



(21)申请号 201821412639.0

(22)申请日 2018.08.30

(73)专利权人 佛山市顺德汉玻自动化有限公司

地址 528000 广东省佛山市顺德区大良古
鉴凤翔工业区成丰路12号之一

(72)发明人 许惠林 李金平 徐艳梅

(74)专利代理机构 广州一锐专利代理有限公司

44369

代理人 杨昕昕 李新梅

(51)Int.Cl.

B24B 9/08(2006.01)

B24B 27/00(2006.01)

B24B 41/00(2006.01)

B24B 41/06(2012.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

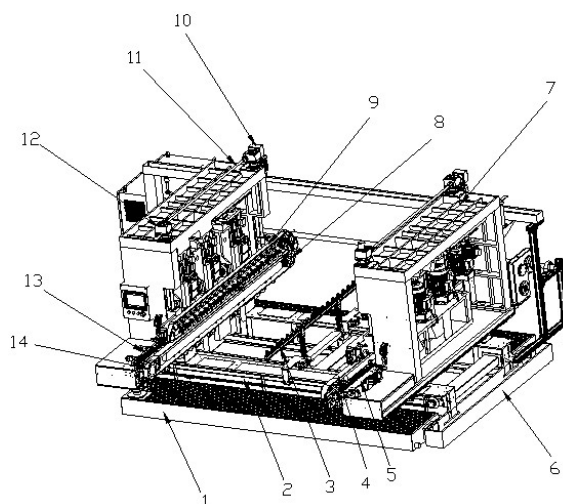
权利要求书2页 说明书6页 附图7页

(54)实用新型名称

一种玻璃双边磨边机

(57)摘要

本实用新型公开了一种玻璃双边磨边机,包括机架,所述机架上对称设置的第一磨边装置和第二磨边装置,第一磨边装置和第二磨边装置均包括支架、输送机构、压紧机构、升降机构和磨头机构,输送机构设置在支架下部的内侧,所述输送机构的上方设有压紧机构,压紧机构与升降机构连接,所述磨头机构设置在支架内,输送机构和压紧机构均与驱动机构连接,第一磨边装置的输送机构的进料端的外侧设有第一导向结构,第二磨边装置的输送机构的进料端的外侧设有第二导向结构,第一导向结构和第二导向结构固定在支架上。本实用新型通过第一导向结构和第二导向结构对玻璃两侧边进行导向,确保玻璃平整地往前输送,避免出现倾斜或偏移,磨边质量更好。



1. 一种玻璃双边磨边机,其特征在于:包括机架,所述机架上对称设置的第一磨边装置和第二磨边装置,所述第一磨边装置和第二磨边装置之间设有中心托架,所述第一磨边装置和第二磨边装置均包括支架、输送机构、压紧机构、升降机构和磨头机构,所述输送机构设置在支架下部的内侧,所述输送机构的上方设有压紧机构,所述压紧机构与升降机构连接,所述升降机构固定在支架上,所述磨头机构设置在支架内,所述输送机构和压紧机构均与驱动机构连接,所述驱动机构固定在支架上,所述第一磨边装置的输送机构的进料端的外侧设有第一导向结构,所述第二磨边装置的输送机构的进料端的外侧设有第二导向结构,所述第一导向结构和第二导向结构固定在支架上。

2. 根据权利要求1所述的玻璃双边磨边机,其特征在于:所述输送机构包括第一带轮和第二带轮,所述第一带轮和第二带轮之间设有第一同步带,所述第二带轮与驱动机构连接。

3. 根据权利要求1所述的玻璃双边磨边机,其特征在于:所述第一导向结构包括第一定位板和调节丝杆,所述第一定位板的上表面设有若干均匀分布的靠轮,所述第一定位板的下表面连接有丝母座,所述调节丝杆的一端穿过丝母座且与丝母座螺纹连接,所述丝母座的另一端连接有压花数字手轮。

4. 根据权利要求1所述的玻璃双边磨边机,其特征在于:所述第二导向结构包括第二定位板和第一气缸,所述第二定位板的上表面设有若干均匀分布的靠轮,所述第一气缸位于第二定位板的外侧,所述第一气缸的活塞杆朝向第二定位板的一端连接有连接件,所述连接件与第二定位板连接。

5. 根据权利要求1所述的玻璃双边磨边机,其特征在于:所述压紧机构包括分别位于支架两端的第一固定板和第二固定板,所述第一固定板上设有第三带轮和第四带轮,所述第四带轮位于第三带轮的上方,所述第二固定板上设有第五带轮,所述第三带轮、第四带轮和第五带轮之间设有第二同步带,所述第一固定板和第二固定板之间设有压紧架,所述压紧架位于所述第二同步带内,所述压紧架的下表面连接有压紧块,所述压紧块压紧第二同步带,所述第一固定板和第二固定板均与升降机构连接。

6. 根据权利要求5所述的玻璃双边磨边机,其特征在于:所述压紧块包括上压紧块和下压紧块,所述上压紧块和下压紧块通过弹簧板连接,所述上压紧块与压紧架的下表面固定连接,所述下压紧块固定在所述第二同步带上。

7. 根据权利要求5所述的玻璃双边磨边机,其特征在于:还包括压紧轮,所述第一固定板的一端连接有安装板,所述安装板上固定有第二气缸,所述第二气缸的活塞杆垂直指向第二同步带,所述压紧轮与所述第二气缸的活塞杆的一端连接。

8. 根据权利要求1所述的玻璃双边磨边机,其特征在于:所述升降机构包括第一减速电机、减速器和升降连接轴,所述第一减速电机和减速器分别对称设置在支架的两端,所述升降连接轴的两端分别与第一减速电机和减速器连接,所述第一减速电机和减速器均连接有垂直向下的升降丝杆,所述升降丝杆的下端连接有升降块,所述升降块与压紧机构连接。

9. 根据权利要求1所述的玻璃双边磨边机,其特征在于:所述驱动机构包括第二减速电机、传动轴、上输出轴和下输出轴,所述上输出轴位于传动轴的侧面,所述下输出轴位于所述上输出轴的下方,所述上输出轴和所述下输出轴均与所述传动轴连接,所述传动轴与所述第二减速电机连接,所述上输出轴的另一端与压紧机构连接,所述下输出轴的另一端与输送机构连接。

10. 根据权利要求1所述的玻璃双边磨边机,其特征在于:所述磨头机构包括第一磨头、第二磨头和第三磨头,所述第一磨头、第二磨头和第三磨头均包括电机、第三气缸、支撑架、主轴、导轨和第一滑块,所述电机和第三气缸固定在支撑架上,所述主轴的上端与第三气缸连接,所述主轴的下端连接磨轮,所述电机通过多楔带与所述主轴连接,所述支撑架与第一滑块连接,所述第一滑块可滑动地连接在滑轨上,所述导轨的上端与支架连接。

