



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 104176310 B

(45) 授权公告日 2016. 04. 06

(21) 申请号 201410423348. 1

CN 202481363 U, 2012. 10. 10,

(22) 申请日 2014. 08. 26

审查员 李芳

(73) 专利权人 苏州赛腾精密电子股份有限公司
地址 215168 江苏省苏州市吴中区东吴南路
4号A幢

(72) 发明人 孙丰

(51) Int. Cl.

B65B 33/02(2006. 01)

B65B 55/00(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 203997020 U, 2014. 12. 10,

CN 103640317 A, 2014. 03. 19,

CN 102582193 A, 2012. 07. 18,

CN 203186613 U, 2013. 09. 11,

JP 4238376 B2, 2009. 03. 18,

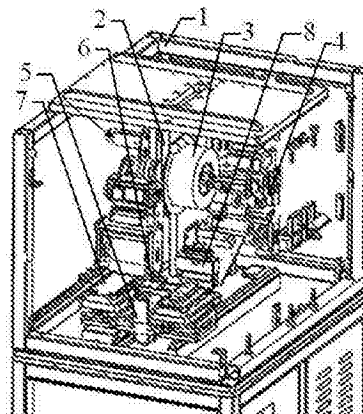
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

双面贴膜机

(57) 摘要

本发明涉及双面贴膜机,包括机架、立板、覆膜架、贴膜机构、进料导轨、翻转机构、载具、粘尘机构,因为翻转机构可沿进料导轨为中心带动工件左右翻转,工件先放置在进料导轨右侧的载具上,然后载具带动工件从进料导轨前端移动至进料导轨后端,并先后经立板右侧的粘尘机构粘尘后再经贴膜机构进行贴膜,完成正面贴膜后,翻转机构将右侧载具上的工件吸住并翻转至左侧载具上,然后载具带动工件从进料导轨后端移动至进料导轨前端,如此循环。本发明采用翻转气缸,实现正反面翻转定位,从而解决了产品正反面翻转的问题,减少了人工操作时间,克服了人员操作繁琐的困难,速度快,效率高。



1. 双面贴膜机,包括机架、立板、覆膜架、贴膜机构、进料导轨、翻转机构、载具、粘尘机构,其特征在于立板、进料导轨设置在机架内,立板固定在机架上部,进料导轨固定在机架下部,立板与进料导轨上下对应,载具为两个,两个载具固定在翻转机构上并对称地设置在进料导轨的两侧,翻转机构设置在进料导轨上,立板两侧分别设置有粘尘机构、覆膜架、贴膜机构,其中覆膜架设置在贴膜机构、粘尘机构上方,粘尘机构、贴膜机构设置在立板下部,粘尘机构为主体为可沿轴心旋转的轮体结构,所述翻转机构通过真空吸盘吸附件。

2. 根据权利要求 1 所述双面贴膜机,其特征在于所述立板左侧的贴膜机构设置在粘尘机构的前方,立板右侧的贴膜机构设置在粘尘机构的后方。

双面贴膜机

技术领域

[0001] 本发明涉及机械制造领域,具体是双面贴膜机。

背景技术

[0002] 电子技术是十九世纪末、二十世纪初开始发展起来的新兴技术,二十世纪发展最迅速,应用最广泛,成为近代科学技术发展的一个重要标志。

[0003] 第一代电子产品以电子管为核心。四十年代末世界上诞生了第一只半导体三极管,它小巧、轻便、省电、寿命长等特点,很快地被各国应用起来,在很大范围内取代了电子管。五十年代末期,世界上出现了第一块集成电路,它把许多晶体管等电子元件集成在一块硅芯片上,使电子产品向更小型化发展。集成电路从小规模集成电路迅速发展到大规模集成电路和超大规模集成电路,从而使电子产品向着高效能低消耗、高精度、高稳定、智能化的方向发展。

[0004] 随着社会的发展,人力成本的逐升,自动化行业的兴起,自动化设备的广泛使用,已是无法取代的,而自动化设备这一重要的工具的大力推广,可以给各行业节省大量的人力和物力。提高产品的品质,增加产值效益。

