



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204081361 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 07

(21) 申请号 201420463256. 1

(22) 申请日 2014. 08. 15

(73) 专利权人 长兴奥凯建材有限公司

地址 313100 浙江省湖州市长兴县水口乡水口街

(72) 发明人 陈士良

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务有限公司 33214

代理人 王鹏举

(51) Int. Cl.

E04F 13/09 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

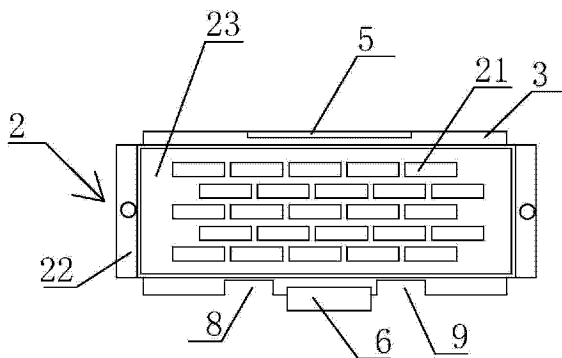
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于墙面贴片制造的贴片装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于墙面贴片制造的贴片装置,其特征在于:包括机架、定位板以及工作台,其中,工作台固定在机架上并位于定位板下方,定位板上开设有至少两排用于放入贴片的定位孔,每排设置有至少2个定位孔,定位板水平设置,定位板的两侧分别通过定位板升降气缸与机架连接,工作台上设置有第一挡板和第二挡板,第一挡板固定在工作台上,第二挡板通过第二挡板滑动气缸水平滑动安装在工作台上。本实用新型与现有技术相比,具有以下优点和效果:结构简单,采用自动定位,只需要人工贴片即可,贴片精度高,贴片的效率高。



1. 一种用于墙面贴片制造的贴片装置,其特征在于:包括机架、定位板以及工作台,其中,工作台固定在机架上并位于定位板下方,定位板上开设有至少两排用于放入贴片的定位孔,每排设置有至少 2 个定位孔,定位板水平设置,定位板的两侧分别通过定位板升降气缸与机架连接,工作台上设置有第一挡板和第二挡板,第一挡板固定在工作台上,第二挡板通过第二挡板滑动气缸水平滑动安装在工作台上。

2. 根据权利要求 1 所述的用于墙面贴片制造的贴片装置,其特征在于:工作台的前侧开设有第一缺口和第二缺口。

3. 根据权利要求 1 所述的用于墙面贴片制造的贴片装置,其特征在于:所述定位板由金属制的定位板基板和固定在定位板基板中部的塑料制的定位模板构成。

## 用于墙面贴片制造的贴片装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于墙面贴片制造的贴片装置。

### 背景技术

[0002] 现有新型的外墙贴片多采用在基板上贴石质或复合材料的贴片的结构,其中,贴片是通过浆料与基板结合的,因此在贴基板之前需要先在基板上表面上一层浇料后,并将贴片一个一个贴在基板上,现有的用于这步操作的设备结构复杂,工作效率低。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术中存在的上述不足,而提供一种结构设计合理,工作效率高的用于墙面贴片制造的贴片装置。

[0004] 本实用新型解决上述问题所采用的技术方案是:一种用于墙面贴片制造的贴片装置,其特征在于:包括机架、定位板以及工作台,其中,工作台固定在机架上并位于定位板下方,定位板上开设有至少两排用于放入贴片的定位孔,每排设置有至少 2 个定位孔,定位板水平设置,定位板的两侧分别通过定位板升降气缸与机架连接,工作台上设置有第一挡板和第二挡板,第一挡板固定在工作台上,第二挡板通过第二挡板滑动气缸水平滑动安装在工作台上。

[0005] 本实用新型的工作过程如下:将上有浆料的基板安装在工作台上后,第二挡板滑动气缸带动第二挡板移动,将基板定位在第一挡板和第二挡板之间,通过定位板升降气缸带动定位板下降,至贴近基板上表面,将贴片依次从各个定位孔中放下去,并手动稍微施压,所有的定位孔都放入贴片后,通过定位板升降气缸带动定位板上升,取下基板,完成贴片过程。

[0006] 作为优选,工作台的前侧开设有第一缺口和第二缺口。采用这种结构,工人的左右手分别在第一缺口处和第二缺口处抓住基板,将基板取下,使得取下基板的过程更加省力,方便。

