



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206529258 U

(45)授权公告日 2017. 09. 29

(21)申请号 201621120948.1

(22)申请日 2016.10.13

(73)专利权人 广州和新实业有限公司

地址 510000 广东省广州市增城中新镇广
汕公路边凤门坳

(72)发明人 余杰明 张剑 宋晓东

(51)Int.Cl.

B67B 3/00(2006.01)

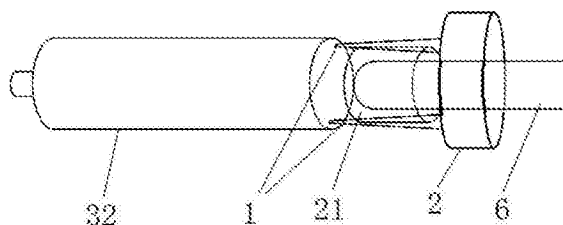
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种带排气针的玻璃胶分装机

(57)摘要

一种带排气针的玻璃胶分装机,包括排气针,所述排气针安装在排气针座上,该排气针座整体呈环形,两个排气针对称设置于排气针座的前端,排气针座安装在包装座的圆柱形滑腔内,与包装座滑动连接,包装座的后侧设有底盖导轨,底盖导轨的后侧安装压盖机;该带排气针的玻璃胶分装机设置了与底盖配合的排气针,能够在底盖的安装过程中起到排气的作用,防止生产过程中产生气泡引起的质量问题;本实用新型结构简单,设计合理,价格低廉,可以有效达到排气的目的,减少气泡的产生,提高产品的外观和性能;对硅酮密封胶硬包装的分装质量起到非常明显的作用,值得大力推广。



1. 一种带排气针的玻璃胶分装机,包括排气针,其特征在于,所述排气针安装在排气针座上,该排气针座整体呈环形,两个排气针对称设置于排气针座的前端,排气针座安装在包装座的圆柱形滑腔内,与包装座滑动连接,包装座的后侧设有底盖导轨,底盖导轨的后侧安装压盖机。

2. 根据权利要求1所述的带排气针的玻璃胶分装机,其特征在于,所述排气针整体呈扁条状,前端厚度小于后端厚度,排气针前端的厚度为2mm,宽度为5mm,排气针的长度为60mm。

3. 根据权利要求1所述的带排气针的玻璃胶分装机,其特征在于,所述排气针为不锈钢材质,表面光滑。

4. 根据权利要求1所述的带排气针的玻璃胶分装机,其特征在于,所述底盖导轨内填充底盖,底盖导轨的底部出口连通包装座的圆柱形滑腔,底盖导轨的后侧的压盖机的压盖杆与底盖导轨的底部出口配合。

5. 根据权利要求1所述的带排气针的玻璃胶分装机,其特征在于,所述包装座的圆柱形滑腔、底盖导轨的底部出口、压盖机的压盖杆同轴设置。

6. 根据权利要求1所述的带排气针的玻璃胶分装机,其特征在于,所述包装座、底盖导轨和压盖机均安装在分装机的底座上,分装机底座上设有与胶瓶配合的卡槽。

7. 根据权利要求1所述的带排气针的玻璃胶分装机,其特征在于,所述排气针座与底盖配合。

一种带排气针的玻璃胶分装机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及硅酮密封胶生产领域,尤其是一种带排气针的玻璃胶分装机。

背景技术

[0002] 伴随着我国建筑业的迅猛发展,硅酮密封胶被广泛用于建筑玻璃幕墙和门窗中。门窗幕墙组装技术的发展对建筑用硅酮密封胶的性能提出了更高的要求。目前,建筑用单组份硅酮密封胶的包装分为硬包装和软包装两种,硬包装主要是用PE塑料胶瓶灌装,软包装是用铝膜灌装。硅酮密封胶硬包装在分装过程中很容易产生气泡,因为分装时胶浆灌入胶瓶后打底盖时没有排气装置,底盖直接打入胶瓶内容易把气进入胶浆内形成气泡,影响胶浆在使用过程中的美观和性能。

实用新型内容

[0003] 本实用新型旨在提供一种设有排气针,防止生产过程中产生气泡引起的质量问题的带排气针的玻璃胶分装机。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种带排气针的玻璃胶分装机,包括排气针,所述排气针安装在排气针座上,该排气针座整体呈环形,两个排气针对称设置于排气针座的前端,排气针座安装在包装座的圆柱形滑腔内,与包装座滑动连接,包装座的后侧设有底盖导轨,底盖导轨的后侧安装压盖机。

