



(21) 申请号 202220056160.8

(22) 申请日 2022.01.06

(73) 专利权人 浙江广一玻璃有限公司

地址 318000 浙江省台州市三门县海润街
道永兴路3号

(72) 发明人 林由先

(74) 专利代理机构 北京棘龙知识产权代理有限公司 11740

专利代理师 张开

(51) Int.Cl.

B05C 5/02 (2006.01)

B05C 11/10 (2006.01)

B05C 13/02 (2006.01)

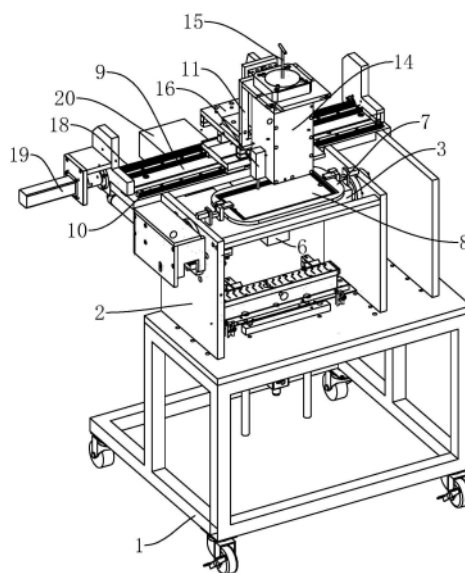
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种中空钢化玻璃的自动涂胶机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种中空钢化玻璃的自动涂胶机,包括机架,机架中部设置有固定杆,固定杆上设置有安装架,安装架中部设置有放置槽;安装架上方设置出胶管,出胶管连接有带动出胶管移动的驱动装置;安装架底部滑移连接有转动电机。本实用新型具有以下有益效果:这种中空钢化玻璃的自动涂胶机能够自动对钢架四周位置进行涂覆密封胶,涂胶过程稳定,使得钢化玻璃的粘贴效果较好。



1. 一种中空钢化玻璃的自动涂胶机, 包括机架 (1), 其特征是: 所述机架 (1) 中部设置有固定杆 (3), 所述固定杆 (3) 上设置有安装架 (7), 所述安装架 (7) 中部设置有放置槽 (8);

所述安装架 (7) 上方设置出胶管 (16), 所述出胶管 (16) 连接有带动出胶管 (16) 移动的驱动装置;

所述安装架 (7) 底部滑移连接有转动电机 (6)。

2. 根据权利要求1所述的一种中空钢化玻璃的自动涂胶机, 其特征是: 所述驱动装置包括固定座 (9), 所述固定座 (9) 上设置有固定导轨 (10), 所述固定导轨 (10) 上滑移设置有滑移座 (11), 所述滑移座 (11) 设置有胶箱 (14), 所述胶箱 (14) 与出胶管 (16) 连接。

3. 根据权利要求2所述的一种中空钢化玻璃的自动涂胶机, 其特征是: 所述滑移座 (11) 一侧设置有安装座 (17), 所述安装座 (17) 螺纹连接有丝杆 (18), 所述丝杆 (18) 一端连接有旋转电机 (19), 所述丝杆 (18) 另一端与侧板 (2) 之间通过轴承连接。

4. 根据权利要求2所述的一种中空钢化玻璃的自动涂胶机, 其特征是: 所述胶箱 (14) 与滑移座 (11) 之间设置有气缸一 (12), 所述气缸一 (12) 连接有升降板 (13), 所述升降板 (13) 与胶箱 (14) 连接。

5. 根据权利要求1所述的一种中空钢化玻璃的自动涂胶机, 其特征是: 所述转动电机 (6) 一侧连接有气缸二 (20), 所述气缸二 (20) 与固定座 (9) 底部固定连接。

6. 根据权利要求1所述的一种中空钢化玻璃的自动涂胶机, 其特征是: 所述固定杆 (3) 两侧设置有夹持座 (21), 所述夹持座 (21) 滑移设置有夹持块 (22), 所述夹持座 (21) 一侧设置有气缸三 (23), 所述气缸三 (23) 连接有调节板 (24), 所述调节板 (24) 连接有夹持杆 (25), 所述夹持杆 (25) 与夹持块 (22) 固定连接。

7. 根据权利要求6所述的一种中空钢化玻璃的自动涂胶机, 其特征是: 所述夹持座 (21) 一侧设置有气缸四 (26)。

8. 根据权利要求1所述的一种中空钢化玻璃的自动涂胶机, 其特征是: 所述安装架 (7) 两侧设置有推出孔 (27), 所述推出孔 (27) 下方设置有推出杆 (28), 所述推出杆 (28) 连接有气缸五 (29), 所述气缸五 (29) 与固定杆 (3) 之间固定连接。

