

东莞市新辉航智能科技有限公司

呈：东莞市顶钧塑胶模具有限公司

## 自动贴膜方案

- Presented by: 曹秀辉
- Date: 2020-06-16
- Version: 0.1



# 目录

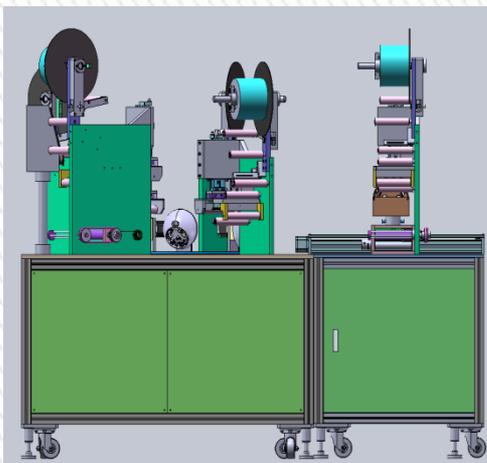
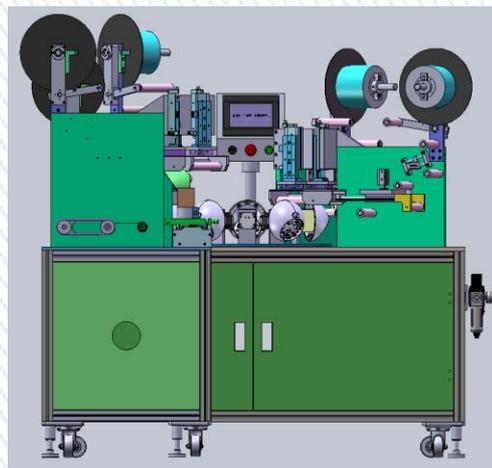
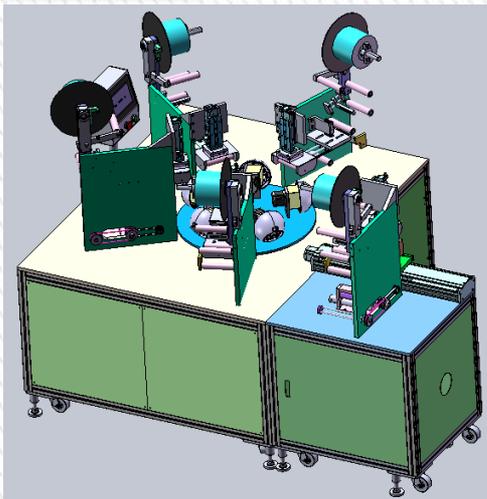
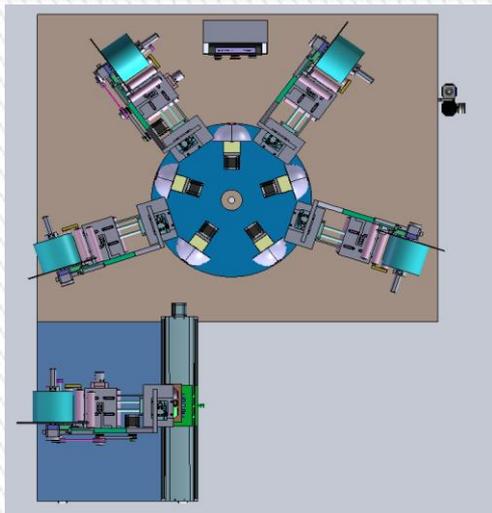
一、整体布局

