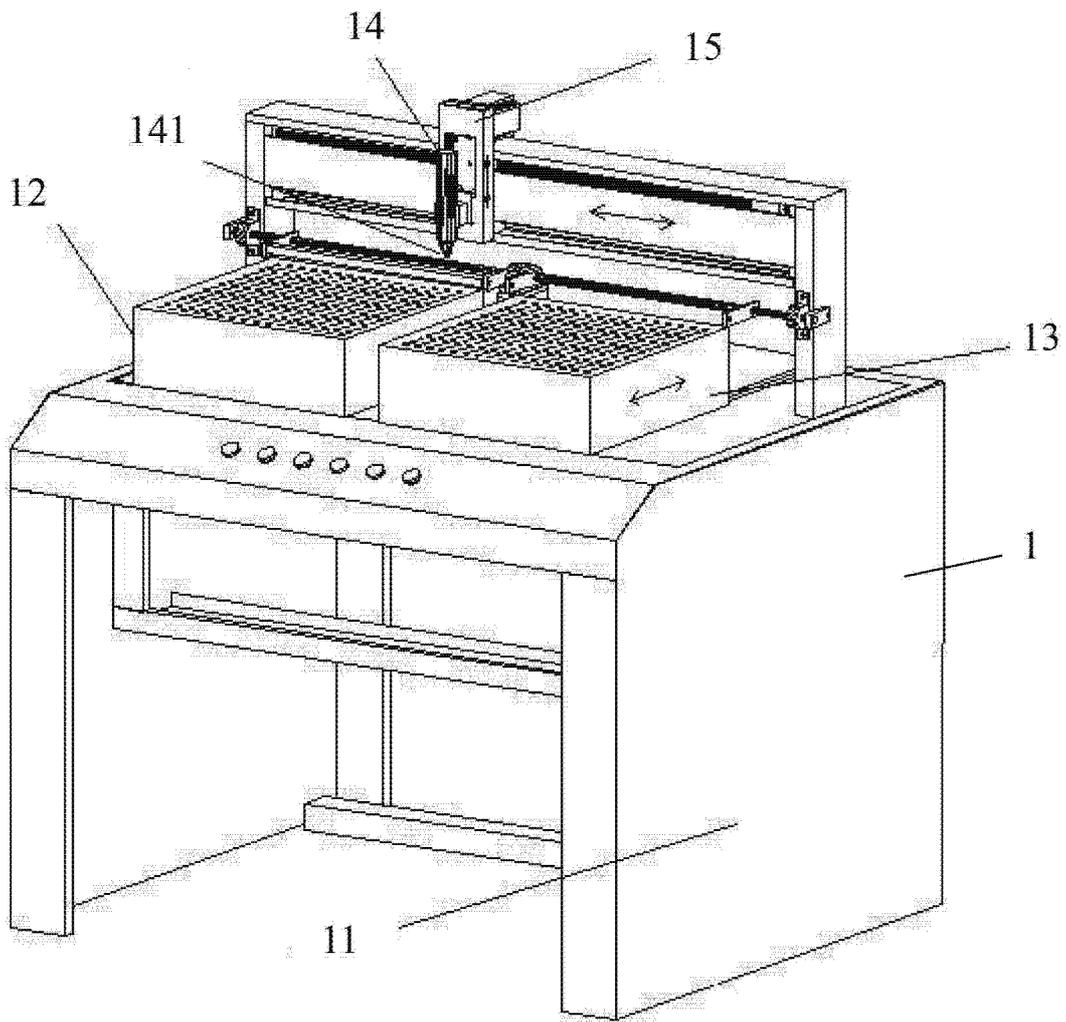


图 1

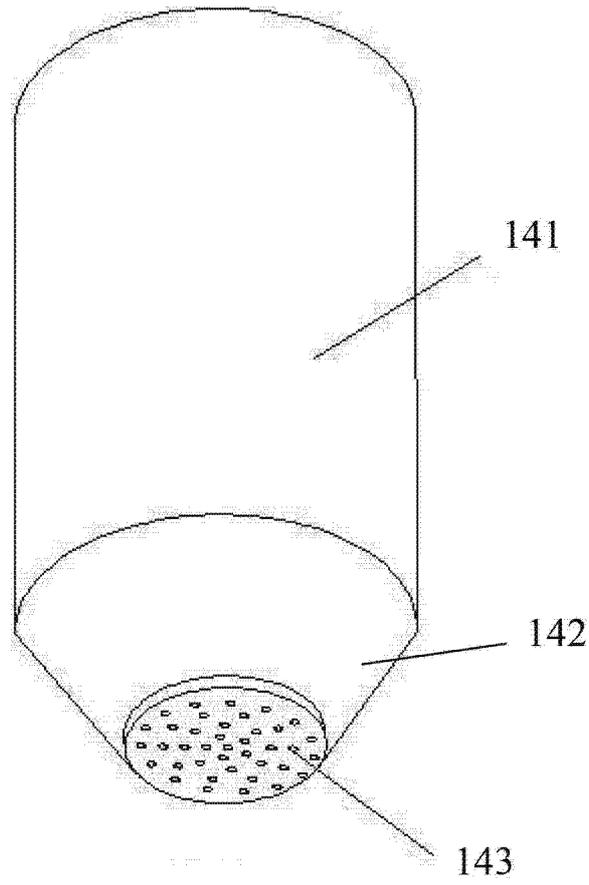