一种中空钢化玻璃的自动涂胶机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种中空钢化玻璃的自动涂胶机。

背景技术

[0002] 中空钢化玻璃是将钢化玻璃粘贴在钢架的两侧制成,并通过干燥剂去除两块钢化玻璃之间空间中的水汽,防止钢化玻璃内部出现雾化的情况。

[0003] 现有的中空钢化玻璃的钢架通常需要在钢架两侧均涂覆上密封胶后,粘贴钢化玻璃。人工涂覆密封胶容易使得密封胶涂覆位置出现偏差,同时其稳定性较差。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种中空钢化玻璃的自动涂胶机。这种中空钢化玻璃的自动涂胶机能够自动对钢架四周位置进行涂覆密封胶,涂胶过程稳定,使得钢化玻璃的粘贴效果较好。

[0005] 本实用新型的发明目的是通过以下技术方案实现的:

[0006] 一种中空钢化玻璃的自动涂胶机,包括机架,机架中部设置有固定杆,固定杆上设置有安装架,安装架中部设置有放置槽;安装架上方设置出胶管,出胶管连接有带动出胶管移动的驱动装置;安装架底部滑移连接有转动电机。

[0007] 本实用新型进一步设置为:驱动装置包括固定座,固定座上设置有固定导轨,固定导轨上滑移设置有滑移座,滑移座设置有胶箱,胶箱与出胶管连接。

[0008] 本实用新型进一步设置为:滑移座一侧设置有安装座,安装座螺纹连接有丝杆,丝杆一端连接有旋转电机,丝杆另一端与侧板之间通过轴承连接。

[0009] 本实用新型进一步设置为:胶箱与滑移座之间设置有气缸一,气缸一连接有升降板,升降板与胶箱连接。

[0010] 本实用新型进一步设置为:转动电机一侧连接有气缸二,气缸二与固定座底部固定连接。

[0011] 本实用新型进一步设置为:固定杆两侧设置有夹持座,夹持座滑移设置有夹持块,夹持座一侧设置有气缸三,气缸三连接有调节板,调节板连接有夹持杆,夹持杆与夹持块固定连接。

[0012] 本实用新型进一步设置为:夹持座一侧设置有气缸四。

[0013] 本实用新型进一步设置为:安装架两侧设置有推出孔,推出孔下方设置有推出杆,推出杆连接有气缸五,气缸五与固定杆之间固定连接。

[0014] 综上,本实用新型具有以下有益目的:这种中空钢化玻璃的自动涂胶机能够自动对钢架四周位置进行涂覆密封胶,涂胶过程稳定,使得钢化玻璃的粘贴效果较好。

附图说明

[0015] 图1为实施例的结构示意图;

[0016] 图2为实施例后视方向结构示意图；

[0017] 图3为实施例的右视图；

[0018] 图4为安装架及其连接关系示意图。

[0019] 附图标记：1、机架；2、侧板；3、固定杆；4、腰型槽；5、转动轴；6、转动电机；7、安装架；8、放置槽；9、固定座；10、固定导轨；11、滑移座；12、气缸一；13、升降板；14、胶箱；15、搅拌杆；16、出胶管；17、安装座；18、丝杆；19、旋转电机；20、气缸二；21、夹持座；22、夹持块；23、气缸三；24、调节板；25、夹持杆；26、气缸四；27、推出孔；28、推出杆；29、气缸五；30、钢架。

具体实施方式

[0020] 以下结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0021] 如图1、图2、图3、图4所示，一种中空钢化玻璃的自动涂胶机，包括机架1。机架1上设置有两块侧板2。侧板2中部通过轴承穿设有固定杆3。固定杆3中部设置为方形结构。固定杆3中部设置有腰型槽4，腰型槽4内活动穿设有转动轴5，转动轴5末端连接有转动电机6。转动轴5另一端连接有安装架7。安装架7中设置有可供安装方形钢架30的放置槽8。

[0022] 对应的，侧板2一侧固定设置有横向固定座9。固定座9上设置有固定导轨10。固定导轨10上滑移设置有滑移座11，滑移座11一侧设置有气缸一12。气缸一12连接有升降板13，升降板13连接有胶箱14。胶箱14内设加热装置（图中未示出）对胶箱14内的胶体进行加热，同时，胶箱14顶部设置有搅拌杆15，搅拌杆15可外接电机进行持续转动，从而不断对胶箱14内的胶体进行搅拌过程。