二、工位详解

三、操作说明



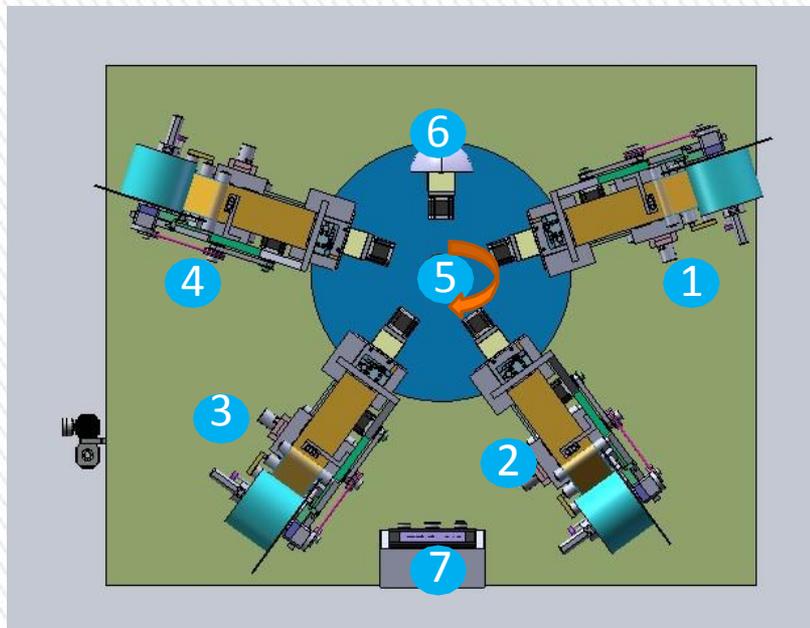
# 一、整体布局



外形尺寸：mm  
L:1900 W:1200 H:1500  
具体尺寸以实物为准



## 一、整体布局——曲面贴膜结构说明1

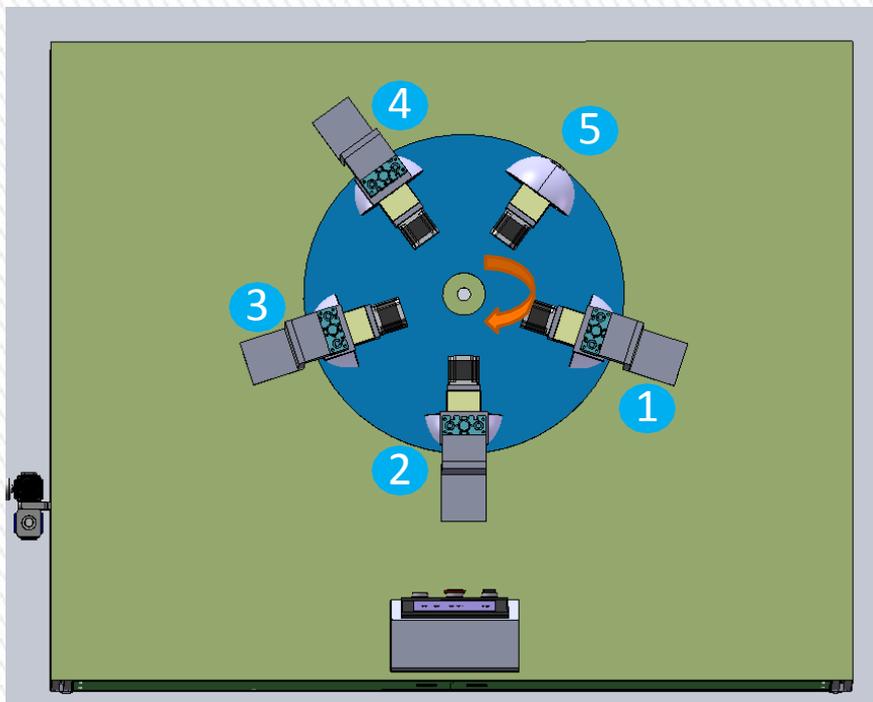


同步位置一

序号	详细描述	备注
1	贴膜1组件	↻ 顺时针旋转
2	贴膜2组件	
3	贴膜3组件	
4	贴膜4组件	
5	36度间隙分割圆盘	即10个工作位置
6	产品治具组件	人工取料位
7	触摸显示屏	可选旋转摇臂