[0005] 自动贴膜机也是这一行业的自动化设备之一,用于贴付各种产品的保护膜,由于产品本身体积小,裹膜过程中容易产生气泡,正反面裹膜给操作带来极大困难和不便,如在没有设备的情况下较难完成此项工作,而且会浪费大量时间,无法满足产能,且品质无法得到保障。

发明内容

[0006] 本发明正是针对以上技术问题,提供一种模拟人的动作,将人员手工动作用机器代替,将操作的难度降到最低,将作业时间缩短,实现功能最大化的双面贴膜机。

[0007] 本发明通过以下技术方案来实现:

[0008] 双面贴膜机,包括机架、立板、覆膜架、贴膜机构、进料导轨、翻转机构、载具、粘尘机构,其特征在于立板、进料导轨设置在机架内,立板固定在机架上部,进料导轨固定在机架下部,立板与进料导轨上下对应,载具为两个,两个载具固定在翻转机构上并对称地设置在进料导轨的两侧,翻转机构设置在进料导轨上,立板两侧分别设置有粘尘机构、覆膜架、贴膜机构,其中覆膜架设置在贴膜机构、粘尘机构上方,粘尘机构、贴膜机构设置在立板下部。粘尘机构为主体为可沿轴心旋转的轮体结构。翻转机构通过真空吸盘吸附工件。立板左侧的贴膜机构设置在粘尘机构的前方,立板右侧的贴膜机构设置在粘尘机构的后方。

[0009] 实际使用中,先将需要贴的膜放在覆膜架上,因为翻转机构可沿进料导轨为中心带动工件左右翻转,工件先放置在进料导轨右侧的载具上,然后载具带动工件从进料导轨前端移动至进料导轨后端,并先后经立板右侧的粘尘机构粘尘后再经贴膜机构进行贴膜,完成正面贴膜后,翻转机构将右侧载具上的工件吸住并翻转至左侧载具上,然后载具带动工件从进料导轨后端移动至进料导轨前端,先后经立板左侧的粘尘机构粘尘后再经贴膜机

构进行贴膜,完成背面贴膜后,翻转机构将工件翻转至右侧载具上并松开真空吸盘,由操作者拿出工件并放入下一个工作,如此循环。

[0010] 本发明采用翻转气缸,实现正反面翻转定位,从而解决了产品正反面翻转的问题,减少了人工操作时间,克服了人员操作繁琐的困难,速度快,效率高。

附图说明

[0011] 附图中,图 1 是本发明结构示意图,其中:

[0012] 1—机架,2—立板,3—覆膜架,4—贴膜机构,5—进料导轨,6—翻转机构,7—载具,8—粘尘机构。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本发明作进一步说明。

[0014] 双面贴膜机,包括机架 1、立板 2、覆膜架 3、贴膜机构 4、进料导轨 5、翻转机构 6、载具 7、粘尘机构 8,其特征在于立板 2、进料导轨 5 设置在机架 1 内,立板 2 固定在机架 1 上部,进料导轨 5 固定在机架 1 下部,立板 2 与进料导轨 5 上下对应,载具 7 为两个,两个载具 7 固定在翻转机构 6 上并对称地设置在进料导轨 5 的两侧,翻转机构 6 设置在进料导轨 5 上,立板 2 两侧分别设置有粘尘机构 8、覆膜架 3、贴膜机构 4,其中覆膜架 3 设置在贴膜机构 4、粘尘机构 8 上方,粘尘机构 8、贴膜机构 4 设置在立板 2 下部。粘尘机构 8 为主体为可沿轴心旋转的轮体结构。翻转机构 6 通过真空吸盘吸附工件。立板 2 左侧的贴膜机构 4 设置在粘尘机构 8 的前方,立板 2 右侧的贴膜机构 4 设置在粘尘机构 8 的后方。

[0015] 实际使用中,先将需要贴的膜放在覆膜架 3 上,因为翻转机构 6 可沿进料导轨 5 为中心带动工件左右翻转,工件先放置在进料导轨 5 右侧的载具 7 上,然后载具 7 带动工件从进料导轨 5 前端移动至进料导轨 5 后端,并先后经立板 2 右侧的粘尘机构 8 粘尘后再经贴膜机构 4 进行贴膜,完成正面贴膜后,翻转机构 6 将右侧载具 7 上的工件吸住并翻转至左侧载具 7 上,然后载具 7 带动工件从进料导轨 5 后端移动至进料导轨 5 前端,先后经立板 2 左侧的粘尘机构 8 粘尘后再经贴膜机构 4 进行贴膜,完成背面贴膜后,翻转机构 6 将工件翻转至右侧载具 7 上并松开真空吸盘,由操作者拿出工件并放入下一个工作,如此循环。

