



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204769419 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 18

(21) 申请号 201520502302. 9

(22) 申请日 2015. 07. 13

(73) 专利权人 广东大永圣科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市石碣镇涌口宝丰路第一工业区

(72) 发明人 饶勇平

(74) 专利代理机构 深圳华奇信诺专利代理事务所(普通合伙) 44328

代理人 陈子勋

(51) Int. Cl.

B05C 5/02(2006. 01)

B05C 11/10(2006. 01)

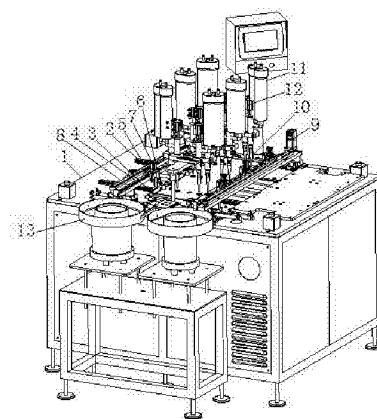
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

全自动送料粘贴机

(57) 摘要

本实用新型涉及自动化设备技术领域,特指一种全自动送料粘贴机;本实用新型包括机台,机台上安装有送料粘贴装置,包括片材轨道,片材轨道上滑动设有片材座,片材轨道上方安装有送料轨道,送料轨道与片材轨道垂直,机台上还安装有驱动片材座的气缸以及驱动送料轨道移动的轨道和气缸,送料轨道上滑动设有送料机械手,机械手下端具有吸嘴,机台上方安装有胶罐,胶罐下端安装有点胶头,胶罐配设有点胶气缸,机台旁设置有振动盘;本实用新型由振动盘将塑胶盖送料,片材沿片材轨道移动到胶罐下方,点胶头向片材的预设位置点胶,机械手取塑胶盖后将塑胶盖放置于点胶位置,整个过程实现全自动化生产。



1. 全自动送料粘贴机,包括机台,其特征在于:机台上安装有送料粘贴装置,包括片材轨道,片材轨道上滑动设有片材座,片材轨道上方安装有送料轨道,送料轨道与片材轨道垂直,机台上还安装有驱动片材座的气缸以及驱动送料轨道移动的轨道和气缸,送料轨道上滑动设有送料机械手,机械手下端具有吸嘴,机台上方安装有胶罐,胶罐下端安装有点胶头,胶罐配设有点胶气缸,机台旁设置有振动盘。

2. 根据权利要求1所述的全自动送料粘贴机,其特征在于:机械手具有控制吸嘴升降的升降气缸。

3. 根据权利要求1所述的全自动送料粘贴机,其特征在于:送料轨道上安装有皮带、电机,电机驱动皮带,机械手固定连接皮带。

4. 根据权利要求1所述的全自动送料粘贴机,其特征在于:机械手有多个,各机械手通过连杆穿设,与电机相邻的机械手固定于皮带上。

5. 根据权利要求1所述的全自动送料粘贴机,其特征在于:机台设置两组送料粘贴装置,对称设置,胶罐位于机台中部,片材轨道、送料轨道位于胶罐的两侧。

全自动送料粘贴机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及自动化设备技术领域,特指一种全自动送料粘贴机。

背景技术

[0002] 在塑胶片材加工的时候,有时需要在塑胶片材上粘贴多个塑料盖,目前没有专用的自动化设备来完成这种生产,只能通过操作员手工完成,首先,要在片材上点上胶水,然后再将塑料盖贴在片材上,因此,生产效率非常低,对人员的要求高,可能影响产品质量,例如点胶不均匀,粘贴的位置不准确等等。

[0003] 因此,基于上述现有的塑胶片材加工的缺陷,需要对现有的塑胶片材加工进行改进。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于针对现有技术的不足提供一种全自动送料粘贴机,该全自动送料粘贴机解决了现有的塑胶片材加工所存在的:只能通过人工操作完成、生产效率低等缺陷。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0006] 全自动送料粘贴机,包括机台,机台上安装有送料粘贴装置,包括片材轨道,片材轨道上滑动设有片材座,片材轨道上方安装有送料轨道,送料轨道与片材轨道垂直,机台上还安装有驱动片材座的气缸以及驱动送料轨道移动的轨道和气缸,送料轨道上滑动设有送料机械手,机械手下端具有吸嘴,机台上方安装有胶罐,胶罐下端安装有点胶头,胶罐配设有点胶气缸,机台旁设置有振动盘。

[0007] 机械手具有控制吸嘴升降的升降气缸。

[0008] 送料轨道上安装有皮带、电机,电机驱动皮带,机械手固定连接皮带。

[0009] 机械手有多个,各机械手通过连杆穿设,与电机相邻的机械手固定于皮带上。

[0010] 机台设置两组送料粘贴装置,对称设置,胶罐位于机台中部,片材轨道、送料轨道位于胶罐的两侧。

[0011] 本实用新型的有益效果在于:由振动盘将塑胶盖送料,片材沿片材轨道移动到胶罐下方,点胶头向片材的预设位置点胶,机械手取塑胶盖后将塑胶盖放置于点胶位置,整个过程实现全自动化生产。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0014] 见图1,本实用新型全自动送料粘贴机包括:机台1、片材轨道2、片材座3、送料轨

