

(12) 按照专利合作条约所公布的国际申请

(19) 世界知识产权组织
国际局



(10) 国际公布号

WO 2022/161213 A1

(43) 国际公布日
2022 年 8 月 4 日 (04.08.2022)

(51) 国际专利分类号:
B05C 5/02 (2006.01) *B05C 13/02* (2006.01)

(21) 国际申请号: PCT/CN2022/072529

(22) 国际申请日: 2022 年 1 月 18 日 (18.01.2022)

(25) 申请语言: 中文

(26) 公布语言: 中文

(30) 优先权:
202110125197.1 2021 年 1 月 29 日 (29.01.2021) CN

(71) 申请人: 常州铭赛机器人科技股份有限公司 (CHANGZHOU MINGSEAL ROBOT TECHNOLOGY CO., LTD.) [CN/CN]; 中国江苏省常州市武进区常武中路 18 号常州科教城铭赛科技大厦, Jiangsu 213164

(CN)。铭赛机器人科技(东莞)有限公司 (MINGSEAL ROBOT TECHNOLOGY (DONGGUAN) CO., LTD.) [CN/CN]; 中国广东省东莞市松山湖园区工业南路 4 号 2 栋 110 室, Guangdong 523808 (CN)。

(72) 发明人: 曲东升 (QU, Dongsheng); 中国江苏省常州市武进区常武中路 18 号常州科教城铭赛科技大厦, Jiangsu 213164 (CN)。李长峰 (LI, Changfeng); 中国江苏省常州市武进区常武中路 18 号常州科教城铭赛科技大厦, Jiangsu 213164 (CN)。查进 (ZHA, Jin); 中国江苏省常州市武进区常武中路 18 号常州科教城铭赛科技大厦, Jiangsu 213164 (CN)。陈鹏 (CHEN, Peng); 中国江苏省常州市武进区常武中路 18 号常州科教城铭赛科技大厦, Jiangsu 213164 (CN)。殷锋 (YIN, Feng); 中国江

(54) Title: ADHESIVE-DISPENSING AND ATTACHING DEVICE FOR WORKPIECE

(54) 发明名称: 工件点胶贴装设备

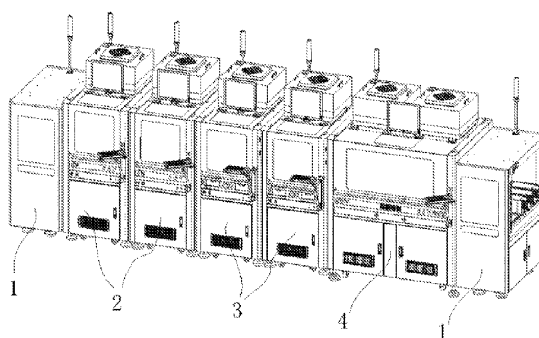


图 1

(57) Abstract: An adhesive-dispensing and attaching device for a workpiece, comprising: two feeding and discharging mechanisms (1), a workpiece moving between the two feeding and discharging mechanisms (1), one feeding and discharging mechanism (1) being used for feeding the workpiece, and the other feeding and discharging mechanism (1) being used for discharging the machined workpiece; and double-valve asynchronous adhesive-dispensing apparatuses (2), heat dissipation cover attaching apparatuses (3), and a hot pressing apparatus (4), wherein the double-valve asynchronous adhesive-dispensing apparatuses (2), the heat dissipation cover attaching apparatuses (3), and the hot pressing apparatus (4) are sequentially arranged between the two feeding and discharging mechanisms (1) along the moving direction of the workpiece. The adhesive-dispensing and attaching device for a workpiece can automatically complete continuous machining of a plurality of processes, thereby increasing the yield.

(57) 摘要: 一种工件点胶贴装设备, 包括: 两个上下料机构 (1), 工件在两个上下料机构 (1) 之间活动, 一个上下料机构 (1) 用于对工件进行上料, 另一个上下料机构 (1) 用于对已加工的工件进行下料; 双阀异步点胶装置 (2)、散热盖贴装装置 (3) 以及热压装置 (4), 其中, 双阀异步点胶装置 (2)、散热盖贴装装置 (3) 和热压装置 (4) 沿工件的活动方向依次设在两个上下料机构 (1) 之间。该工件点胶贴装设备可以自动完成多道工序的连续加工, 提高了成品率。

[见续页]

WO 2022/161213 A1

苏省常州市武进区常武中路18号常州科教城铭赛科技大厦, Jiangsu 213164 (CN)。阮开沧(RUAN, Kaicang); 中国江苏省常州市武进区常武中路18号常州科教城铭赛科技大厦, Jiangsu 213164 (CN)。李坤(LI, Kun); 中国江苏省常州市武进区常武中路18号常州科教城铭赛科技大厦, Jiangsu 213164 (CN)。李刚(LI, Gang); 中国江苏省常州市武进区常武中路18号常州科教城铭赛科技大厦, Jiangsu 213164 (CN)。焦状武(JIAO, Zhuangwu); 中国江苏省常州市武进区常武中路18号常州科教城铭赛科技大厦, Jiangsu 213164 (CN)。

(74) 代理人: 北京景闻知识产权代理有限公司 (JW&PARTNERS); 中国北京市丰台区汽车博物馆东路1号院诺德中心6号楼302, Beijing 100070 (CN)。

(81) 指定国(除另有指明, 要求每一种可提供的国家保护): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, IT, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW。

(84) 指定国(除另有指明, 要求每一种可提供的地区保护): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 欧亚 (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), 欧洲 (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG)。

本国际公布:

— 包括国际检索报告(条约第21条(3))。