## 一、整体布局——曲面贴膜结构说明2

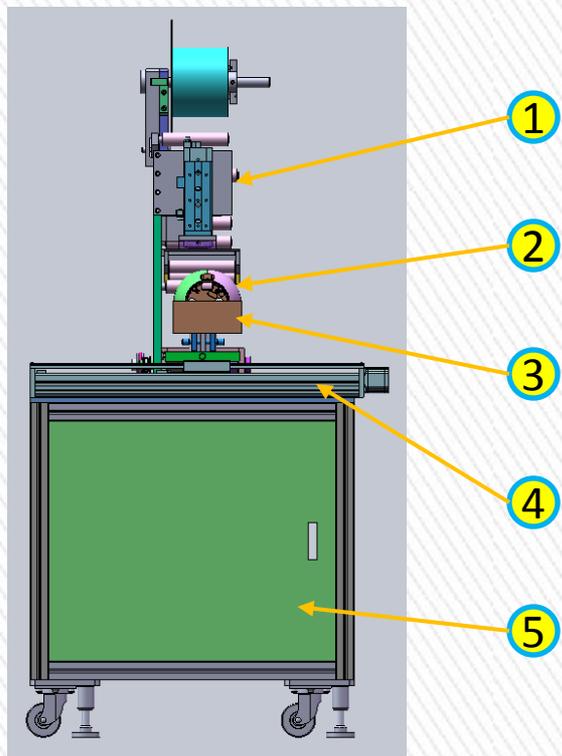


同步位置二

序号	详细描述	备注
1	贴膜仿形保压1组件	顺时针旋转
2	贴膜仿形保压2组件	
3	贴膜仿形保压3组件	
4	贴膜仿形保压4组件	
5	产品治具组件	人工装新产品位置