一种玻璃双边磨边机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及玻璃磨边机技术领域,特别是涉及一种玻璃双边磨边机。

背景技术

[0002] 玻璃广泛存在于我们的生活环境中,在建筑物中用来隔风透光,在家具中用来增强美感,由于玻璃的应用广泛,切割后的玻璃四周锋利形成利器,易造成割伤,所以需要对切割后的玻璃进行倒角,形成弧面,从而减少被玻璃割伤的概率。目前对玻璃的磨边主要用到玻璃磨边机,玻璃磨边机是玻璃深加工设备中产生最早且用量最大的机械设备之一,主要作用是用于玻璃的磨平以及制作一些特殊形状。现在的玻璃磨边机主要由底座、自动输送带、压紧架以及若干组磨头组成,玻璃送入到自动输送带,通过压紧架进行压紧,再由左右两侧的磨头进行双边磨边,然而在玻璃送入到自动输送带前,没有设置导向结构,使得玻璃在进行磨边时会存在偏移,导致玻璃的磨边质量受到影响,同时采用压紧架对玻璃表面进行压紧时,由于压紧架只是起到压紧作用,玻璃在输送带的作用往前输送时,压紧架会对玻璃表面造成一定的磨损,从而影响玻璃的美观性。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术存在的不足,本实用新型提供了一种自动化程度高,磨边质量好的玻璃双边磨边机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种玻璃双边磨边机,包括机架,所述机架上对称设置的第一磨边装置和第二磨边装置,所述第一磨边装置和第二磨边装置之间设有中心托架,所述第一磨边装置和第二磨边装置均包括支架、输送机构、压紧机构、升降机构和磨头机构,所述输送机构设置在支架下部的内侧,所述输送机构的上方设有压紧机构,所述压紧机构与升降机构连接,所述升降机构固定在支架上,所述磨头机构设置在支架内,所述输送机构和压紧机构均与驱动机构连接,所述驱动机构固定在支架上,所述第一磨边装置的输送机构的进料端的外侧设有第一导向结构,所述第二磨边装置的输送机构的进料端的外侧设有第二导向结构,所述第一导向结构和第二导向结构固定在支架上。

[0005] 作为优选方案,所述输送机构包括第一带轮和第二带轮,所述第一带轮和第二带轮之间设有第一同步带,所述第二带轮与驱动机构连接。

[0006] 作为优选方案,所述第一导向结构包括第一定位板和调节丝杆,所述第一定位板的上表面设有若干均匀分布的靠轮,所述第一定位板的下表面连接有丝母座,所述调节丝杆的一端穿过丝母座且与丝母座螺纹连接,所述丝母座的另一端连接有压花数字手轮。

[0007] 作为优选方案,所述第二导向结构包括第二定位板和第一气缸,所述第二定位板的上表面设有若干均匀分布的靠轮,所述第一气缸位于第二定位板的外侧,所述第一气缸的活塞杆朝向第二定位板的一端连接有连接件,所述连接件与第二定位板连接。

[0008] 作为优选方案,所述压紧机构包括分别位于支架两端的第一固定板和第二固定板,所述第一固定板上设有第三带轮和第四带轮,所述第四带轮位于第三带轮的上方,所述

第二固定板上设有第五带轮,所述第三带轮、第四带轮和第五带轮之间设有第二同步带,所述第一固定板和第二固定板之间设有压紧架,所述压紧架位于所述第二同步带内,所述压紧架的下表面连接有压紧块,所述压紧块压紧第二同步带,所述第一固定板和第二固定板均与升降机构连接。

[0009] 作为优选方案,所述压紧块包括上压紧块和下压紧块,所述上压紧块和下压紧块通过弹簧板连接,所述上压紧块与压紧架的下表面固定连接,所述下压紧块固定在所述第二同步带上。

[0010] 作为优选方案,还包括压紧轮,所述第一固定板的一端连接有安装板,所述安装板上固定有第二气缸,所述第二气缸的活塞杆垂直指向第二同步带,所述压紧轮与所述第二气缸的活塞杆的一端连接。

[0011] 作为优选方案,所述升降机构包括第一减速电机、减速器和升降连接轴,所述第一减速电机和减速器分别对称设置在支架的两端,所述升降连接轴的两端分别与第一减速电机和减速器连接,所述第一减速电机和减速器均连接有垂直向下的升降丝杆,所述升降丝杆的下端连接有升降块,所述升降块与压紧机构连接。

[0012] 作为优选方案,所述驱动机构第二减速电机、传动轴、上输出轴和下输出轴,所述上输出轴位于传动轴的侧面,所述下输出轴位于所述上输出轴的下方,所述上输出轴和所述下输出轴均与所述传动轴连接,所述传动轴与所述第二减速电机连接,所述上输出轴的另一端与压紧机构连接,所述下输出轴的另一端与输送机构连接。

[0013] 作为优选方案,所述磨头机构包括第一磨头、第二磨头和第三磨头,所述第一磨头、第二磨头和第三磨头均包括电机、第三气缸、支撑架、主轴、导轨和第一滑块,所述电机和第三气缸固定在支撑架上,所述主轴的上端与第三气缸连接,所述主轴的下端连接有磨轮,所述电机通过多楔带与所述主轴连接,所述支撑架与滑块连接,所述第一滑块可滑动地连接在滑轨上,所述导轨的上端与支架连接。

[0014] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:将待加工的玻璃放置到输送机构上,此时待加工玻璃的两侧边分别紧贴住第一导向结构和第二导向结构,使得待加工玻璃能够平整地往前输送,不会出现倾斜或偏移,保证了磨边质量,当待加工玻璃输送到压紧机构的下方时,压紧机构往下运动对待加工玻璃进行夹紧,夹紧机构采用与输送机构具有相同速度的第二同步带作用于待加工玻璃的上表面,使得压紧机构和输送机构之间不存在速度差,减少了它们对玻璃表面的磨差,保证了玻璃的美观性。

附图说明

[0015] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0016] 图1是本实用新型玻璃双边磨边机的结构示意图。