图 2

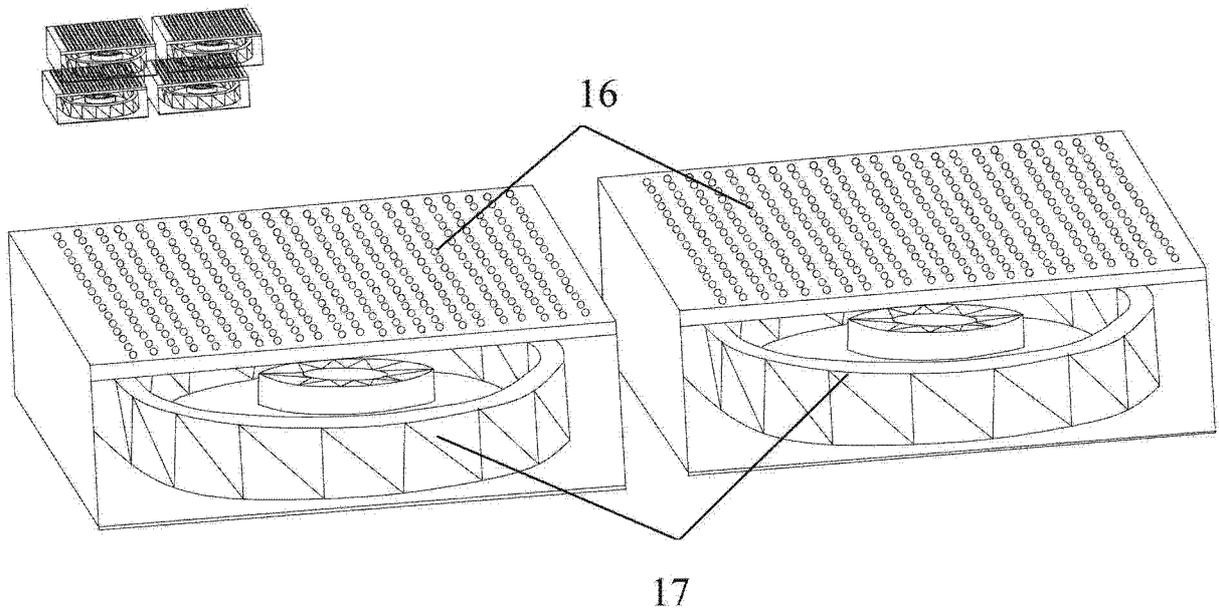


图 3