[0023] 胶箱14一侧连通有出胶管16，出胶管16用于对放置槽8内的钢架30一侧进行涂胶处理。

[0024] 滑移座11一侧设置有安装座17。安装座17中部螺纹连接有丝杆18，丝杆18一端连接有旋转电机19，另一端与侧板2之间通过轴承连接。

[0025] 在放置槽8内放置契合的钢架30后，将钢架30需要涂胶的一边对应出胶管16。之后，出胶管16在气缸一12的作用下移动至与钢架30一边的末端抵接，之后，在旋转电机19的作用下，丝杆18转动带动安装座17移动，从而带动滑移座11移动。滑移座11移动带动出胶管16顺着钢架30的一边移动，直至对钢架30的一边涂胶完成。

[0026] 当钢架30的一边涂胶完成后，旋转电机19反转，带动滑移座11回到原来的位置处，与此同时，气缸一12带动出胶管16上移，不再接触钢架30。转动电机6工作，带动转动轴5转动至90度，使得钢架30的另一边处于出胶管16的下方。

[0027] 优化的，转动电机6一侧连接有气缸二20。气缸二20与固定座9底部固定连接。气缸二20带动转动电机6移动，从而使得转动轴5在腰型槽4中滑移。另外，转动电机6设置于固定杆3的底部并与固定杆3滑移设置。转动轴5移动至使得钢架30上一边与出胶管16处于同一竖直平面上。旋转电机19工作，同时气缸一12带动出胶管16下移，带动出胶管16从钢架30一边末端开始涂胶直至涂胶完成。上述涂胶过程共进行四次，修改不同的参数可对应不同的钢架30长宽比，适合各个规格的钢架30进行涂胶操作。

[0028] 优化的，固定杆3于安装架7的两侧设置有夹持座21。夹持座21一侧滑移连接有夹持块22。夹持座21设置有气缸三23，气缸三23连接有调节板24，调节板24连接有夹持杆25，

夹持杆25与夹持块22固定连接。通过气缸三23的工作,能够带动夹持杆25下移,从而使得夹持块22下移至与钢架30抵接,使得在钢架30涂胶时钢架30的安装稳定性更高。

[0029] 夹持座21一侧连接有气缸四26。气缸四26能够调整夹持座21的位置,使得夹持座21一侧的夹持块22在钢架30转动后移动至能够与钢架30一侧抵接的位置。

[0030] 优化的,安装架7两侧设置有推出孔27。推出孔27下方设置有推出杆28,推出杆28连接有气缸五29。气缸五29与固定杆3固定连接。当钢架30的四周完全涂胶完成后,气缸五29工作,使得推出杆28穿过推出孔27,将钢架30推出安装架7,方便对钢架30进行成品回收。

[0031] 本具体实施例仅仅是对本实用新型的解释,其并不是对本实用新型的限制,本领域技术人员在阅读完本说明书后可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改,但只要在本实用新型的权利要求范围内都受到专利法的保护。