道 4、送料机械手 5、吸嘴 6、升降气缸 7、皮带 8、电机 9、点胶头 10、胶罐 11、点胶气缸 12、振动盘 13。

[0015] 本实用新型包括机台 1,机台 1 上安装有片材轨道 2,片材轨道 2 上滑动设有片材座 3,片材轨道 2 上方安装有送料轨道 4,送料轨道 4 与片材轨道 2 垂直,机台 1 上还安装有驱动片材座 3 的气缸以及驱动送料轨道 4 移动的轨道和气缸,送料轨道 4 上滑动设有送料机械手 5,机械手 5 下端具有吸嘴 6,机械手 5 具有控制吸嘴 6 升降的升降气缸 7,送料轨道 4 上安装有皮带 8、电机 9,电机 9 驱动皮带,机械手 5 固定连接皮带 8;机台 1 上方安装有胶罐 11,胶罐 11 下端安装有点胶头 10,胶罐 11 配设有点胶气缸 12,机台 1 旁设置有振动盘 13。

[0016] 本实用新型由振动盘 13 将塑胶盖送料,片材放置于片材座 3 内,片材沿片材轨道 2 移动,被送入到胶罐 11 下方,点胶气缸 12 控制胶罐 11 通过点胶头 10 向片材的预设位置点胶,电机 9 驱动机械手 5 沿送料轨道 4 移动取塑胶盖,而且送料轨道 4 也被驱动产生与片材平行的移动,将塑胶盖放置于点胶位置,实现全自动化生产。

[0017] 机械手 5 有多个,各机械手 5 通过连杆穿设,与电机 9 相邻的机械手 5 固定于皮带 8 上;如图中所示,胶罐 11 有三组,机械手 5 有三组,与电机 9 相邻的机械手 5 固定于皮带 8 上,该机械手 5 移动后推拉另外两个机械手 5,到预定位置取料及送料。

[0018] 本实用新型机台 1 设置两组送料粘贴装置,对称设置,胶罐 11 位于机台 1 中部,片材轨道 2、送料轨道 4 位于胶罐 11 的两侧。

[0019] 本实用新型结构简单,可以完成塑胶片材粘贴塑料盖的自动化生产,生产效率高、点胶均匀、位置准确。

[0020] 当然,以上所述之实施例,只是本实用新型的较佳实例而已,并非限制本实用新型实施范围,故凡依本实用新型申请专利范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰,均应包括于本实用新型申请专利范围内。

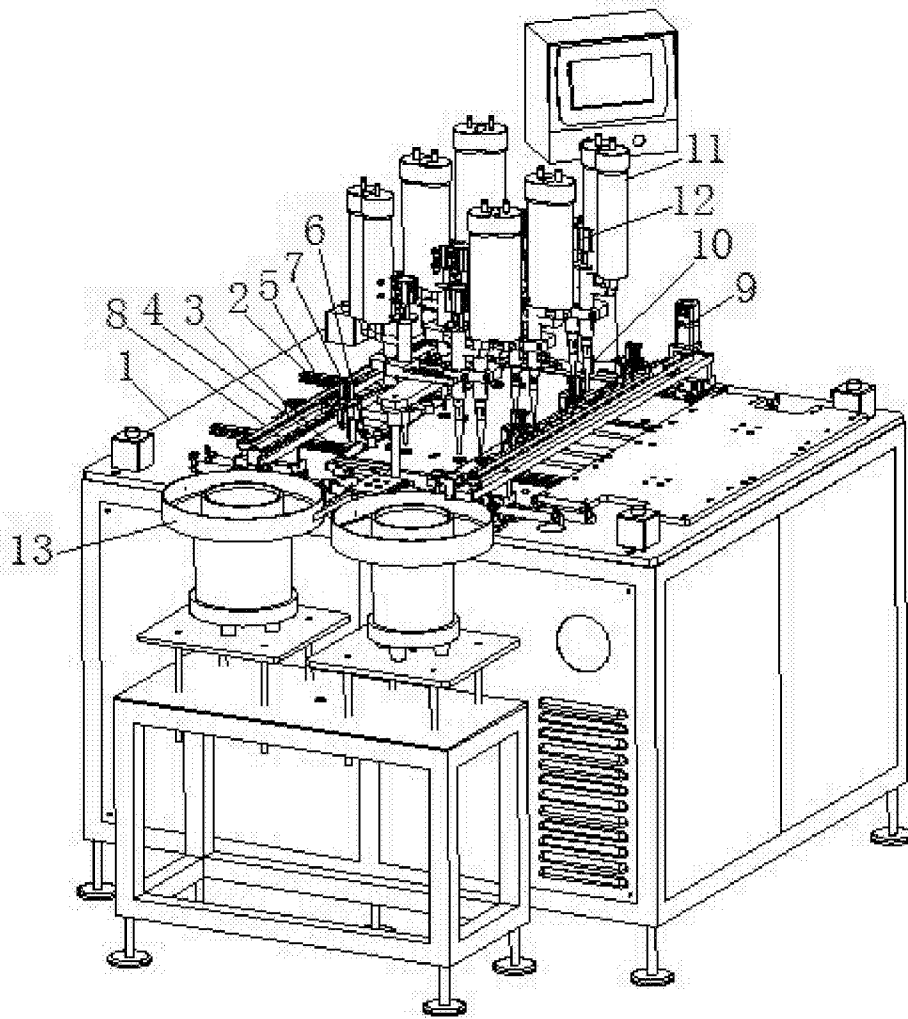


图 1