



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108437606 A

(43)申请公布日 2018.08.24

(21)申请号 201810471201.8

(22)申请日 2018.05.17

(71)申请人 深圳市永顺创能技术有限公司
地址 518000 广东省深圳市宝安区福永街
道新塘工业区安全路8号二楼

(72)发明人 宋向佩 李希枫

(51)Int. Cl.
B32B 38/10(2006.01)
B32B 37/10(2006.01)

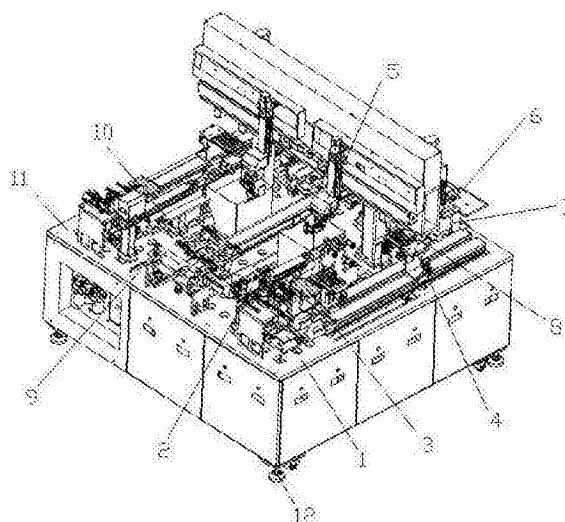
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置

(57)摘要

本发明公开了一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置,其结构包括机座,所述机座上设有第一上料机构、搬运机构、校正机构、撕贴膜平台、机械手、贴合平台、贴合滚轮、对位机构、第二上料机构、搬运校正平台和支撑块,所述支撑块设置在机座的底部四角处,且与机座固定连接,该一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置,能够有效的降低生产成本,完全用机器代替人工,同时生产效率能够完全的超过人工,精度也会大大提高,设备整体节拍缩短,提高了生产效率,结构简单,便于操作,具有很大的利用价值。



1. 一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置,其结构包括机座(11),其特征在于:所述机座(11)上设有第一上料机构(1)、搬运机构(2)、校正机构(3)、撕贴膜平台(4)、机械手(5)、贴合平台(6)、贴合滚轮(7)、对位机构(8)、第二上料机构(9)、搬运校正平台(10)和支撑块(12),所述支撑块(12)设置在机座(11)的底部四角处,且与机座(11)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置,其特征在于:所述第一上料机构(1)设置在机座(11)的上端面左下角处,且与机座(11)相连接,所述搬运机构(2)设置在第一上料机构(1)的上侧处,且与机座(11)相连接。

3. 根据权利要求1所述的一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置,其特征在于:所述校正机构(3)设置在第一上料机构(1)的右侧处,且与机座(11)相连接,所述撕贴膜平台(4)设置在校正机构(3)的右侧处,且与机座(11)相连接。

4. 根据权利要求1所述的一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置,其特征在于:所述机械手(5)设置在校正机构(3)和撕贴膜平台(4)的之间处,且与机座(11)相连接,所述贴合平台(6)设置在撕贴膜平台(4)的右侧处,且通过贴合滚轮(7)和机座(11)活动连接。

5. 根据权利要求1所述的一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置,其特征在于:所述对位机构(8)设置在撕贴膜平台(4)的上方处,且与机座(11)相连接,所述第二上料机构(9)设置在搬运机构(2)的上侧处,且与机座(11)相连接,所述搬运校正平台(10)设置在第二上料机构(9)的右侧处,且与机座(11)相连接。

一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置

技术领域

[0001] 本发明涉及自动化设备技术领域,具体为一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置。