[0017] 图2是本实用新型玻璃双边磨边机另一视角的示意图。

[0018] 图3是本实用新型玻璃双边磨边机的磨头机构的示意图。

[0019] 图4是图3中第三磨头的结构示意图。

[0020] 图5是本实用新型玻璃双边磨边机的压紧机构的示意图。

[0021] 图6是图5中压紧块的结构示意图。

[0022] 图7本实用新型玻璃双边磨边机的驱动机构的示意图。

[0023] 图8是本实用新型玻璃双边磨边机的第一导向结构的示意图。

[0024] 图9是本实用新型玻璃双边磨边机的第二导向结构的示意图。

[0025] 1-第一落地水箱;2-机架;3-中心托架;4-第一同步带;5-第二导向结构;501-第二定位板;502-第一气缸;503-连接件;6-第二落地水箱;7-支架;8-第二带轮;9-压紧机构;901-安装板;902-第二同步带;903-压紧块;9031-上压紧块;9032-弹簧板;9033-下压紧块;904-第五带轮;905-第四带轮;906-第三带轮;907-压紧轮;908-第二气缸;10-第一减速电机;11-升降连接轴;12-减速器;13-第一导向结构;1301-第一定位板;1302-靠轮;1303-靠轮轴;1304-锁紧套;1305-丝母座;1306-压花数字手轮;1307-调节丝杆;14-第一带轮;15-移动机构;1501-底板;1502-第一伺服电机;1503-第二直线导轨;1504-跟踪丝杆;1505-第二丝杆螺母座;1506-第三滑块;1507-第二滑块;1508-第一直线导轨;1509-第二伺服电机;1510-进刀丝杆;16-磨头机构;161-第一磨头;162-第二磨头;163-第三磨头;1631-第三气缸;1632-支撑架;1633-主轴;1634-磨轮;1635-第一滑块;1636-导轨;1637-可变速电机;17-升降丝杆;18-升降块;19-驱动机构;1901-传动轴;1902-上输出轴;1903-第二减速电机;1904-下输出轴。

具体实施方式

[0026] 现在结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图,仅以示意方式说明本实用新型的基本结构,因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0027] 在本实用新型中,需要说明的是,术语“上”、“下”、“左”、“右”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制;术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性;此外,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0028] 在本实施例中该玻璃双边磨边机包括第一磨边装置和第二磨边装置,第一磨边装置和第二磨边装置中均包括同样的输送机构、升降机构和磨头机构,因此本实施例以第一磨边装置中的输送机构、升降机构和磨头机构的结构进行描述。

[0029] 请参照图1-7,一种玻璃双边磨边机,包括机架2,机架2的前面和后面均设有第一落地水箱1,在机架2的右侧设有第二落地水箱6,第二落地水箱6与两个第一落地水箱1连通,在机架2上对称设置有第一磨边装置和第二磨边装置,第一磨边装置和第二磨边装置之间设有中心托架3,中心托架3托住待加工的玻璃,第一磨边装置和第二磨边装置均包括有支架7、输送机构、压紧机构9、升降机构和磨头机构16,输送机构设置于支架7下部的内侧,输送机构的上方设有压紧机构9,压紧机构9与升降机构连接,升降机构固定在支架7上,磨头机构16设置在支架7的内部,输送机构和压紧机构9均与驱动机构19连接,驱动机构19固定在支架7上,第一磨边装置中支架的左侧壁上设有控制器,控制器分别与输送机构、压紧机构9、升降机构和磨头机构16电性连接,在第一磨边装置的输送机构的进料端的外侧设有

第一导向结构13,在第二磨边装置的输送机构的进料端的外侧设有第二导向结构5,第一导向结构13和第二导向结构5 均固定在各自磨边装置的支架上。

[0030] 将待加工玻璃放置在输送机构上,用中心托架3将加工玻璃托住,此时待加工玻璃的两侧边分别紧贴住第一导向结构13和第二导向结构5,然后控制器控制输送机构开始运转,将待加工的玻璃往前输送,在输送的过程中待加工玻璃的两侧边始终分别贴住第一导向结构13和第二导向结构5进入输送机构上,保证了在待加工玻璃放入到输送机构上时不会出现偏移,提高了磨边的效果;当待加工玻璃在输送带作用下运动到压紧机构位置时,控制器控制升降机构启动,升降机构带动压紧机构9往输送机构方向往下运动对待加工玻璃进行夹紧,当压紧机构9对待加工玻璃夹紧后,磨头机构16启动,对待加工玻璃进行磨边,通过压紧机构9对待加工玻璃的夹紧保证了玻璃在加工的过程中,不会出现抖动或偏移,确保了玻璃磨边的质量,自动化程度高,操作方便,有效地减轻了工人的劳动强度。

[0031] 进一步地,输送机构包括第一带轮14和第二带轮8,第一带轮 14和第二带轮8均与支架7连接,在第一带轮14和第二带轮8之间设有第一同步带4,第二带轮8与驱动机构19连接。

[0032] 进一步地,压紧机构9包括分别位于支架7两端的第一固定板和第二固定板,第一固定板和第二固定板均第一同步带4的上方,在第一固定板上设有第三带轮906和第四带轮905,第四带轮905位于第三带轮906的上方,第二固定板上设有第五带轮904,在第三带轮906、第四带轮905和第五带轮904之间设有第二同步带902,第一固定板和第二固定板之间设有压紧架,压紧架位于第二同步带902内,在压紧架的下表面连接有压紧块903,压紧块903压紧第二同步带902,第一固定板和第二固定板均与升降机构连接,其中压紧块903包括上压紧块9031和下压紧块9033,上压紧块9031和下压紧块9033之间连接有弹簧板9032,弹簧板9032的一端与上压紧块9031连接,弹簧板9032的另一端与下压紧块9033连接,下压紧块9033固定在第二同步带902上。

[0033] 由上述描述可知,在待加工玻璃在第一同步带4的作用下运动到压紧机构9的下方时,控制器控制升降机构启动,升降机构带动第一固定板和第二固定板往下运动,进而使第二同步带902往下运动至与第一同步带4之间的间距刚好可以让玻璃通过的位置,第二同步带 902和第一同步带4均由驱动机构19进行驱动,因此第二同步带902 在第一同步带4运转的时候也开始运转且它们之间的速度相同,这样就避免了它们之间存在速度差,减少了它们对玻璃表面的磨差,保证了玻璃的美观性;通过上压紧块9031和下压紧块9033对第二同步带 902进行压紧,解决了第二同步带902会出现褶皱的现象,使得对玻璃表面的压紧更加稳定,不会出现偏移。

[0034] 进一步地,还包括压紧轮907,第一固定板的前侧边上通过螺栓连接有安装板,安装板上固定有第二气缸908,第二气缸908的活塞杆垂直指向第二同步带902方向,压紧轮907与第二气缸908的活塞杆的一端连接,第二气缸908与控制器电性连接。

[0035] 由上述描述可知,在玻璃运动到压紧机构的下方前,通过控制器控制第二气缸908启动,第二气缸908的活塞杆伸长使压紧轮往下运动对玻璃表面进行压紧,方便玻璃在被压紧机构进行压紧时玻璃的表面更加的平整,不存在有倾斜。

[0036] 进一步地,升降机构包括第一减速电机10、减速器12和升降连接轴11,第一减速电机10和减速器12分别对称设置在支架7的两端,升降连接轴11位于第一减速电机10和减速

器12之间,升降连接轴11的一端与第一减速电机10连接,升降连接轴11的另一端与减速器12连接,第一减速电机10和减速器12分别连接有垂直向下的升降丝杆17,两根升降丝杆17的下端均连接有升降块18,两块升降块18分别与第一固定板和第二固定板的背面连接。