[0007] 作为优选,所述定位板由金属制的定位板基板和固定在定位板基板中部的塑料制的定位模板构成。采用这种结构,更加方便安装适合于不同型号尺寸的贴片的定位板。

[0008] 本实用新型与现有技术相比,具有以下优点和效果:结构简单,采用自动定位,只需要人工贴片即可,贴片精度高,贴片的效率高。

### 附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型实施例的主视图结构示意图。

[0010] 图 2 是本实用新型实施例的右视结构示意图。

### 具体实施方式

[0011] 下面结合附图并通过实施例对本实用新型作进一步的详细说明,以下实施例是对

本实用新型的解释而本实用新型并不局限于以下实施例。

[0012] 参见图 1- 图 2, 本实施例用于墙面贴片制造的贴片装置, 包括机架 1、定位板 2 以及工作台 3, 其中, 工作台 3 固定在机架 1 上并位于定位板 2 下方, 定位板 2 上开设有至少两排用于放入贴片的定位孔 21, 每排设置有至少 2 个定位孔 21, 定位板 2 水平设置, 定位板 2 的两侧分别通过定位板升降气缸 4 与机架 1 连接, 工作台 3 上设置有第一挡板 5 和第二挡板 6, 第一挡板 5 固定在工作台 3 上, 第二挡板 6 通过第二挡板滑动气缸水平 7 滑动安装在工作台 3 上。工作台 3 的前侧开设有第一缺口 8 和第二缺口 9。定位板 2 由金属制的定位板基板 22 和固定在定位板基板 22 中部的塑料制的定位模板 23 构成。

[0013] 本实施例工作过程如下: 将上有浆料的基板安装在工作台 3 上后, 第二挡板 6 滑动气缸带动第二挡板 6 移动, 将基板定位在第一挡板 5 和第二挡板 6 之间, 通过定位板升降气缸 4 带动定位板 2 下降, 至贴近基板的上表面, 将贴片依次从各个定位孔 21 中放下去, 并手动稍微施压, 所有的定位孔 21 都放入贴片后, 通过定位板升降气缸 4 带动定位板 2 上升, 取下基板, 完成贴片过程。

[0014] 本说明书中所描述的以上内容仅仅是对本实用新型所作的举例说明。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代, 只要不偏离本实用新型说明书的内容或者超越本权利要求书所定义的范围, 均应属于本实用新型的保护范围。

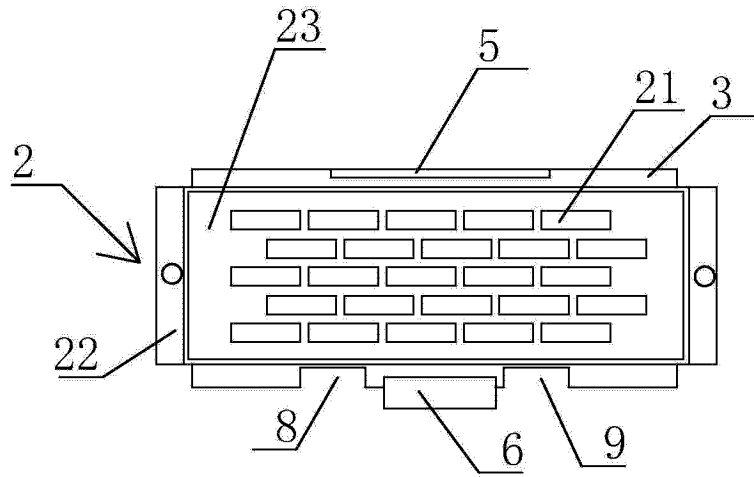


图 1

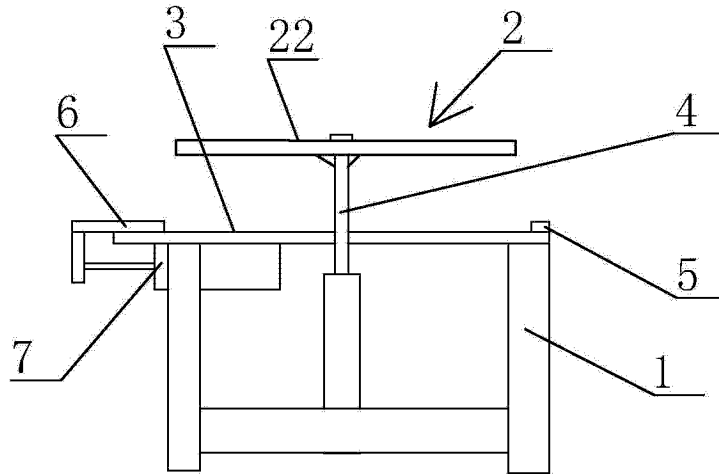


图 2