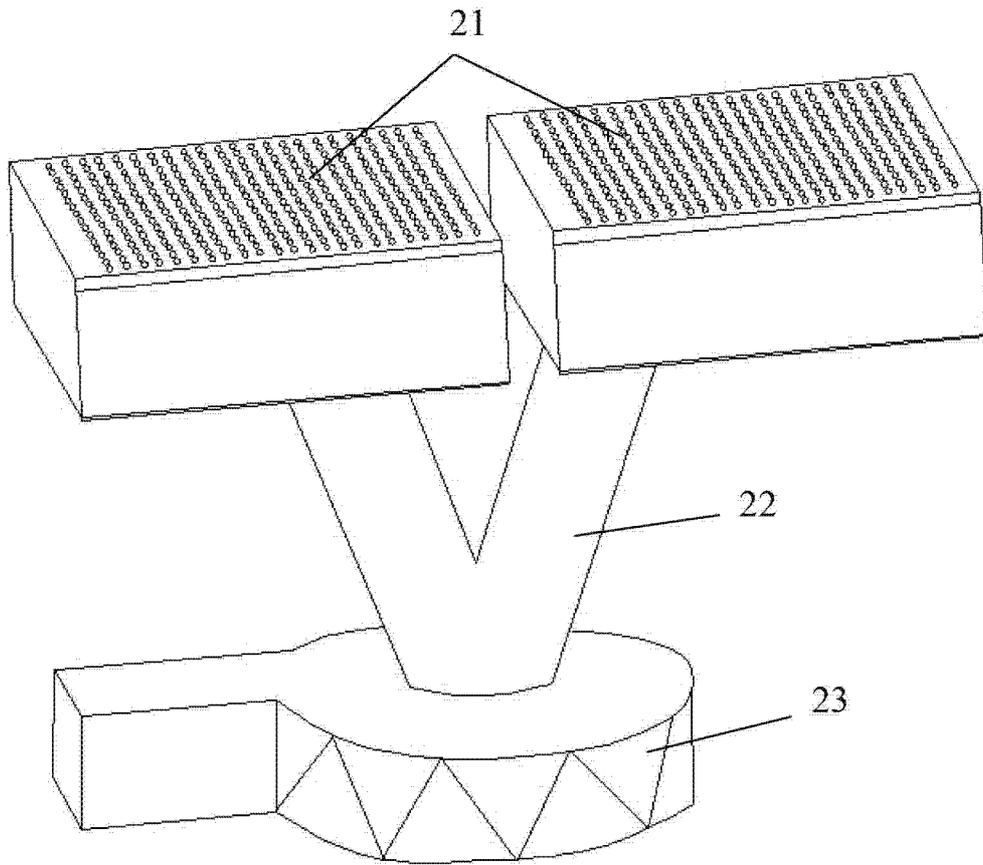


图 4

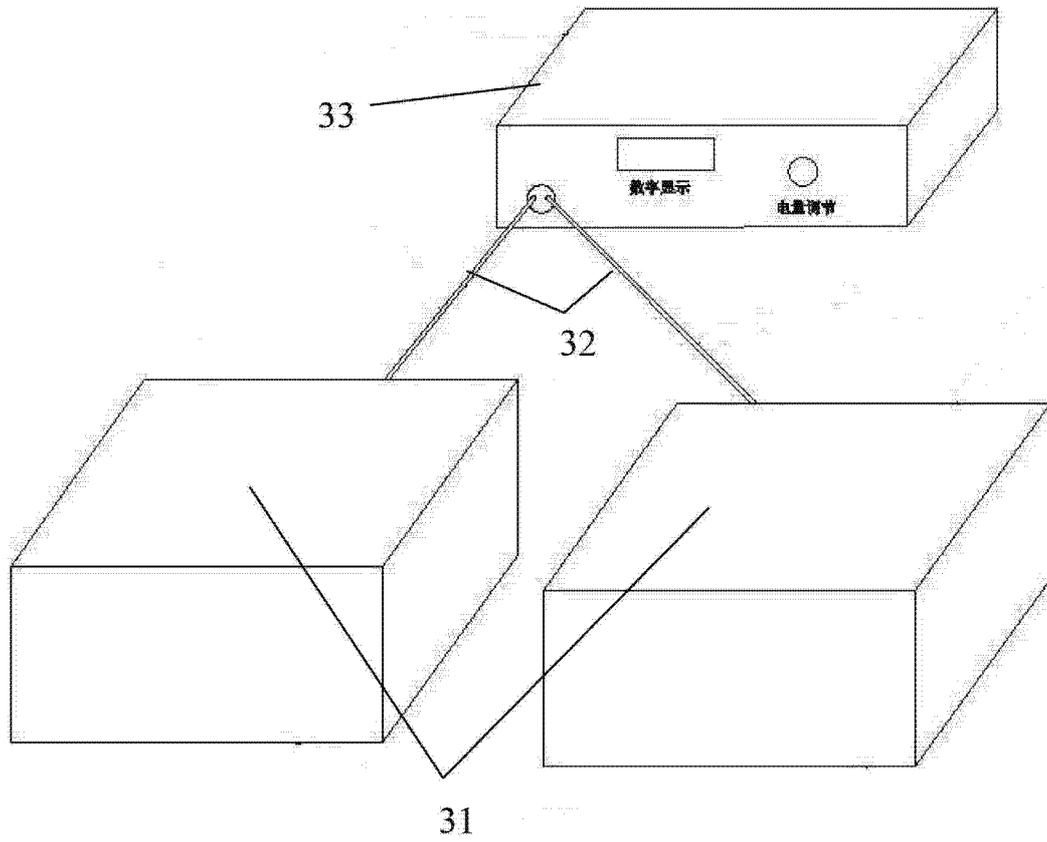


