

权 利 要 求 书

1. 一种多工位作业点胶机，其特征在于，包括：
至少两个输送组件，每个所述输送组件均具有作业区；
5 作业机构，所述作业机构能够活动至任一所述输送组件的作业区并对摆放在所述作业区的加工件执行至少两次重复性的作业，所述两次重复性作业之间保持相隔预设的作业等待时间；
所述作业机构在其中一个所述输送组件的作业区，并对摆放在该作业区的加工件执行一次作业且处于将要执行下一次作业的作业等待时间时，所述作业机构活动至又一所述输送组件的又一作业区并对摆放在又一作业区的加工件执行作业。
10 2. 根据权利要求 1 所述的多工位作业点胶机，其特征在于，所述作业机构任意一次的作业时间大于或等于所述作业等待时间。
3. 根据权利要求 1 所述的多工位作业点胶机，其特征在于，每个所述输送组件包括彼此相互独立且沿输送方向依次设置的第一输送单元、第二输送单元和第三输送单元，
15 所述加工件依次沿第一输送单元、第二输送单元和第三输送单元移动，所述作业区对应于所述第二输送单元，所述作业机构对移动至所述第二输送单元的加工件执行作业。
4. 根据权利要求 3 所述的多工位作业点胶机，其特征在于，还包括：
预热平台，所述预热平台位于所述第一输送单元，所述预热平台对移动至所述第一输送单元的加工件进行预热；
20 作业平台，所述作业平台位于所述第二输送单元，所述作业平台配合所述作业机构对移动至所述第二输送单元且经过预热后的加工件进行点胶作业；
保温平台，所述保温平台位于所述第三输送单元，所述保温平台对移动至所述第三输送单元且作业完成后的加工件进行保温处理。
5. 根据权利要求 4 所述的多工位作业点胶机，其特征在于，所述第一输送单元、第二输送单元和第三输送单元均安装在同一固定座上，所述第一输送单元、第二输送单元和第三输送单元均包括：输送轨，所述输送轨可上下升降地安装在固定座上且具有沿其输送方向延伸的输送通道，所述加工件沿该输送轨移动。
25 6. 根据权利要求 5 所述的多工位作业点胶机，其特征在于，还包括：
升降机构，所述升降机构的数量为三个，三个所述升降机构分别为第一升降机构、第二升降机构和第三升降机构，所述第一升降机构与所述第一输送单元的输送轨相连、
30 所述第二升降机构与所述第二输送单元的输送轨相连、所述第三升降机构与所述第三输

送单元的输送轨相连，每一升降机构能够控制对应的输送轨上下升降。

7. 根据权利要求 6 所述的多工位作业点胶机，其特征在于，每一所述升降机构能够控制对应的输送轨在第一状态与第二状态之间活动，任意一个所述输送轨处于第一状态时，该输送轨呈上升状态且所述加工件与对应的吸附模块间隔分布；任意一个所述输送轨处于第二状态时，该输送轨呈下降状态且所述加工件与所述对应的吸附模块相接触。

8. 根据权利要求 7 所述的多工位作业点胶机，其特征在于，所述升降机构包括：

顶升气缸，所述顶升气缸设于所述输送通道且位于所述加热模块的下方，所述顶升气缸与所述输送轨相连以驱动所述输送轨自所述第二状态活动至所述第一状态；

弹性连接件，所述弹性连接件的一端与所述固定座相连，弹性连接件的另一端与所述输送轨相连；所述弹性连接件在所述顶升气缸解除顶升作用力后，通过弹性力拉动所述输送轨由所述第一状态活动至所述第二状态。

9. 根据权利要求 3 至 8 中任意所述的多工位作业点胶机，其特征在于，还包括：

取料机构，所述取料机构安装在所述输送组件的第一输送单元上，以从料盘上下料机构夹取装载有所述加工件的料盘。

10. 一种应用于权利要求 1 所述的多工位作业点胶机的作业方法，其特征在于，所述输送组件的数量为两个，两个输送组件定义为第一输送组件和第二输送组件，所述作业方法包括以下步骤：

所述作业机构将对应于所述第一输送组件上的所述加工件执行一次作业；

所述作业机构活动至所述第二输送组件，并将对应于所述第二输送组件上的加工件执行一次作业；

所述作业机构又活动至所述第一输送组件，将执行过一次作业后且位于第一输送组件的加工件执行下一次作业；

所述作业机构再活动至所述第二输送组件，将执行过一次作业后且位于第二输送组件的加工件执行下一次作业；

所述作业机构在第一输送组件和第二输送组件之间活动，并将对应的加工件持续执行下一次作业，直到执行完预设的作业次数。

11. 根据权利要求 10 所述的作业方法，其特征在于，所述作业机构将其中一个输送组件的加工件执行一次作业且处于将要执行下一次作业的所述作业等待时间的状态下，所述作业机构活动至另一输送组件并对另一输送组件上的加工件执行作业。

12. 根据权利要求 11 所述的作业方法，其特征在于，所述作业机构活动至另一输送组件并对另一输送组件上的加工件执行作业时，需要满足当前加工件的作业等待时间结

束。

13. 根据权利要求 10 所述的作业方法，其特征在于，所述一次作业和所述下一次作业的作业轨迹及作业方位一致。

14. 根据权利要求 10 所述的作业方法，其特征在于，所述输送组件的数量为三个，
- 5 所述作业机构在三个所述输送组件之间活动，并将对应的加工件持续执行作业，直到执行完预设的作业次数。