[0005] 作为本实用新型的进一步方案:所述排气针整体呈扁条状,前端厚度小于后端厚度,排气针前端的厚度为2mm,宽度为5mm,排气针的长度为60mm。

[0006] 作为本实用新型的进一步方案:所述排气针为不锈钢材质,表面光滑。

[0007] 作为本实用新型的进一步方案:所述底盖导轨内填充底盖,底盖导轨的底部出口连通包装座的圆柱形滑腔,底盖导轨的后侧的压盖机的压盖杆与底盖导轨的底部出口配合。

[0008] 作为本实用新型的进一步方案:所述包装座的圆柱形滑腔、底盖导轨的底部出口、压盖机的压盖杆同轴设置。

[0009] 作为本实用新型的进一步方案:所述包装座、底盖导轨和压盖机均安装在分装机的底座上,分装机底座上设有与胶瓶配合的卡槽。

[0010] 作为本实用新型的进一步方案:所述排气针座与底盖配合。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该带排气针的玻璃胶分装机设置了与底盖配合的排气针,能够在底盖的安装过程中起到排气的作用,防止生产过程中产生气泡引起的质量问题。本实用新型结构简单,设计合理,价格低廉,可以有效达到排气的目的,减少气泡的产生,提高产品的外观和性能。对硅酮密封胶硬包装的分装质量起到非常明显的作用,值得大力推广。

附图说明

- [0012] 图1为本实用新型的排气针的结构示意图；
[0013] 图2为本实用新型的工作原理示意图一；
[0014] 图3为本实用新型的工作原理示意图二；
[0015] 图4为本实用新型的工作原理示意图三；
[0016] 图5为本实用新型的整体示意图。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 请参阅图1-5，本实用新型实施例中，一种带排气针的玻璃胶分装机，包括排气针1，所述排气针1安装在排气针座2上，该排气针座2整体呈环形，两个排气针1对称设置于排气针座2的前端，排气针座2安装在包装座3的圆柱形滑腔内，与包装座3滑动连接，包装座3的后侧设有底盖导轨4，底盖导轨4的后侧安装压盖机5。

[0019] 上述，排气针1整体呈扁条状，前端厚度小于后端厚度，排气针1前端的厚度为2mm，宽度为5mm，排气针1的长度为60mm。

[0020] 上述，排气针1为不锈钢材质，有弹性，表面光滑，不影响底盖21压入包装瓶内，并在抽离时不会影响包装密封性。

[0021] 上述，底盖导轨4内填充底盖21，底盖导轨4的底部出口连通包装座3的圆柱形滑腔，底盖导轨4的后侧的压盖机5的压盖杆6与底盖导轨4的底部出口配合。

[0022] 上述，包装座3的圆柱形滑腔、底盖导轨4的底部出口、压盖机5的压盖杆6同轴设置，压盖杆6的直径大于排气针座2的直径。

[0023] 上述，包装座3、底盖导轨4和压盖机5均安装在分装机的底座31上，分装机底座31上设有与胶瓶32配合的卡槽33。

[0024] 上述，排气针1装置大小，是根据底盖21的大小设计，适合对应的底盖21，不会出现打偏、打不到位现象。

[0025] 本实用新型的结构特点及其原理：图2为排气针1包裹底盖21，随推动杆进入包装瓶，图3，排气针1夹在底盖21和包装瓶之间，形成缝隙41，方便包装瓶内空气流出，图4空气排除完后，排气针1随机座拔离包装瓶，包装完成。

[0026] 对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型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实用新型。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，本实用新型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实用新型内。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。

