(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204355859 U
(45)授权公告日 2015.05.27

(21)申请号 201420724485.4

(22)申请日 2014.11.26

(73)专利权人 福州福强精密有限公司
地址 350112 福建省福州市闽侯县祥谦镇洋下村(福建鑫盛玻璃有限公司厂区内)

(72)发明人 余强 杨碧玉 王庆君

(51)Int.Cl.
B65H 37/04(2006.01)

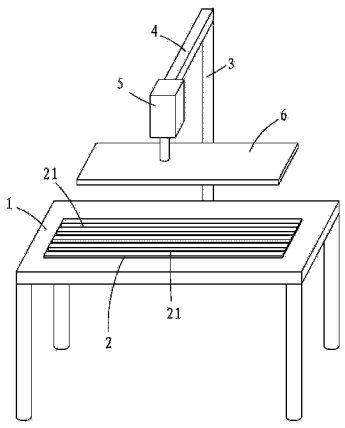
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种包边条贴背胶装置

(57)摘要

本实用新型提供了一种包边条贴背胶装置，包括一工作台，所述工作台开设有一凹槽，该凹槽上设置有一橡胶板，所述橡胶板上均匀开设有复数个槽体，且各槽体恰能卡住所述包边条，所述工作台面的一侧壁设置有一支撑柱，该支撑柱顶部横向垂直设置有一支撑杆，该支撑杆上设置有一气缸，所述气缸底部设置一压板，所述压板的位置与凹槽相对应。本实用新型能对包边条的背面进行快速地贴胶，操作十分方便。



CN 204355859 U

1. 一种包边条贴背胶装置，其特征在于：包括一工作台，所述工作台开设有一凹槽，该凹槽上设置有一橡胶板，所述橡胶板上均匀开设有复数个槽体，且各槽体恰能卡住所述包边条，所述工作台面的一侧壁设置有一支撑柱，该支撑柱顶部横向垂直设置有一支撑杆，该支撑杆上设置有一气缸，所述气缸底部设置一压板，所述压板的位置与凹槽相对应。

2. 根据权利要求 1 所述的一种包边条贴背胶装置，其特征在于：所述压板的截面为方形。

一种包边条贴背胶装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件制造技术领域，特别涉及一种包边条贴背胶装置。

背景技术

[0002] 目前汽车窗玻璃密封包边条主要采用凹槽形橡胶条；在生产包边条的工序中需要对包边条的背面进行贴胶。传统的贴胶方式为，通过人工将胶条贴在包边条的背部，这种操作方式不仅消耗人工劳动力，而且工作效率极其低下。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题，在于提供一种包边条贴背胶装置，能对包边条的背面进行快速地贴胶，操作十分方便。

[0004] 本实用新型是这样实现的：一种包边条贴背胶装置，包括一工作台，所述工作台开设有一凹槽，该凹槽上设置有一橡胶板，所述橡胶板上均匀开设有复数个槽体，且各槽体恰能卡住所述包边条，所述工作台面的一侧壁设置有一支撑柱，该支撑柱顶部横向垂直设置有一支撑杆，该支撑杆上设置有一气缸，所述气缸底部设置一压板，所述压板的位置与凹槽相对应。

[0005] 进一步地，所述压板的截面为方形。

[0006] 本实用新型的优点在于：先将包边条置于橡胶板的凹槽上，然后将胶体对准凹槽进行粘贴，这样胶体即可贴在包边条的背部；在全部的包边条都贴完后，通过气缸上的压板对其进行压合；本实用新型能对包边条的背面进行快速地贴胶，操作十分方便。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 请参阅图 1 所示，本实用新型的一种包边条贴背胶装置，包括一工作台 1，所述工作台 1 开设有一凹槽(未图示)，该凹槽上设置有一橡胶板 2，所述橡胶板 2 上均匀开设有复数个槽体 21，且各槽体 21 恰能卡住所述包边条，所述工作台 1 面的一侧壁设置有一支撑柱 3，该支撑柱 3 顶部横向垂直设置有一支撑杆 4，该支撑杆 4 上设置有一气缸 5，所述气缸 5 底部设置一压板 6，所述压板 6 的位置与凹槽 21 相对应。这样在全部的包边条都贴完后，通过气缸 5 上的压板 6 对胶体进行压合。