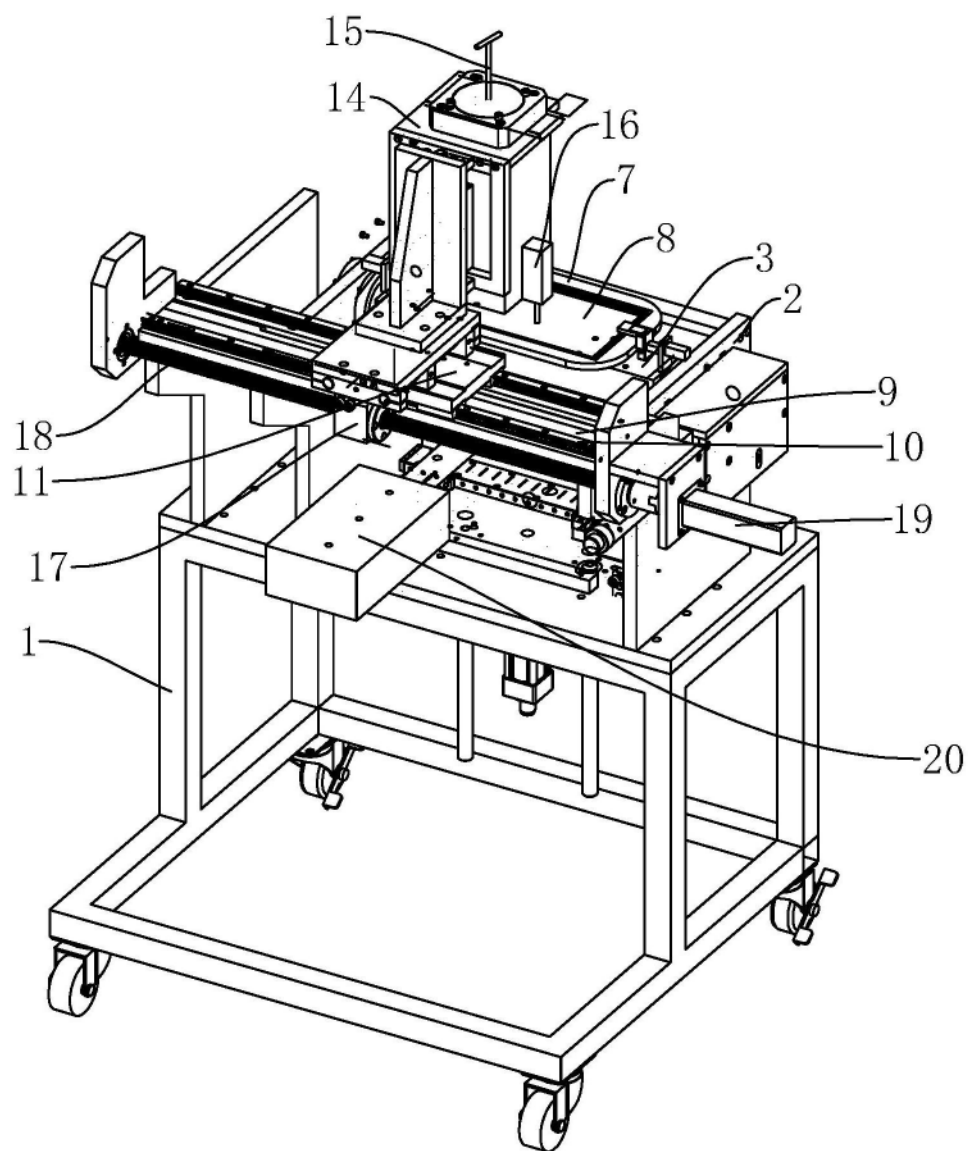


图2

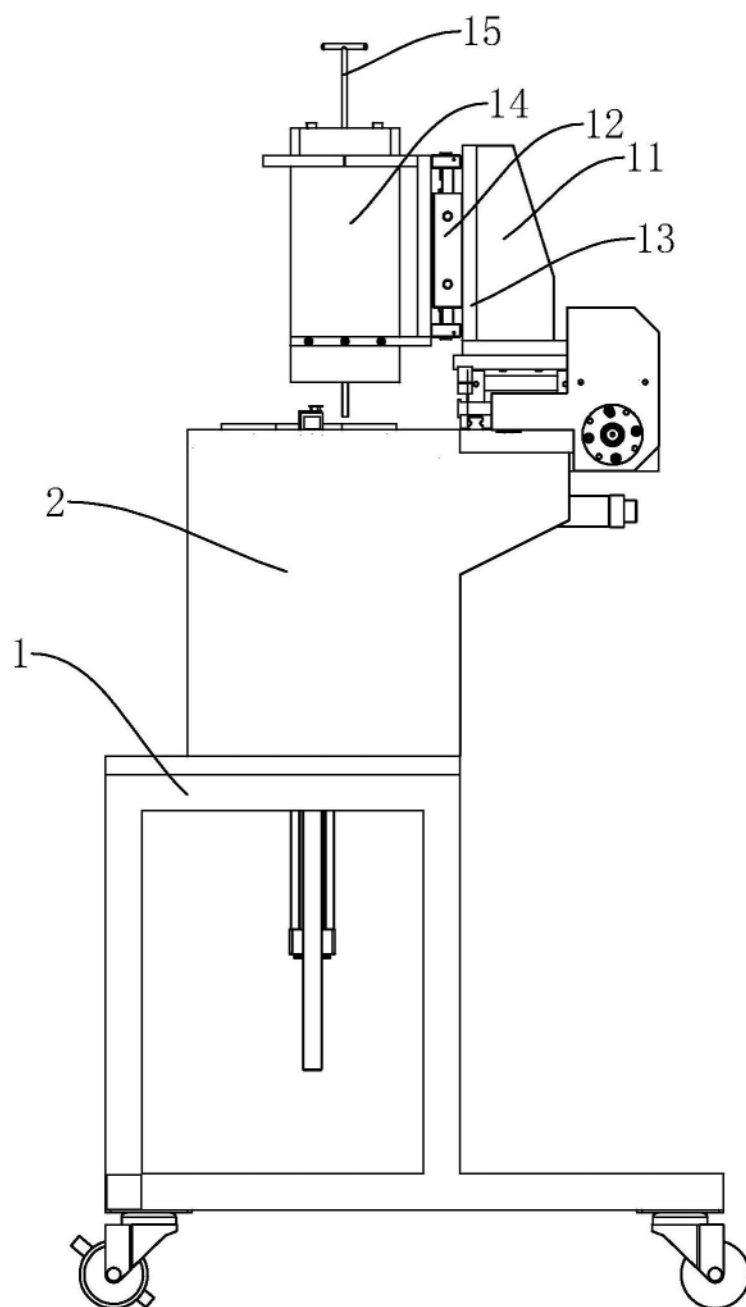