[0037] 进一步地,驱动机构19位于第一同步带4的出料端的一侧,其包括第二减速电机1903、传动轴1901、上输出轴1902和下输出轴1904,上输出轴1902位于传动轴1901的侧面,下输出轴1904位于上输出轴1902的下方,上输出轴1902的一端与第五带轮904连接,上输出轴1902的另一端与传动轴1901连接,下输出轴1904的一端与第三带轮906连接,下输出轴1904的另一端与传动轴1901连接,第二减速电机1903固定在减速箱座上,减速箱座与支架的侧边连接,传动轴1901与第二减速电机1903连接。

[0038] 进一步地,磨头结构16包括由前往后依次设置的第一磨头161、第二磨头162和第三磨头163,第一磨头161用于对玻璃进行初磨,第二磨头162用于对玻璃进行次磨,第三磨头163用于对玻璃进行抛光,第一磨头161、第二磨头162和第三磨头163均包括可变速电机1637、第三气缸1631、支撑架1632、主轴1633、导轨1636和第一滑块1635,可变速电机1637和第三气缸1631均固定在支撑架1632上,主轴1633由上往下穿过支撑架1632,主轴1633的上端与第三气缸1631连接,主轴1633的下端连接有磨轮1634,磨轮1634用于对玻璃进行磨边,主轴1633的轴身上连接有从动多楔带轮,可变速电机1637的输出端连接有主动多楔带轮,主动多楔带轮和从动多楔带轮之间通过多楔带连接,进而带动主轴1633旋转,导轨1636的顶端与支架7连接,导轨1636上滑动连接第一滑块1635,第一滑块1635的背面与支撑架1632连接,其中用于抛光的第三磨头163还连接有移动机构15,移动机构15包括横向移动机构和纵向移动机构,横向移动机构包括第一伺服电机1502、进刀丝杆1510和第一直线导轨1508,第一直线导轨1508固定在底板1501的下表面,第三磨头163的导轨的顶部固定有第二滑块1507,第二滑块1507可滑动地与第一直线导轨1508连接,第三磨头161的导轨上连接有第一丝杆螺母座,第一丝杆螺母座与进刀丝杆1510连接,进刀丝杆1510的另一端与第一伺服电机1502连接,第一伺服电机1502与控制器电性连接,第一伺服电机1502与底板1501的下表面连接;纵向移动机构包括第二伺服电机1509、跟踪丝杆1504和第二直线导轨1503,第二直线导轨1503固定在支架7上,底板1501的上表面固定有第三滑块1506,第三滑块1506可滑动地与第二直线导轨1503连接,底板1501上表面的中部固定有第二丝杆螺母座1505,第二丝杆螺母座1505与跟踪丝杆1504连接,跟踪丝杆1504的另一端与第二伺服电机1509,第二伺服电机1509固定在支架7的侧边上。

[0039] 由上述描述可知,在待加工玻璃被压紧机构进行压紧后,控制器控制第一磨头161、第二磨头162和第三磨头163中的可变速电机1637和第三气缸1631启动,可变速电机1637带动连接在主轴1633下端的磨轮1634开始转动,第三气缸1631驱动主轴1633往下运动,进而使磨轮1634往下运动对玻璃的边沿进行加工,待加工玻璃依次经过第一磨头161、第二磨头162和第三磨头163分别进行初磨、次磨和抛光,从而完成对玻璃大磨边,其中第三磨头163通过横向移动机构和纵向移动机构来调整进刀量和进给量,自动化程度高,切削更加精准,能够都不同厚度的玻璃进行抛光,有利于提高生产效率。

[0040] 进一步地,第一导向结构13包括第一定位板1301和调节丝杆1307,第一定位板1301通过定位座与第一磨边装置的支架7固定,在第一定位板1301的上表面设有若干均匀分布的靠轮轴1303,靠轮轴1303上设有靠轮1302,在第一定位板1301的下边连接有丝母座

1305,调节丝杆1307的一端穿过丝母座1305且与丝母座1305螺纹连接,在丝母座1305的左端连接有压花数字手轮1306,调节丝杆1307通过调节板与第一磨边装置的支架连接,在调节丝杆1307上套有锁紧套1304,锁紧套1304位于压花数字手轮1306和调节板之间。

[0041] 由上述描述可知,待加工玻璃在放入到第一同步带时,待加工玻璃的左侧边始终与靠轮1302进行接触,使得待加工玻璃能够整齐平稳地进入到第一同步带4上,确保了后续玻璃磨边能够更加平整和磨边效果更好;通过压花数字手轮1306可以调整第一定位板1301的前后位置,进而调整靠轮1302的位置,使得第一导向结构13对不同宽度的待加工玻璃都适用。

[0042] 进一步地,第二导向结构5包括第二定位板501和第一气缸502,第二定位板501的下表面连接有固定块,固定块通过光轴与第二磨边装置的支架7上的支撑座固定,在第二定位板501的上表面设有若干均匀分布的靠轮轴1303,靠轮轴1303上设有靠轮1302,第一气缸502位于第二定位板501的右侧,第一气缸502固定在气缸安装板上,气缸安装板与第二磨边装置的支架固定连接,第一气缸502的活塞杆朝向第二定位板501的一端连接有连接件503,连接件503通过螺栓与第二定位板连接。

[0043] 由上述描述可知,待加工玻璃在放入到第一同步带时,待加工玻璃的右侧边始终与靠轮1302进行接触,使得待加工玻璃能够整齐平稳地进入到第一同步带4上,确保了后续玻璃磨边能够更加平整和磨边效果更好;通过第一气缸502驱动可以调整第二定位板501的前后位置,进而调整靠轮1302的位置,使得第二导向结构5对不同宽度的待加工玻璃都适用,调整更加方便,更加准确。