[0027] 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。

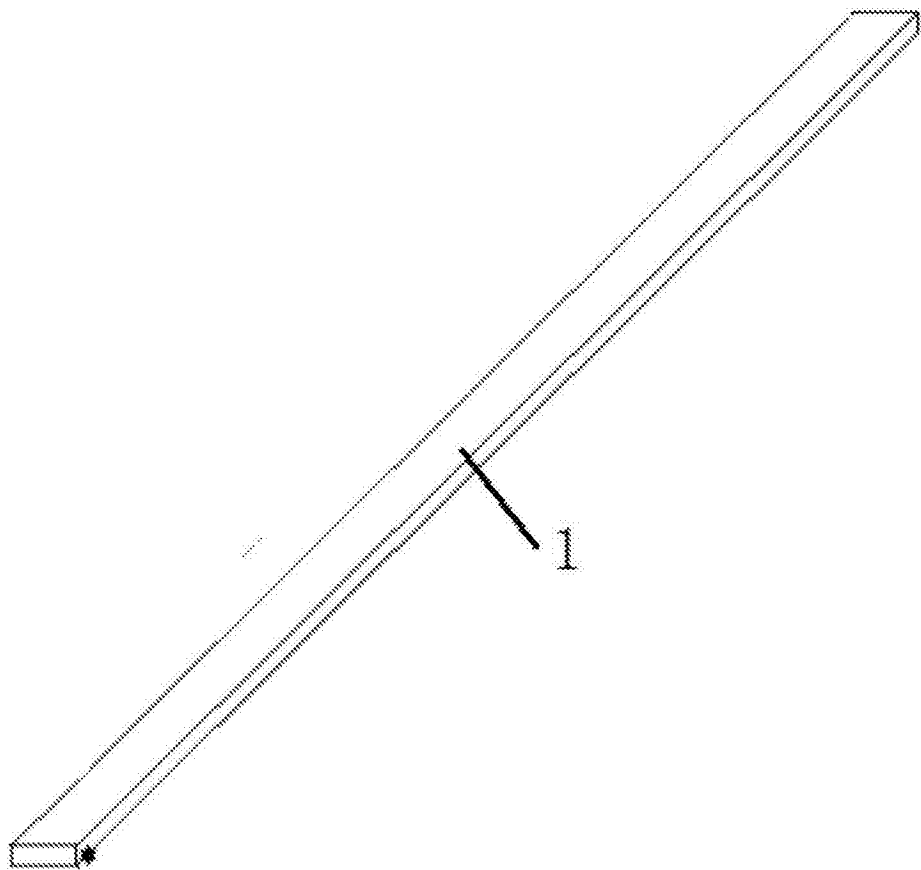


图1

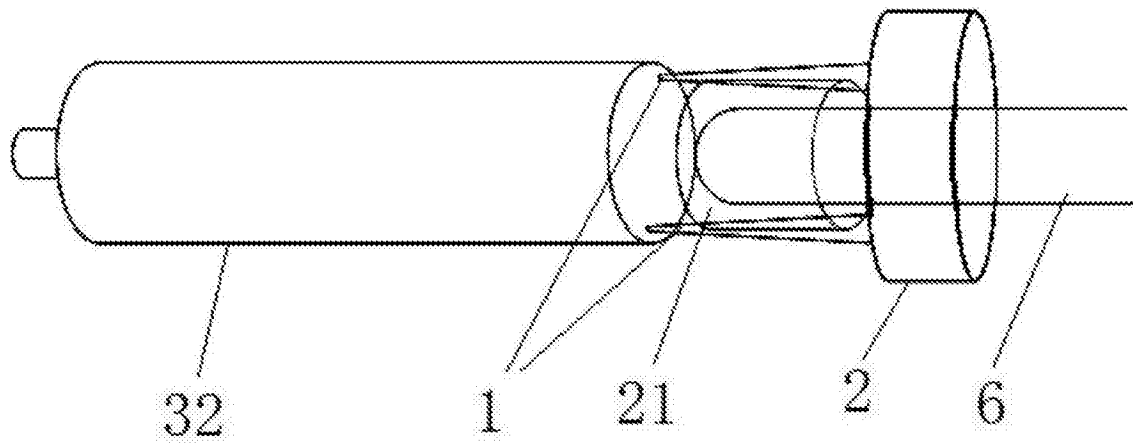