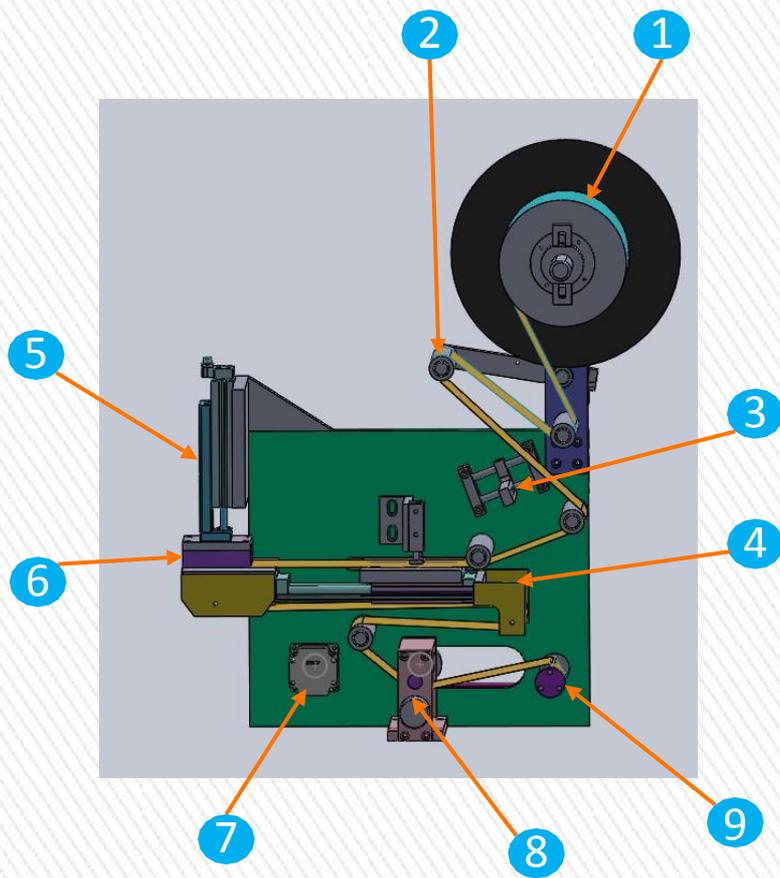
## 一、整体布局——平面贴膜结构说明



序号	详细描述	备注
1	平面贴膜组件	
2	产品	
3	产品仿形定位治具	
4	位移模组	
5	电箱	



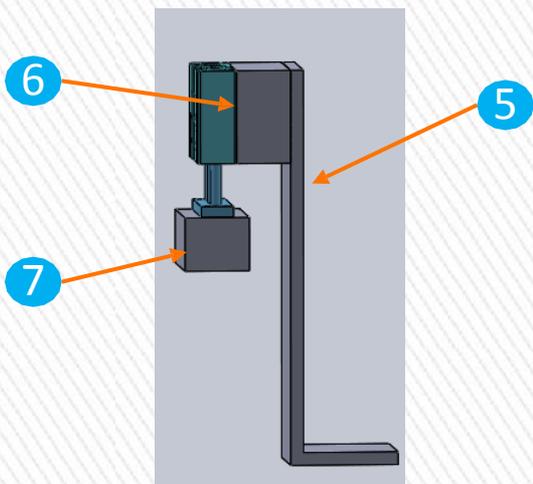
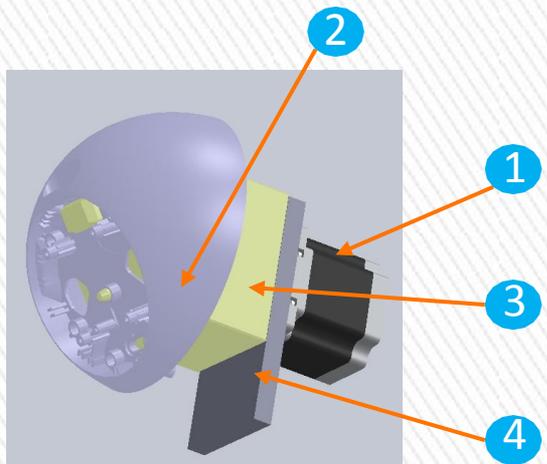
## 二、工位详解---1



序号	详细描述	备注
1	保护膜放料机构	卷料有方向要求
2	张力防倒退	
3	定位光纤组件	离型膜要有定位方孔
4	保护膜剥离气缸	
5	吸膜上下气缸	
6	真空吸膜组件	
7	收卷驱动电机	
8	收膜驱动组件	
9	回收卷离型膜/纸	



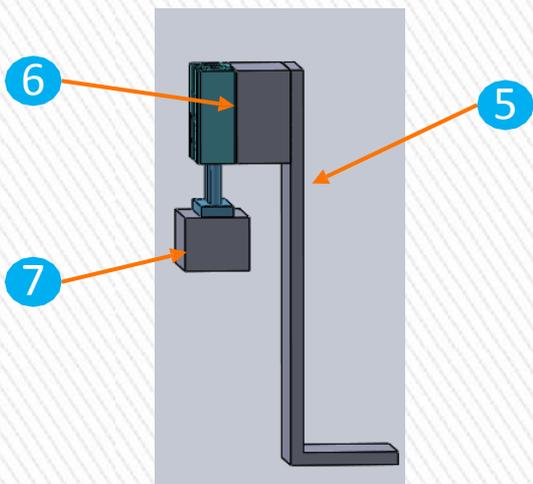
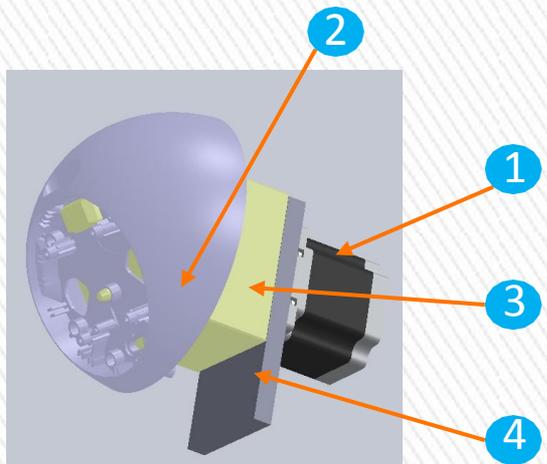
## 二、工位详解---2