[0044] 以上述依据本实用新型的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

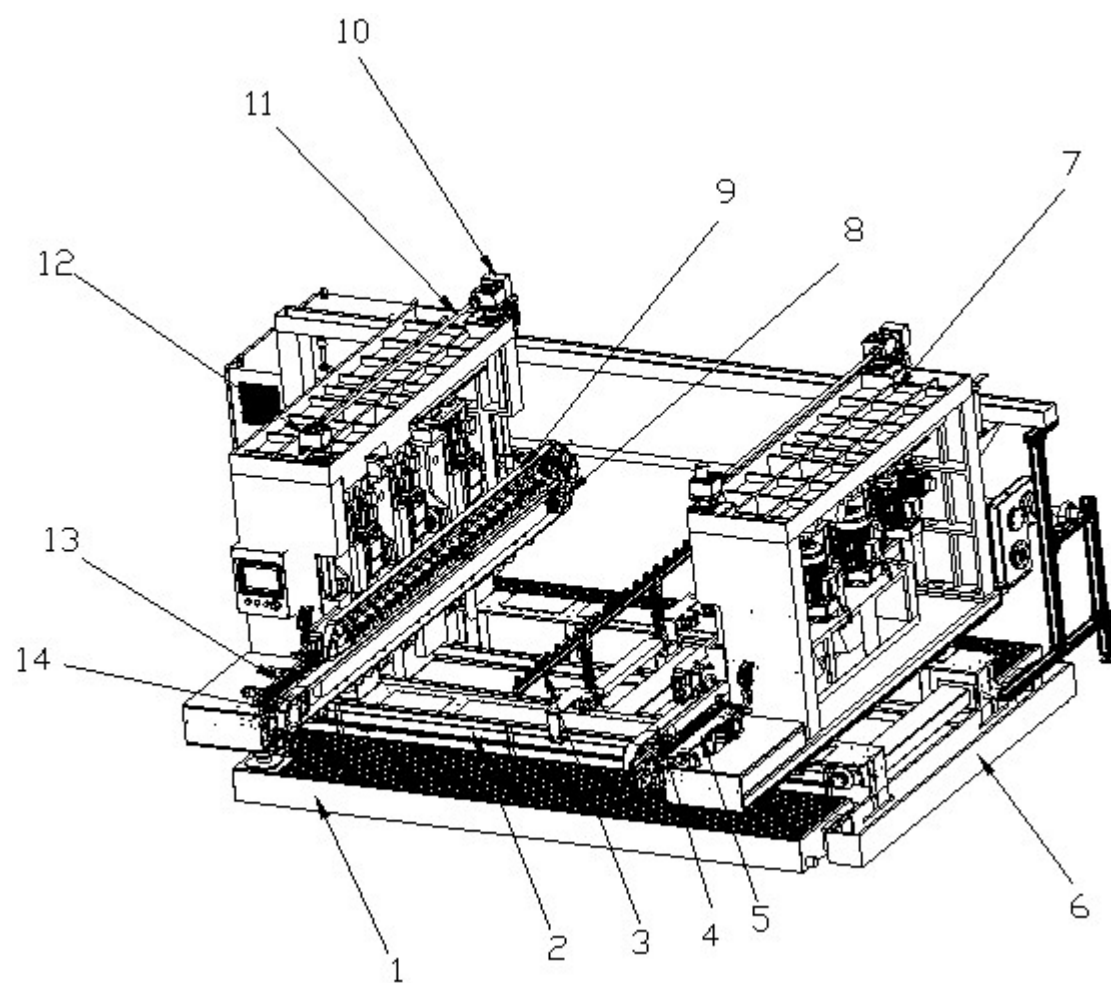


图1