图3

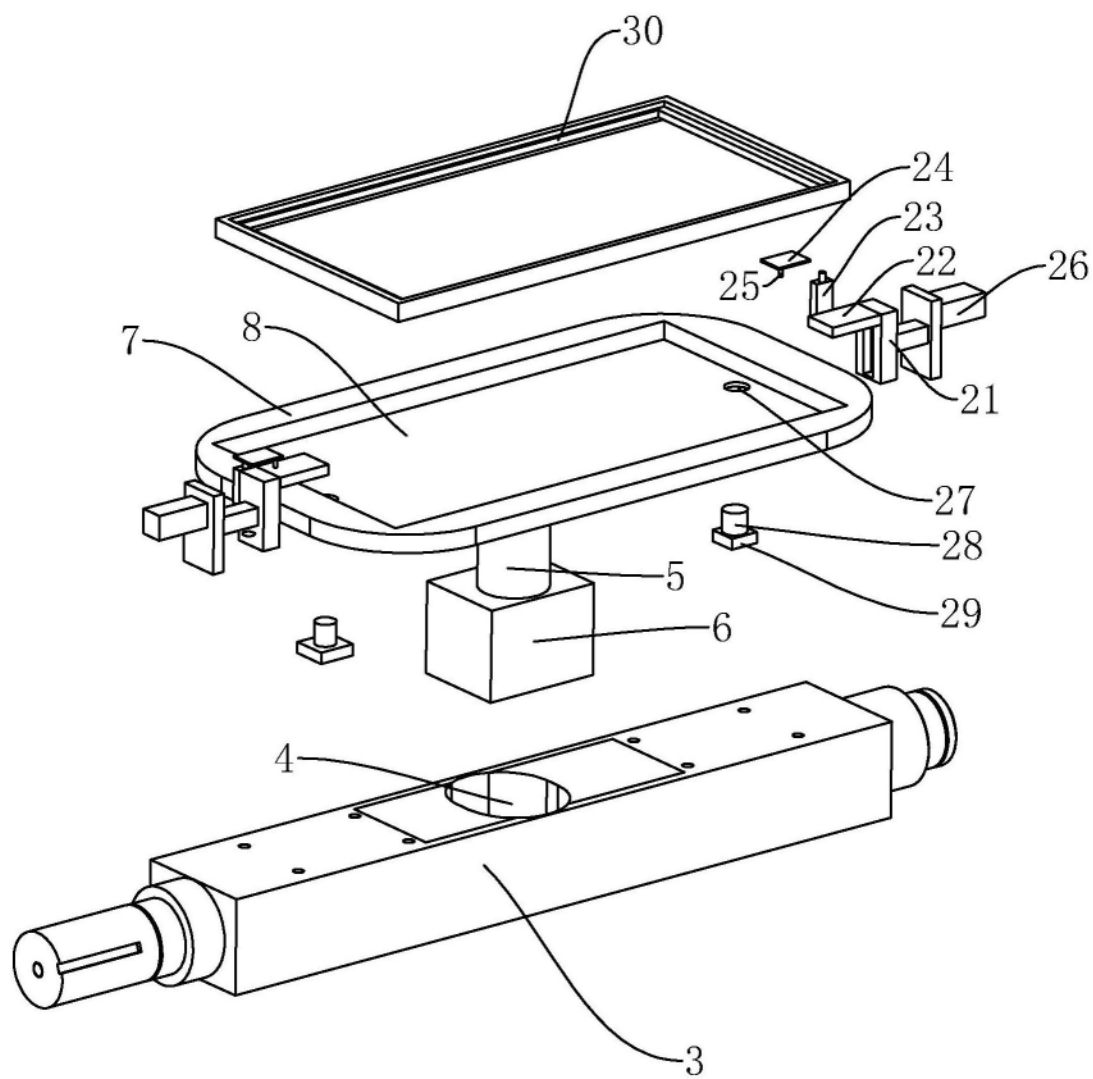


图4