序号	详细描述	备注
1	产品旋转电机	
2	产品	
3	仿形防呆定位治具	
4	支撑板	
5	仿形保压安装板	
6	保压上下气缸	
7	仿形件	30-40度优力胶仿曲面



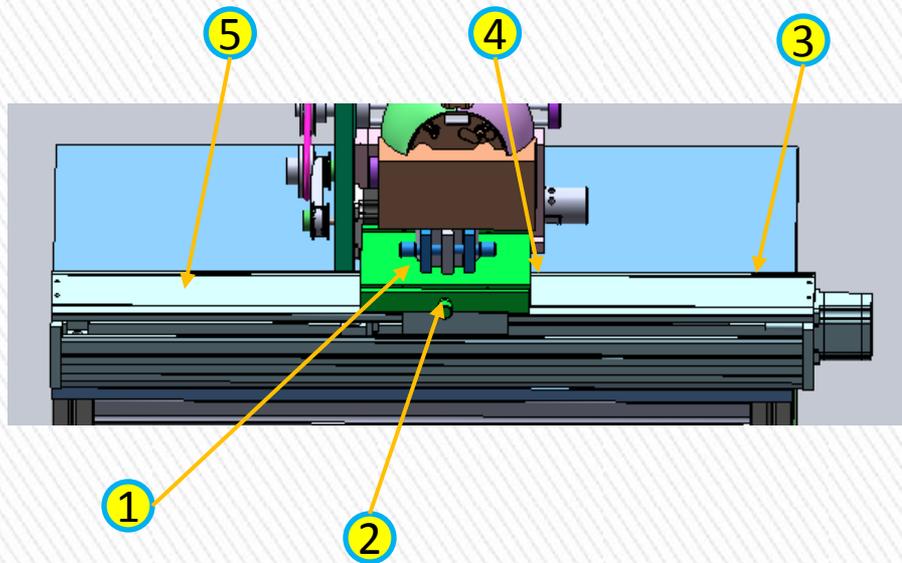
## 二、工位详解---2



序号	详细描述	备注
1	产品旋转电机	卷料有方向要求
2	产品	
3	仿形防呆定位治具	离型膜要有定位方孔
4	支撑板	
5	仿形保压安装板	
6	保压上下气缸	
7	仿形件	30-40度优力胶仿曲面



## 二、工位详解---平面贴膜



序号	详细描述	备注
1	旋转调节	手动
2	前后调节	手动
3	放料位	参数设置
4	贴膜位	参数设置
5	取料位	参数设置

备注: 1: 左右贴膜位置为可调电机参数设置。

2: 贴膜精度正负0.2mm.不计产品公差和离型膜来料公差.



### 三、操作说明

操作人员开机复位

- 1: 将产品装入治具，按下启动。（操作熟练后可设置自动启动）
- 2: 间隙分割器运转36度停止。4个贴膜组件同步贴膜。人工装另一个新产品。
- 3: 贴膜完成后，间隙分割器再运转36度停止。
- 4: 4个仿形保压气缸同步下，完成后回位。间隙分割器再运转36度 停止。过程中产品旋转电机旋转90度。
- 5: （当有产品完成贴膜取下产品）再装上新产品循环作业。
- 6: 将取下的产品放入平面贴膜机的产品治具内。光电感应到产品模组自动运行到贴膜位贴膜。贴膜完成后运行到取料位，等待包装人员取走。产品取走后，运行到放料位等待曲面贴膜成品放入。循环作业。



**备注：生产周期5-6秒/个，不含人工放取产品时间。**

感谢您的支持及聆听，期待您的认可！

