



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219385018 U

(45) 授权公告日 2023. 07. 21

(21) 申请号 202320393140.4

(22) 申请日 2023.03.01

(73) 专利权人 浙江九弘节能科技有限公司

地址 313014 浙江省湖州市南浔区善琏镇
长益路131号

(72) 发明人 辛旭 蒲学成

(74) 专利代理机构 杭州新源专利事务所(普通
合伙) 33234

专利代理师 董晨楠

(51) Int. Cl.

G03B 33/07 (2006.01)

G03B 33/03 (2006.01)

B26D 1/06 (2006.01)

B26D 7/01 (2006.01)

B26D 7/02 (2006.01)

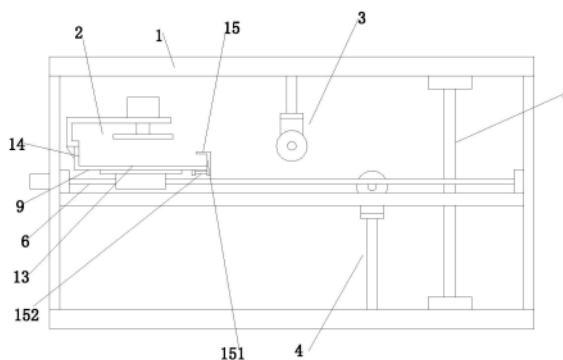
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割
成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割成型机,包括机架(1),机架(1)上依次设有玻璃固定输送组件(2)、上切割组件(3)、下切割组件(4)和割胶刀(5);所述玻璃固定输送组件(2)包括分别位于机架(1)两侧的丝杠组件(6)和从动导杆(7),丝杠组件(6)上设有主动滑座,主动滑座上方设有第一玻璃固定框架(9),从动导杆(7)上设有从动滑座和第二玻璃固定框架(11),第一玻璃固定框架(9)和第二玻璃固定框架(11)之间设有切割间隙(12)。本实用新型具有能够有效提高切割效率以及保证切割质量的特点。



1. 应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割成型机, 其特征在于: 包括机架(1), 机架(1)上依次设有玻璃固定输送组件(2)、上切割组件(3)、下切割组件(4)和割胶刀(5); 所述玻璃固定输送组件(2)包括分别位于机架(1)两侧的丝杠组件(6)和从动导杆(7), 丝杠组件(6)上设有主动滑座, 主动滑座上方设有第一玻璃固定框架(9), 从动导杆(7)上设有从动滑座和第二玻璃固定框架(11), 第一玻璃固定框架(9)和第二玻璃固定框架(11)之间设有切割间隙(12)。

2. 根据权利要求1所述的应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割成型机, 其特征在于: 所述第一玻璃固定框架(9)和第二玻璃固定框架(11)均包括底框(13), 底框(13)上方的一端设有固定靠座(14), 底框(13)另一端设有活动式夹紧座(15);

所述活动式夹紧座(15)包括L型夹具(151), L型夹具(151)底部与底框(13)之间设有液压伸缩杆(152)。

3. 根据权利要求2所述的应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割成型机, 其特征在于: 所述第二玻璃固定框架(11)内设有裁切尺寸挡板(8), 裁切尺寸挡板(8)后端设有气缸(10)。

应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种双层夹胶玻璃气割机,特别是一种应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割成型机。

背景技术

[0002] 双层夹胶玻璃,是在两片玻璃之间夹了一层或多层有机聚合物中间膜,经过特殊的高温预压(或抽真空)及高温高压工艺处理后,使玻璃和中间膜永久粘合为一体的复合玻璃产品,常用的夹层玻璃中间膜有:PVB、SGP、EVA、PU等。在实际的使用安装过程中,由于某些施工现场的尺寸不是标准尺寸,导致标准尺寸的双层夹胶玻璃需要切割成相应的尺寸才能使用。而在双层夹胶玻璃的切割加工过程中,因中将胶层的存在,通常需要对一面的玻璃进行切割后,再将玻璃翻面,以对另一面玻璃进行切割,整个切割过程较为麻烦,效率较低,而且翻面时易造成玻璃偏移,影响切割质量。因此,现有的技术存在着切割效率较低以及切割质量不稳定的问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于,提供一种应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割成型机。本实用新型具有能够有效提高切割效率以及保证切割质量的特点。

[0004] 本实用新型的技术方案:应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割成型机,包括机架,机架上依次设有玻璃固定输送组件、上切割组件、下切割组件和割胶刀;所述玻璃固定输送组件包括分别位于机架两侧的丝杠组件和从动导杆,丝杠组件上设有主动滑座,主动滑座上方设有第一玻璃固定框架,从动导杆上设有从动滑座和第二玻璃固定框架,第一玻璃固定框架和第二玻璃固定框架之间设有切割间隙。