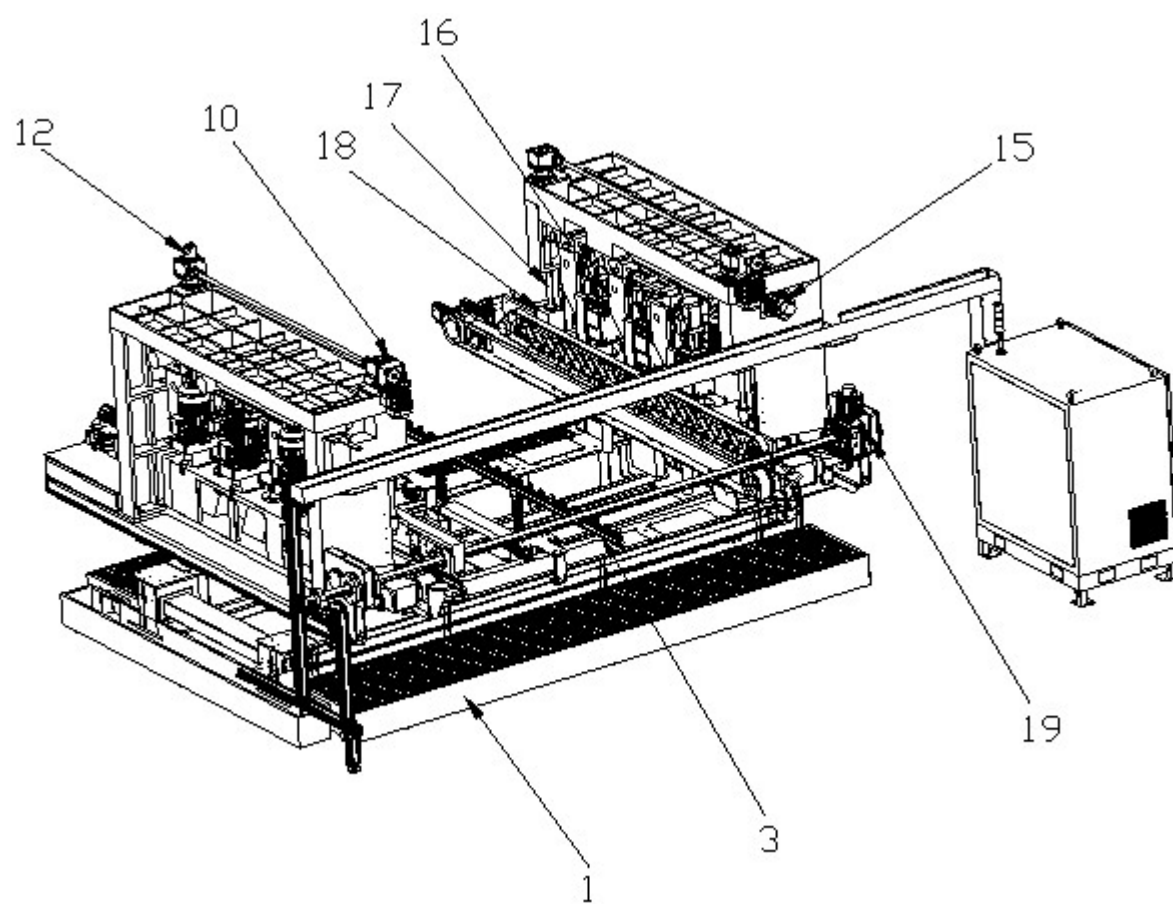


图2

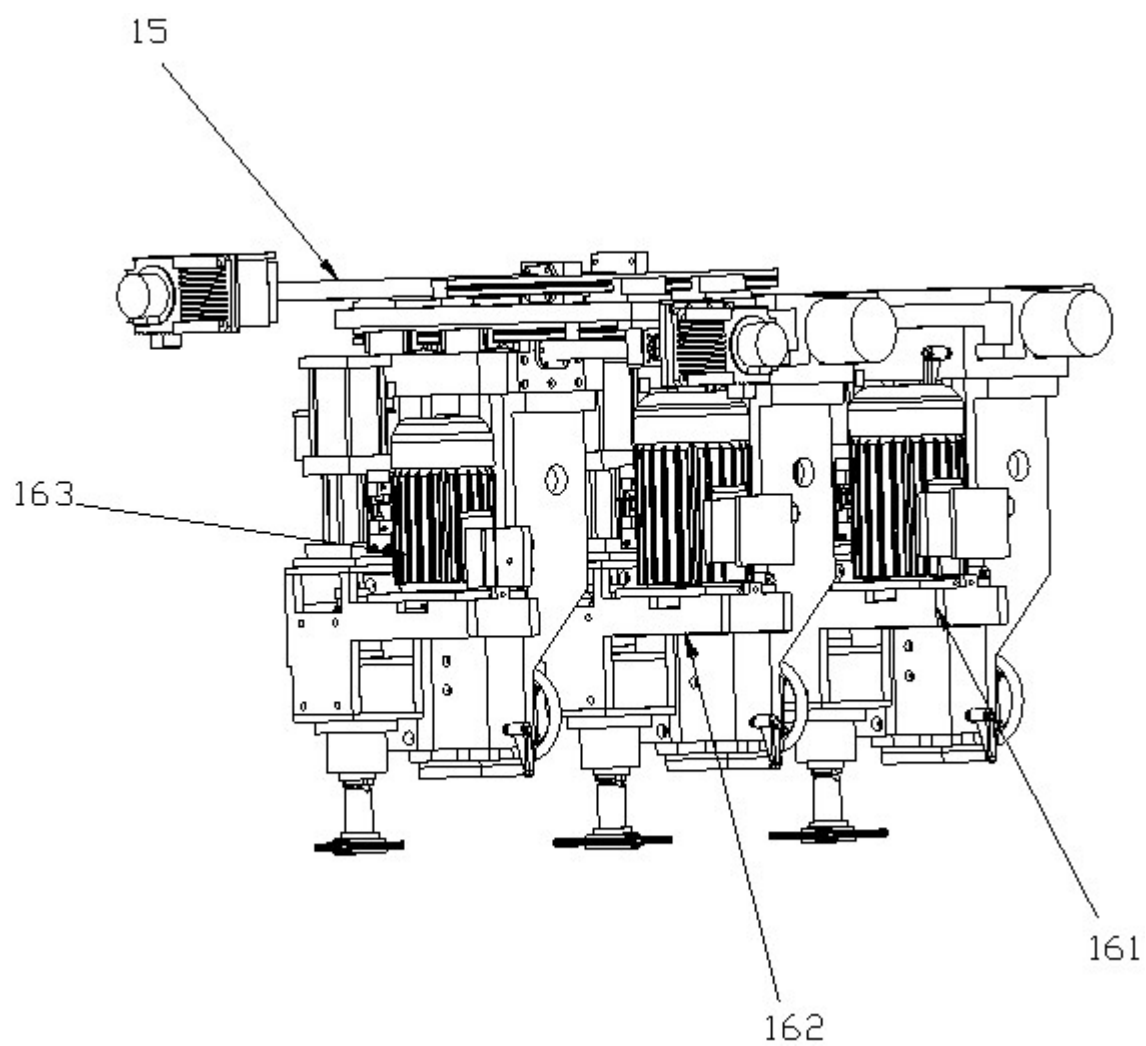


图3

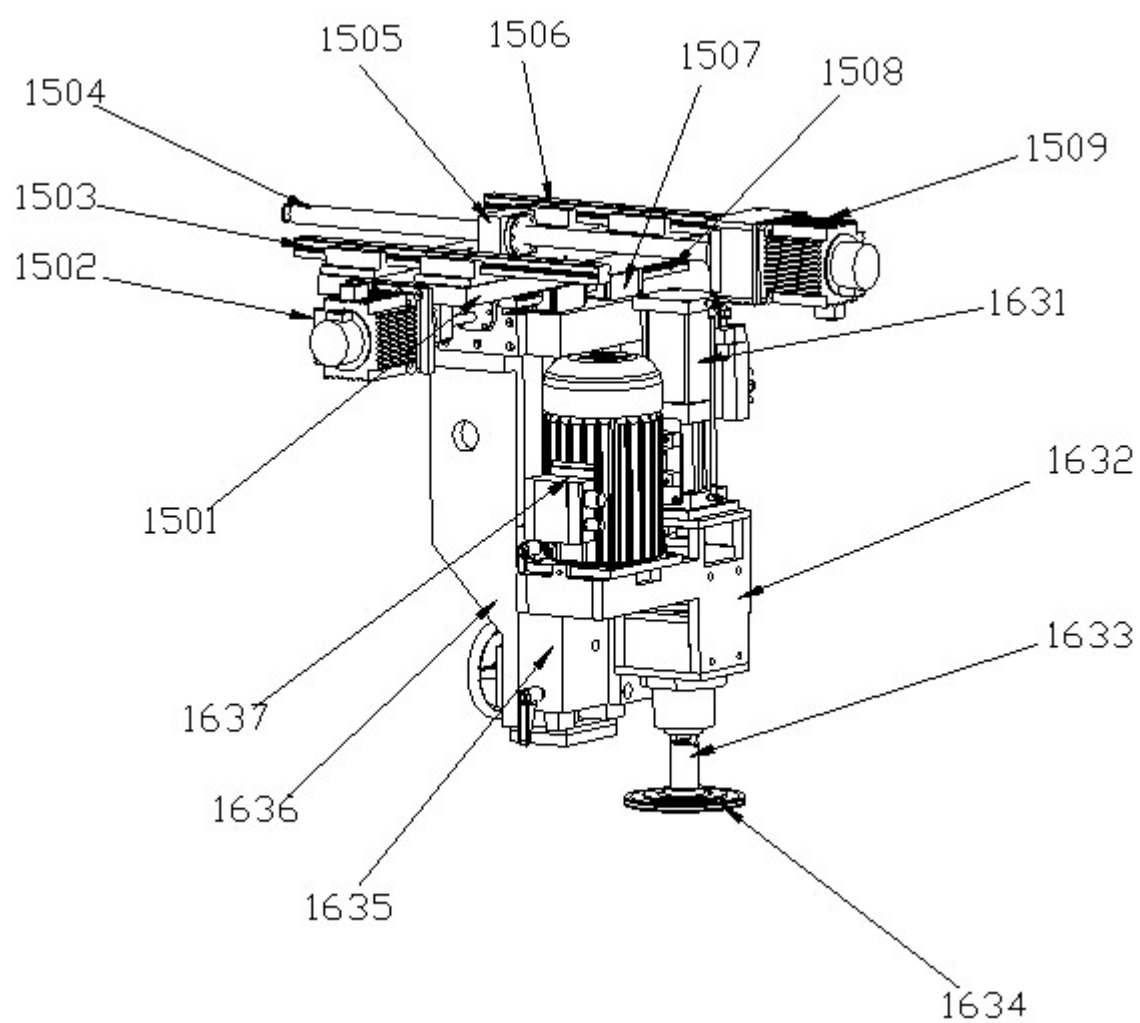