背景技术

[0002] 目前我们常用的OCA和TP贴合以人工上料为主,供料方式为人工供料,同时OCA撕膜也是由人工撕掉后再放到上料平台上,人工将OCA和TP分别放入到上料平台后,上料模组将OCA和TP上到指定位置后,搬运机械手吸取TP进行对位完成后再跟OCA进行贴合。这样大大降低了生产效率同时精度也不能保证,人工成本也存在。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置,解决了背景技术中所提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置,其结构包括机座,所述机座上设有第一上料机构、搬运机构、校正机构、撕贴膜平台、机械手、贴合平台、贴合滚轮、对位机构、第二上料机构、搬运校正平台和支撑块,所述支撑块设置在机座的底部四角处,且与机座固定连接。

[0005] 作为本发明的一种优选实施方式,所述第一上料机构设置于机座的上端面左下角处,且与机座相连接,所述搬运机构设置于第一上料机构的上侧处,且与机座相连接。

[0006] 作为本发明的一种优选实施方式,所述校正机构设置于第一上料机构的右侧处,且与机座相连接,所述撕贴膜平台设置在校正机构的右侧处,且与机座相连接。

[0007] 作为本发明的一种优选实施方式,所述机械手设置在校正机构和撕贴膜平台之间处,且与机座相连接,所述贴合平台设置在撕贴膜平台的右侧处,且通过贴合滚轮和机座活动连接。

[0008] 作为本发明的一种优选实施方式,所述对位机构设置于撕贴膜平台的上方处,且与机座相连接,所述第二上料机构设置于搬运机构的上侧处,且与机座相连接,所述搬运校正平台设置在第二上料机构的右侧处,且与机座相连接。

[0009] 与现有技术相比,本发明的有益效果如下:

[0010] 该一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置,能够有效的降低生产成本,完全用机器代替人工,同时生产效率能够完全的超过人工,精度也会大大提高,设备整体节拍缩短,提高了生产效率,结构简单,便于操作,具有很大的利用价值。

附图说明

[0011] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述,本发明的其它特征、目的和优点将会变得更明显:

[0012] 图1为本发明一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置的整体结构示意图。

[0013] 图中:第一上料机构1、搬运机构2、校正机构3、撕贴膜平台4、机械手5、贴合平台6、

贴合滚轮7、对位机构8、第二上料机构9、搬运校正平台10、机座11、支撑块12。

具体实施方式

[0014] 为使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本发明。

[0015] 请参阅图1,本发明提供一种技术方案:一种高效率高精度的OCA和TP贴合装置,其结构包括机座11,所述机座11上设有第一上料机构1、搬运机构2、校正机构3、撕贴膜平台4、机械手5、贴合平台6、贴合滚轮7、对位机构8、第二上料机构9、搬运校正平台10和支撑块12,所述支撑块12设置在机座11的底部四角处,且与机座11固定连接。

[0016] 请参阅图1,所述第一上料机构1设置在机座11的上端面左下角处,且与机座11相连接,所述搬运机构2设置在第一上料机构1的上侧处,且与机座11相连接;设有的第一上料机构1,起到一个上料的作用;设有的搬运机构2,起到一个吸取的作用。

[0017] 请参阅图1,所述校正机构3设置在第一上料机构1的右侧处,且与机座11相连接,所述撕贴膜平台4设置在校正机构3的右侧处,且与机座11相连接;设有的校正机构3,起到一个校正的作用;设有的撕贴膜平台4,起到一个撕膜的作用。

[0018] 请参阅图1,所述机械手5设置在校正机构3和撕贴膜平台4的之间处,且与机座11相连接,所述贴合平台6设置在撕贴膜平台4的右侧处,且通过贴合滚轮7和机座11活动连接;设有的机械手5,起到一个夹取的作用;设有的贴合平台6,起到一个吸取的作用。

[0019] 请参阅图1,所述对位机构8设置在撕贴膜平台4的上方处,且与机座11相连接,所述第二上料机构9设置在搬运机构2的上侧处,且与机座11相连接,所述搬运校正平台10设置在第二上料机构9的右侧处,且与机座11相连接;设有的对位机构8,起到一个贴膜对位的作用;设有的第二上料机构9,起到一个上料的作用;设有的搬运校正平台10,起到一个搬运校正的作用。