[0009] 另外，在本实用新型中，所述压板 6 的截面为方形。

[0010] 总之，先将包边条置于橡胶板的凹槽上，然后将胶体对准凹槽进行粘贴，这样胶体即可贴在包边条的背部；在全部的包边条都贴完后，通过气缸上的压板对其进行压合；本实用新型能对包边条的背面进行快速地贴胶，操作十分方便。

[0011] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例，凡依本实用新型申请专利范围所做的均

等变化与修饰，皆应属本实用新型的涵盖范围。

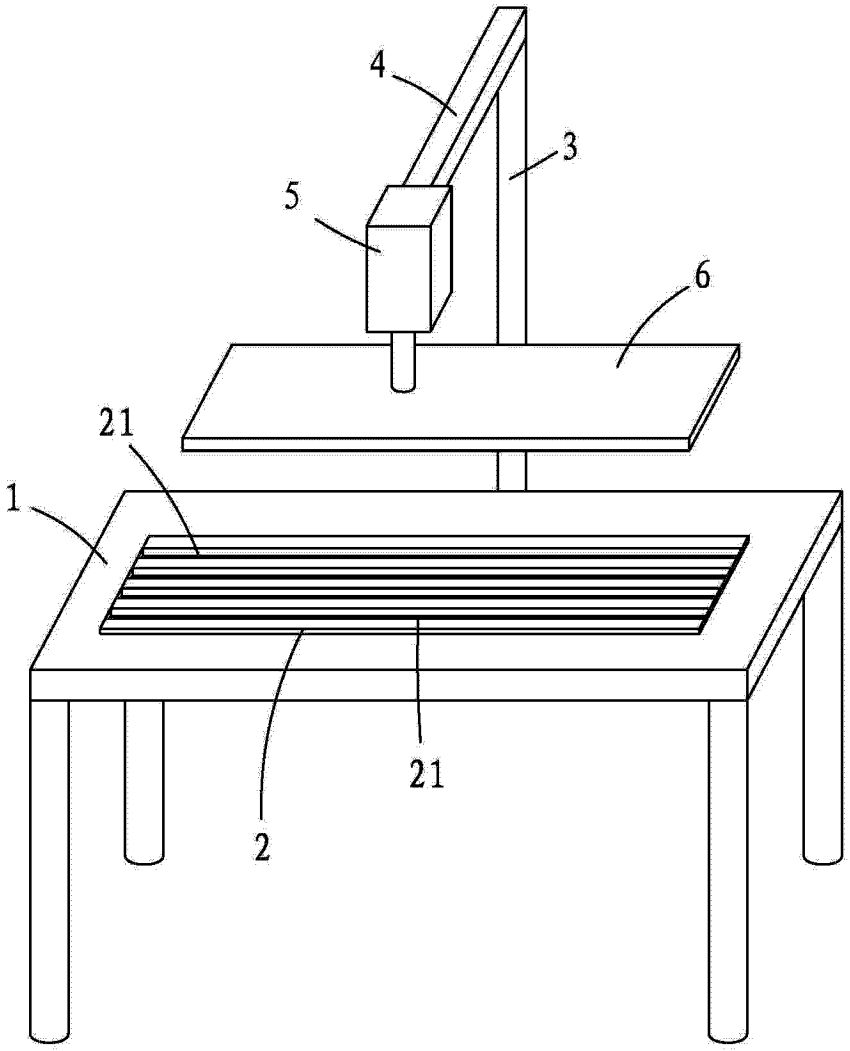


图 1