图4

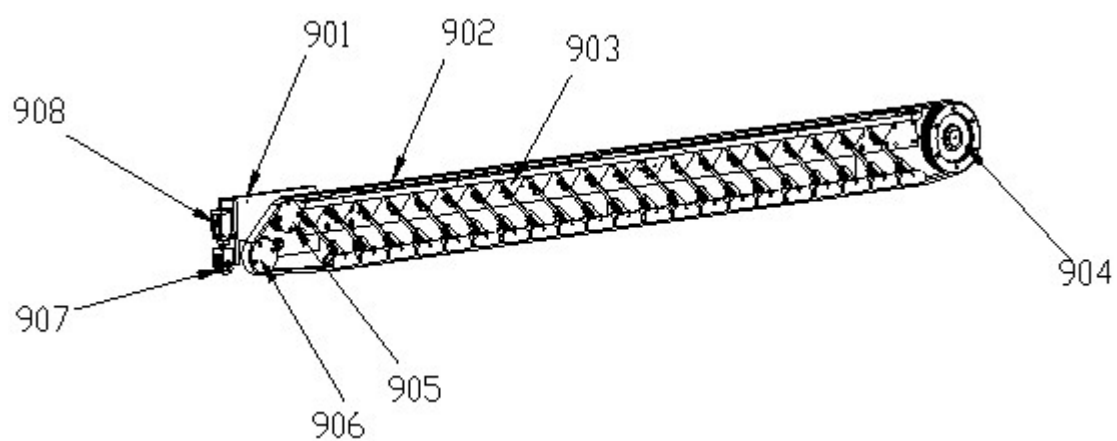


图5

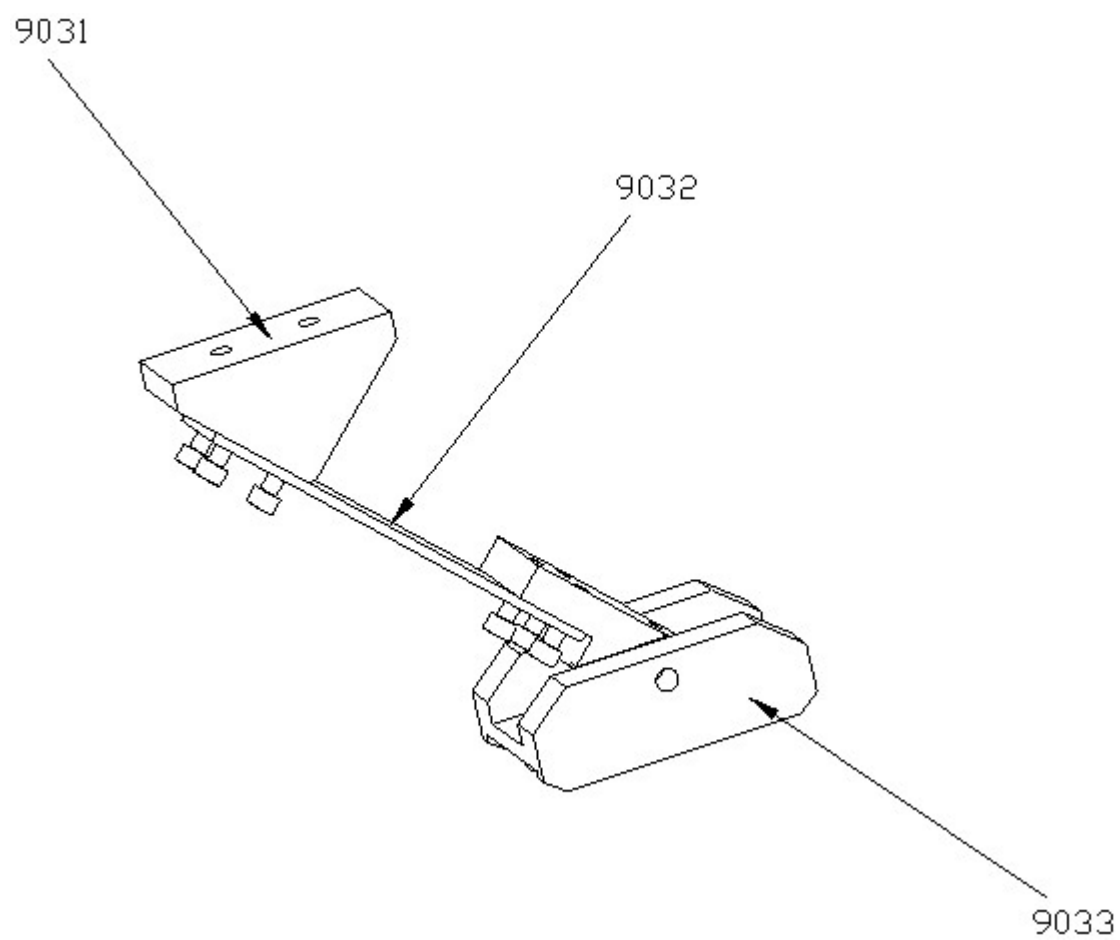


图6