图 5

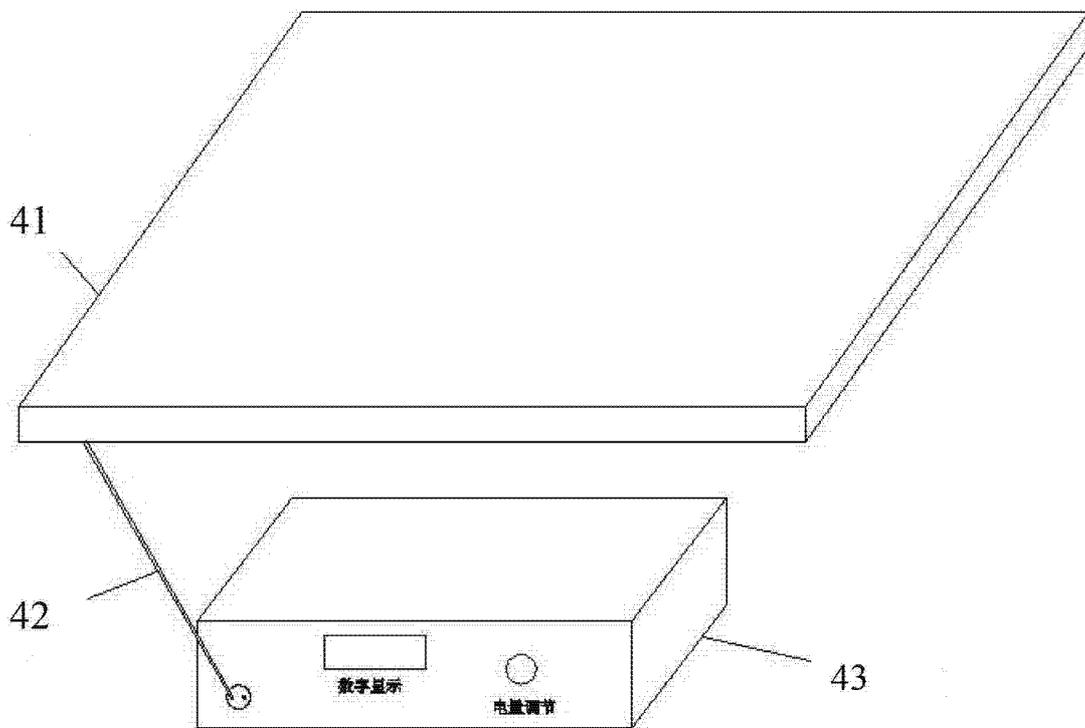


图 6