[0005] 前述的应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割成型机中,所述第一玻璃固定框架和第二玻璃固定框架均包括底框,底框上方的一端设有固定靠座,底框另一端设有活动式夹紧座;

[0006] 所述活动式夹紧座包括L型夹具,L型夹具底部与底框之间设有液压伸缩杆。

[0007] 前述的应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割成型机中,所述第二玻璃固定框架内设有裁切尺寸挡板,裁切尺寸挡板后端设有气缸。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型通过在机架上依次设置玻璃固定输送组件、上切割组件、下切割组件和割胶刀,将玻璃安装在玻璃固定输送组件后,依次经过上层玻璃切割、下层玻璃切割和中间胶层的切割,整个过程无需将玻璃翻面,既极大的提高了切割的效率,又能够保证切割的质量。综上所述,本实用新型具有能够有效提高切割效率以及保证切割质量的特点。

[0009] 另外,玻璃固定输送组件由丝杠组件、从动导杆、第一玻璃固定框架和第二玻璃固定框架构成,并在第二玻璃固定框架内设置裁切尺寸调节机构(由裁切尺寸挡板和气缸构成)可以实现玻璃的固定、裁切尺寸的调节、玻璃的送料,整体结构简单,固定稳定,操作方

便。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图；

[0011] 图2是玻璃固定输送组件的俯视图。

[0012] 附图中的标记为：1-机架，2-玻璃固定输送组件，3-上切割组件，4-下切割组件，5-割胶刀，6-丝杠组件，7-从动导杆，8-裁切尺寸挡板，9-第一玻璃固定框架，10-气缸，11-第二玻璃固定框架，12-切割间隙，13-底框，14-固定靠座，15-活动式夹紧座，151-L型夹具，152-液压伸缩杆。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明，但并不作为对本实用新型限制的依据。

[0014] 实施例。应用于绿色节能幕墙双层夹胶玻璃的切割成型机，构成如图1和2所示，包括机架1，机架1上依次设有玻璃固定输送组件2、上切割组件3、下切割组件4和割胶刀5；所述玻璃固定输送组件2包括分别位于机架1两侧的丝杠组件6和从动导杆7，丝杠组件6上设有主动滑座，主动滑座上方设有第一玻璃固定框架9，从动导杆7上设有从动滑座和第二玻璃固定框架11，第一玻璃固定框架9和第二玻璃固定框架11之间设有切割间隙12。

[0015] 所述第一玻璃固定框架9和第二玻璃固定框架11均包括底框13，底框13上方的一端设有固定靠座14，底框13另一端设有活动式夹紧座15；

[0016] 所述活动式夹紧座15包括L型夹具151，L型夹具151底部与底框13之间设有液压伸缩杆152。

[0017] 所述第二玻璃固定框架11内设有裁切尺寸挡板8，裁切尺寸挡板8后端设有气缸10。

[0018] 上切割组件、下切割组件和割胶刀处于一条直线。

[0019] 所述上切割组件和下切割组件均包括切割装置，切割装置上设有高度调节液压杆。

[0020] 所述固定靠座上方设有压紧气缸，压紧气缸底部的输出端设有压紧板，用于压紧玻璃。

[0021] 所述割胶刀为长条形结构，也可以采用电热切割丝。

[0022] 丝杠组件包括丝杠和导杆，丝杠一端连接有驱动电机，丝杠上方设有丝杠螺母，导杆上方设有滑块，丝杠螺母和滑块上固定主动滑座。

[0023] 丝杠组件和从动导杆沿着玻璃移动方向布置，贯穿整个机架。

[0024] 本实用新型的工作过程：将待裁切的玻璃放置在第一玻璃固定框架和第二玻璃固定框架内，玻璃一侧紧贴固定靠座放置，然后将玻璃的尾端与裁切尺寸挡板贴合，操作气缸，使得玻璃调整至相应的裁切位置。然后控制液压伸缩杆收缩，将L型夹具与玻璃另一侧边紧密贴合；最后通过压紧气缸，使得压紧板压紧玻璃，实现对玻璃的固定；切割位置刚好位于切割间隙处。

[0025] 根据上层玻璃、下层玻璃的厚度，调整上切割组件和下切割组件的位置，使其能够

完成对玻璃的切割。

[0026] 玻璃固定完成后,丝杠组件开始工作,带动第一玻璃固定框架、第二玻璃固定框架和玻璃移动,上切割组件、下切割组件和割胶刀工作,玻璃依次经过上切割组件、下切割组件和割胶刀,依次完成上层玻璃、下层玻璃和中间胶层的切割作业。