[0016] 本发明采用翻转气缸,实现正反面翻转定位,从而解决了产品正反面翻转的问题,减少了人工操作时间,克服了人员操作繁琐的困难,速度快,效率高。

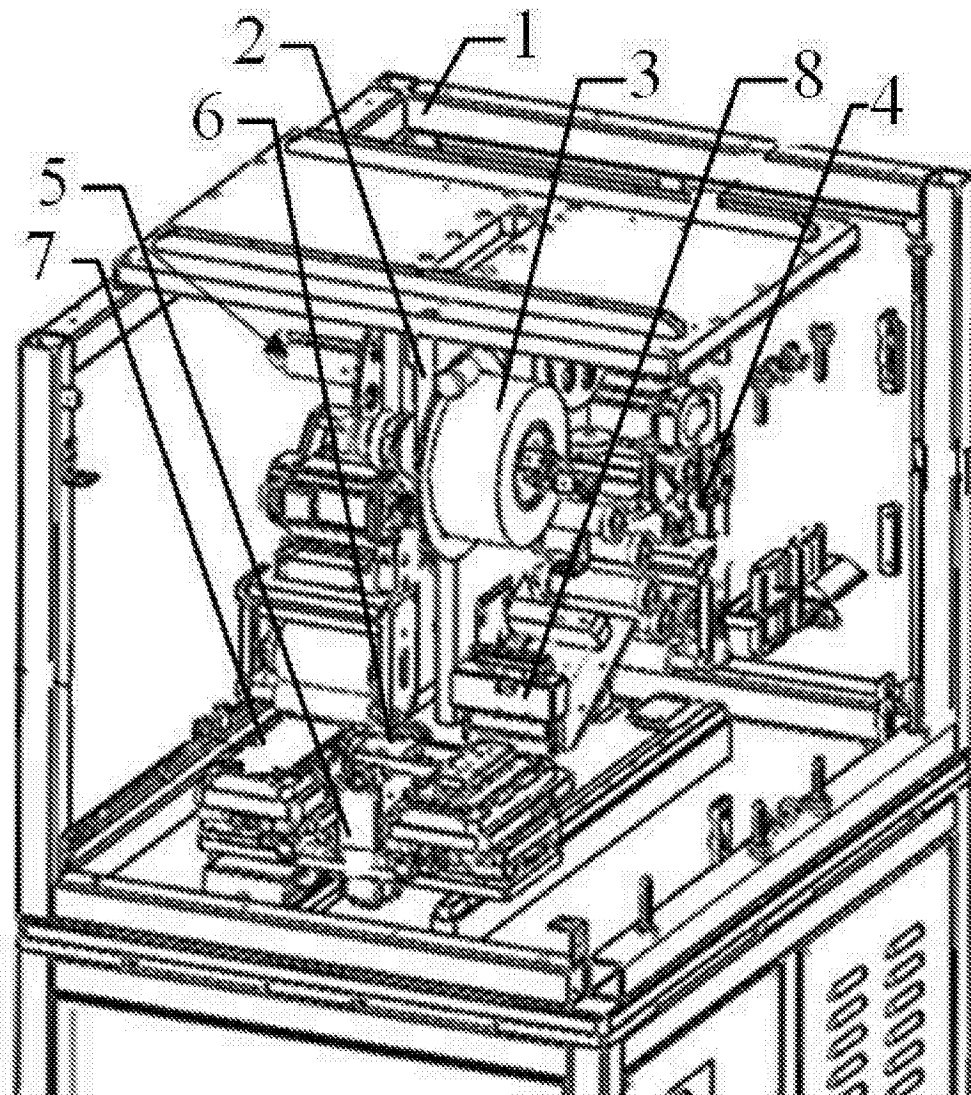


图 1