图2

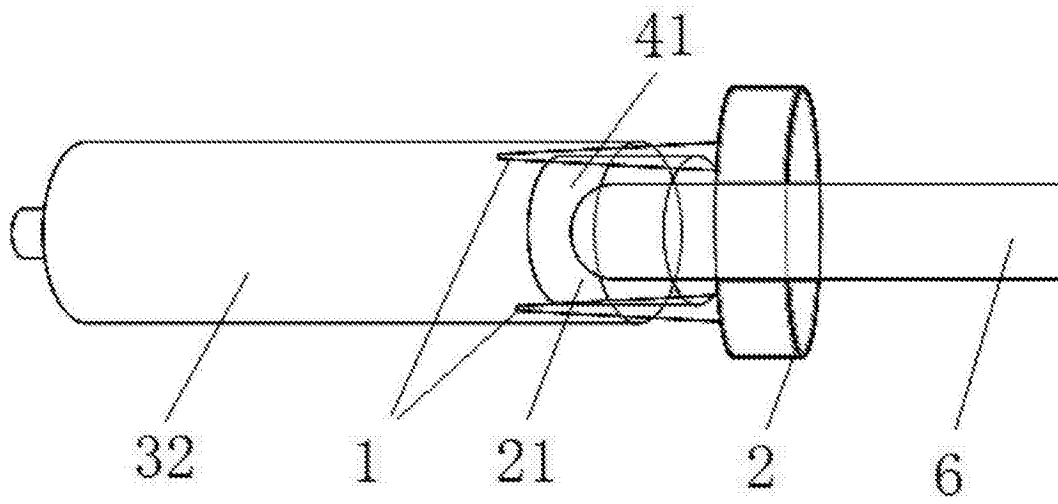


图3

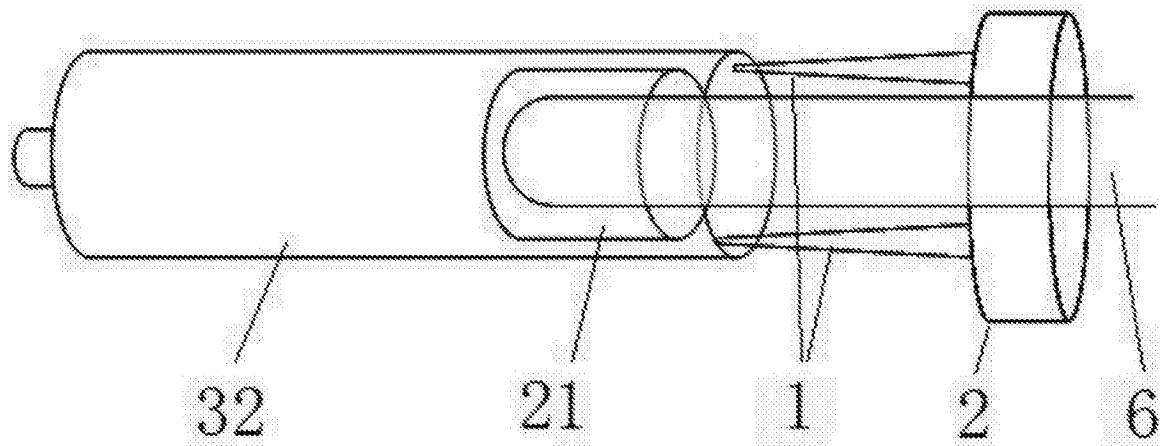


图4

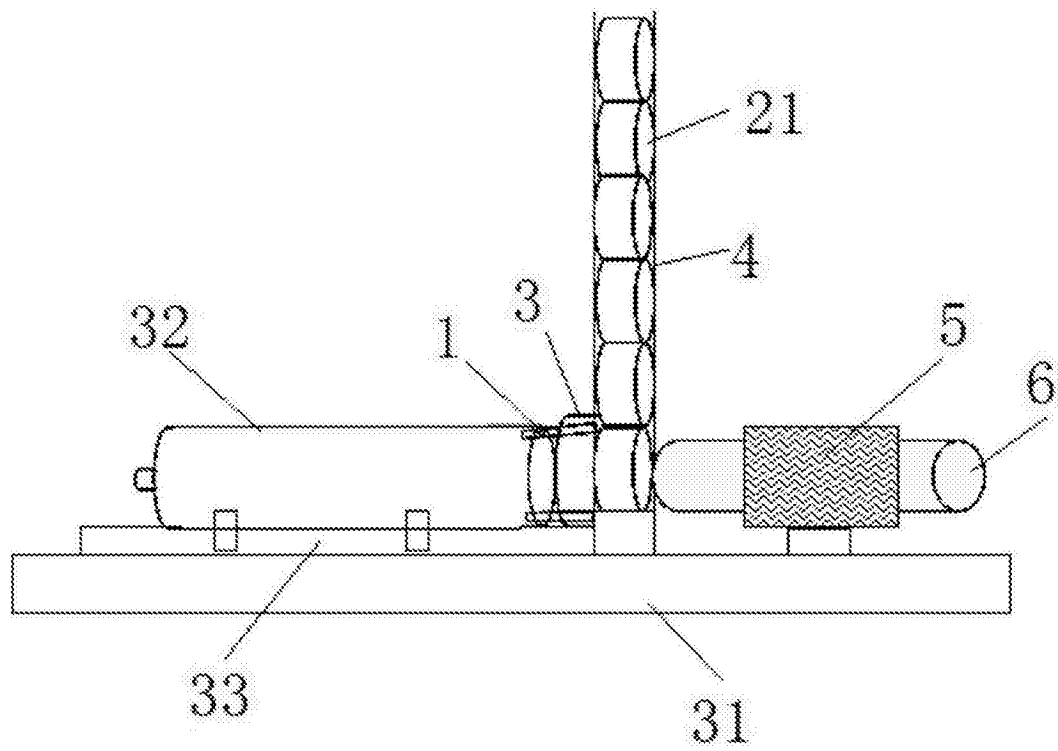


图5