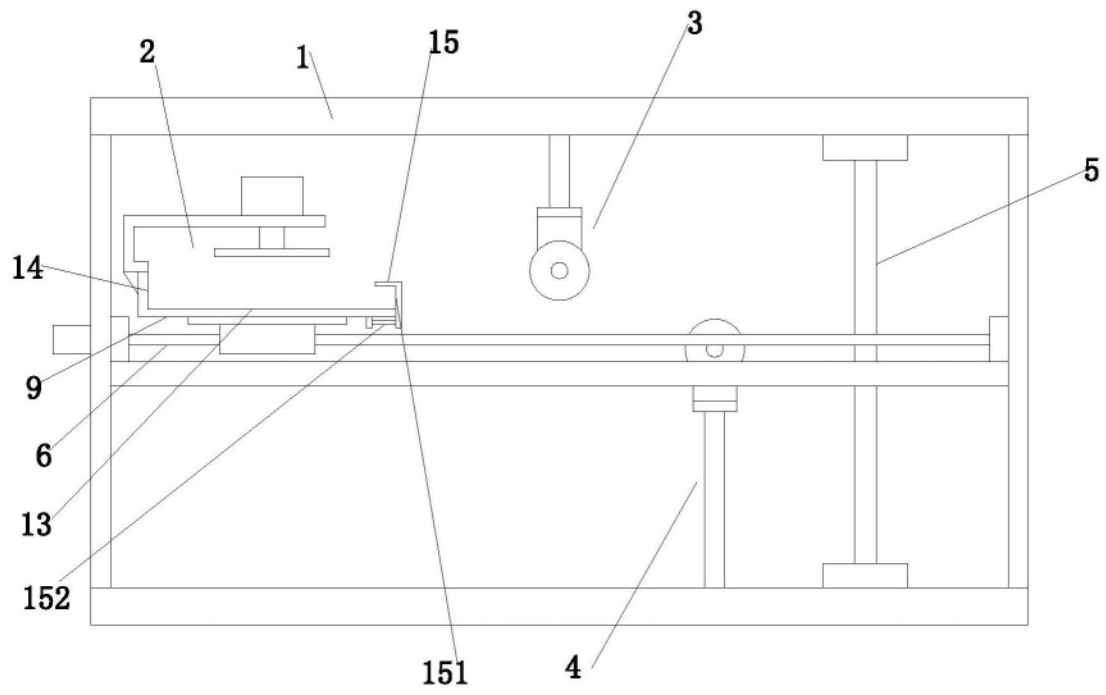


图1

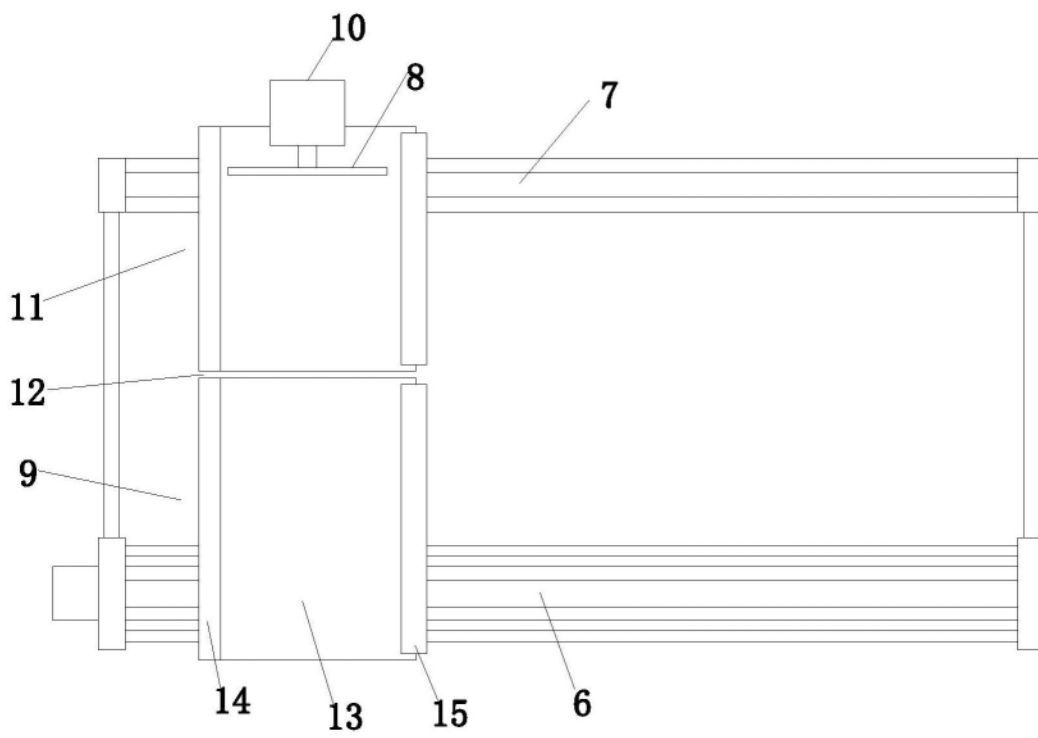


图2