[0020] 本发明的第一上料机构1、搬运机构2、校正机构3、撕贴膜平台4、机械手5、贴合平台6、贴合滚轮7、对位机构8、第二上料机构9、搬运校正平台10、机座11、支撑块12,部件均为通用标准件或本领域技术人员知晓的部件,其结构和原理都为本技术人员均可通过技术手册得知或通过常规实验方法获知,本发明能够有效的降低生产成本,完全用机器代替人工,同时生产效率能够完全的超过人工,精度也会大大提高,设备整体节拍缩短,提高了生产效率,结构简单,便于操作,具有很大的利用价值。

[0021] 工作原理:本发明在使用时,搬运机构2从第一上料机构1处吸取OCA后,将OCA放置到校正机构3上,搬运机构2再次从第一上料机构1处吸取OCA,而同时将校正机构3上的OCA放置到撕贴膜平台4上,撕贴膜平台4到达指定位置后,机械手5夹取易撕贴后贴到撕膜平台4上的OCA,撕去OCA上的保护膜,然后到达贴合位,与此同时第二上料机构9从外置皮带线上吸取TP放置到搬运校正平台10上,到达指定位置后贴合平台6吸取TP先经过下对位机构8,然后再和OCA贴合,贴合完成搬运带贴合滚轮7处滚压继续工作到下一个工位即完成。

[0022] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点,对于本领域技术人员而言,显然本发明不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本发明的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本发明。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本发明的范围由所附权利要求而不是上述说

明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本发明内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0023] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

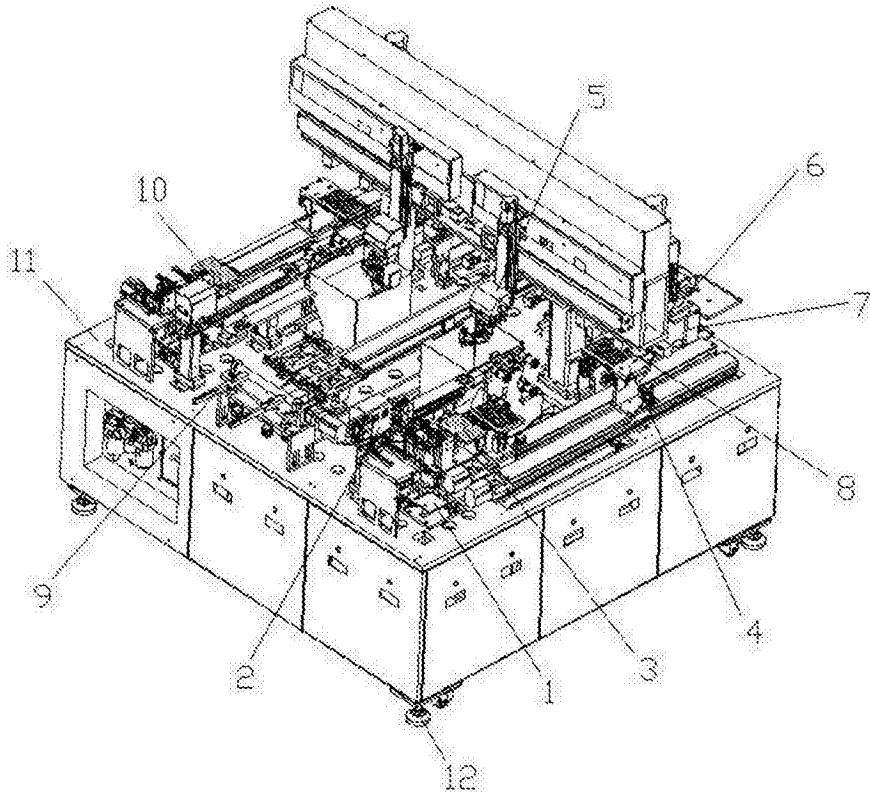


图1