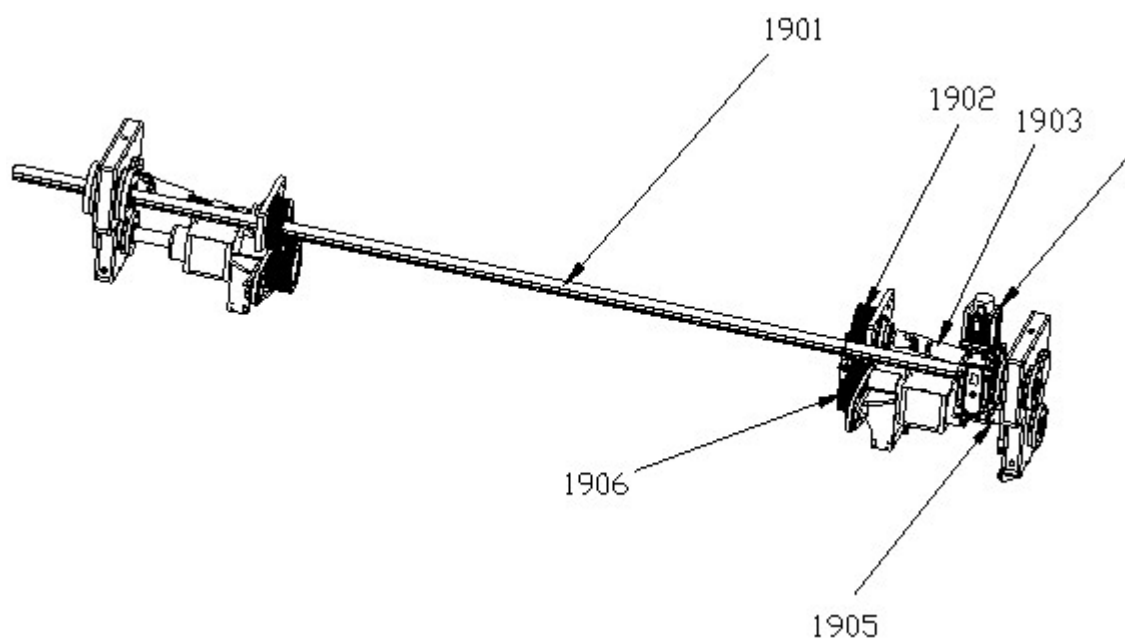


图7

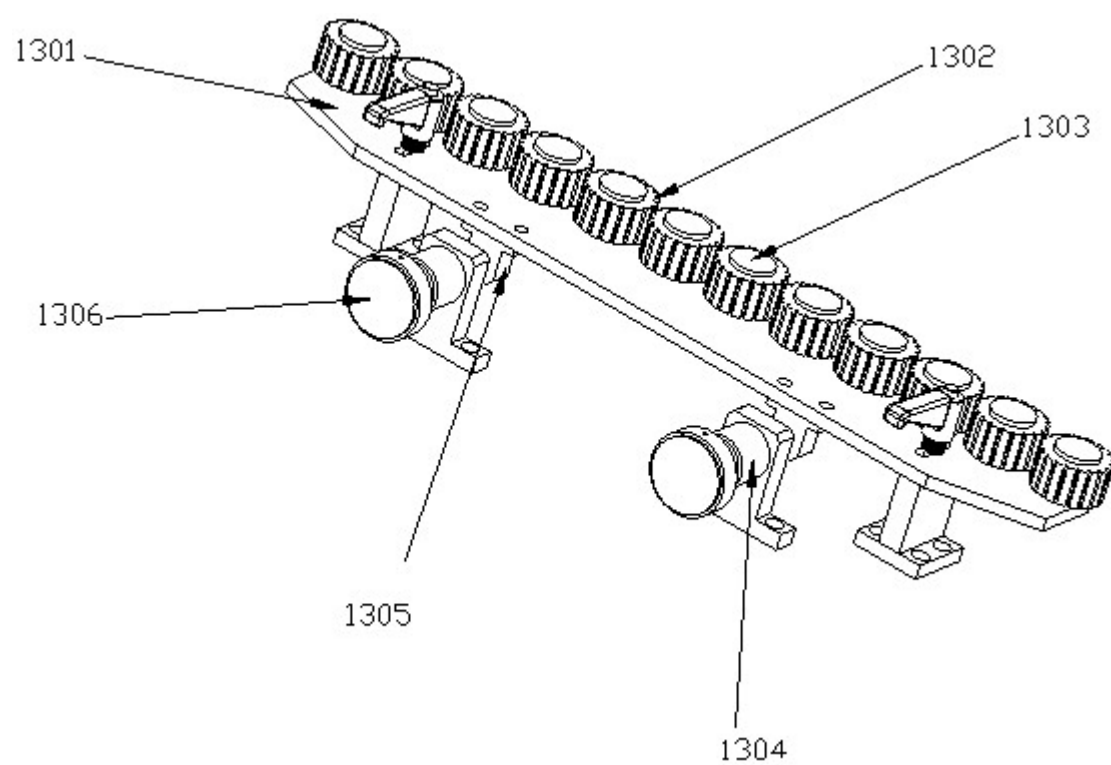


图8

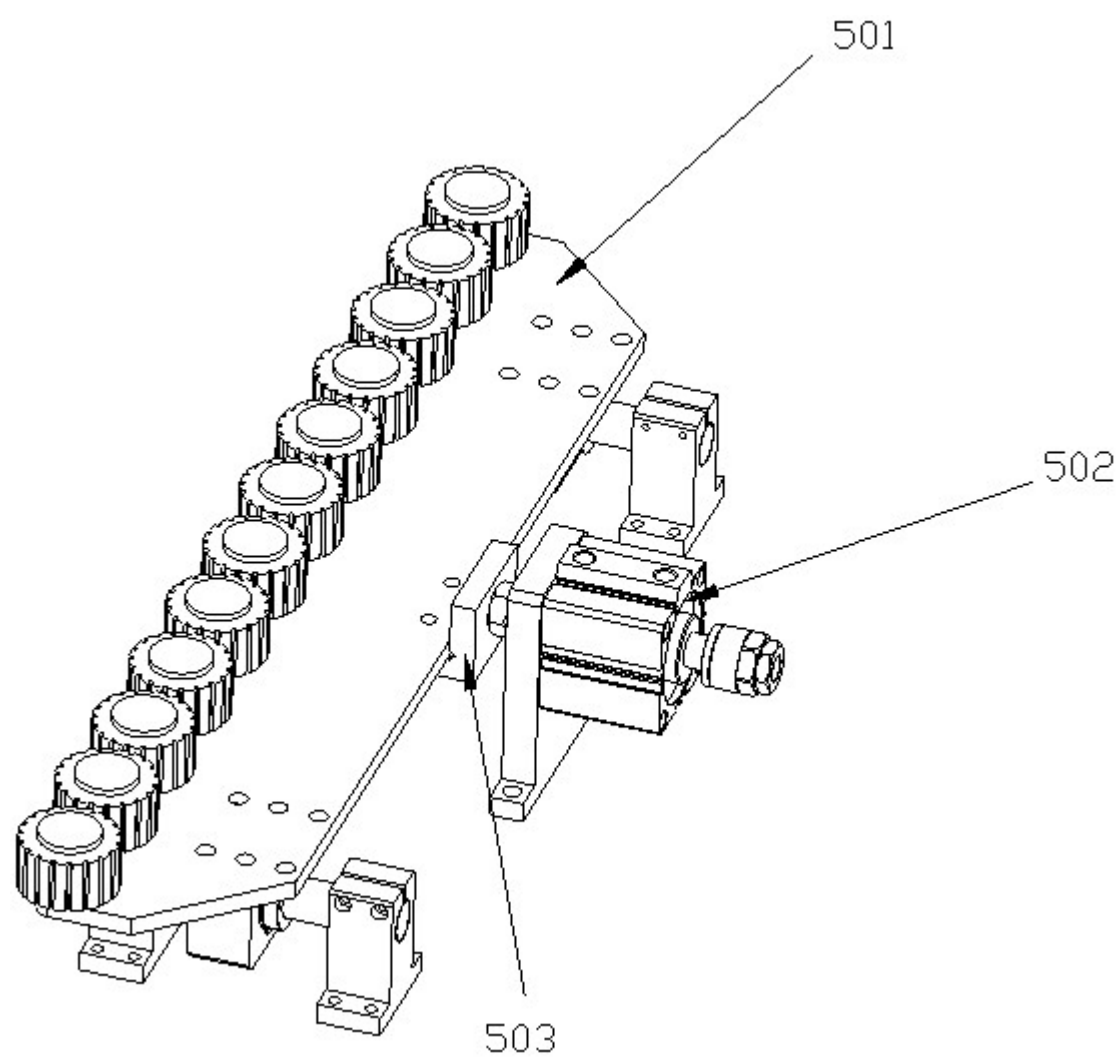


图9