



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220904337 U

(45) 授权公告日 2024. 05. 07

(21) 申请号 202322608058.1

(22) 申请日 2023.09.25

(73) 专利权人 浙江辉玻玻璃有限公司

地址 317000 浙江省台州市路桥区灵山西街588号

(72) 发明人 梁辉

(74) 专利代理机构 北京科家知识产权代理事务所(普通合伙) 11427

专利代理师 曹振中

(51) Int. Cl.

B32B 37/10 (2006.01)

B32B 37/12 (2006.01)

C03C 27/12 (2006.01)

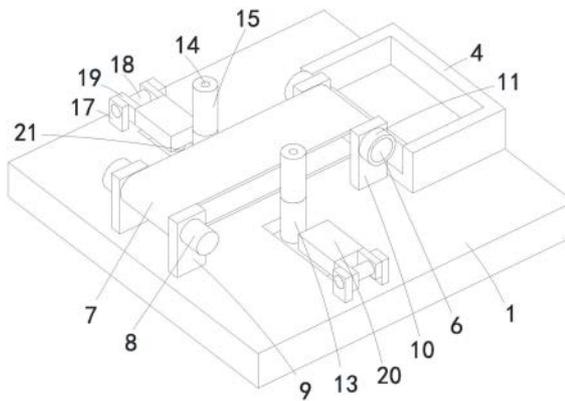
权利要求书1页 说明书4页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种夹胶玻璃生产用压边装置

(57) 摘要

本实用新型涉及夹胶玻璃技术领域,具体为一种夹胶玻璃生产用压边装置,包括底座,还包括:传送结构:通过传送结构将需要进行压边处理的夹胶玻璃进行传送;挤压结构:挤压结构有两个,通过挤压结构对夹胶玻璃进行压边处理;收集槽:通过收集槽将完成压边处理的夹胶玻璃进行收集;该夹胶玻璃生产用压边装置通过传动带带动两块或多块玻璃板进行移动,在移动过程中通过两个转动辊对玻璃板进行挤压,使边缘凸出的玻璃板受到挤压复位,通过滑动板在滑动槽内滑动以及卡扣块对滑动板的固定调整转动辊的位置,使装置能将不同尺寸的玻璃板进行压边处理;该装置便于将多块玻璃的位置进行整合,提高了夹胶玻璃的品质。



1. 一种夹胶玻璃生产用压边装置,包括底座(1),其特征在于:还包括:

传送结构(2):所述传送结构(2)安装在底座(1)上,通过传送结构(2)将需要进行压边处理的夹胶玻璃进行传送;

挤压结构(3):所述挤压结构(3)有两个,两个所述挤压结构(3)均安装在底座(1)上,通过挤压结构(3)对夹胶玻璃进行压边处理;

收集槽(4):所述收集槽(4)固定连接在底座(1)上,通过收集槽(4)将完成压边处理的夹胶玻璃进行收集。

2. 根据权利要求1所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:所述传送结构(2)包括第一传动辊(5)、第二传动辊(6)、传动带(7)和电机(8),所述底座(1)上固定连接有两个第一固定板(9)和两个第二固定板(10),所述第一传动辊(5)贯穿两个第一固定板(9),所述第二传动辊(6)贯穿两个第二固定板(10),所述传动带(7)传动连接在第一传动辊(5)和第二传动辊(6)上,所述电机(8)安装在对应的第一固定板(9)的侧端,电机(8)的输出端与第一传动辊(5)固定连接。

3. 根据权利要求2所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:所述第一传动辊(5)远离电机(8)的一端以及第二传动辊(6)的两端上均固定连接有限位环(11)。

4. 根据权利要求1所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:所述挤压结构(3)包括滑动板(12)、支撑柱(13)、转动轴(14)和转动辊(15),所述底座(1)上开设有两个滑动槽(16),所述滑动板(12)滑动连接在对应的滑动槽(16)内,所述支撑柱(13)固定连接在滑动板(12)上,所述转动轴(14)固定连接在支撑柱(13)上,所述转动辊(15)转动连接在支撑柱(13)上。

5. 根据权利要求4所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:所述挤压结构(3)还包括两个支撑板(17)、调整杆(18)、两个转动板(19)和卡扣板(20),两个所述支撑板(17)均固定连接在底座(1)上,所述调整杆(18)依次贯穿支撑板(17)、两个转动板(19)和另一个支撑板(17),所述卡扣板(20)与两个转动板(19)固定连接,卡扣板(20)上固定连接有两个卡扣块(21),所述滑动板(12)上开设有两个卡扣孔(22),所述卡扣块(21)滑动连接在对应的卡扣孔(22)内。

6. 根据权利要求1所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:所述收集槽(4)内固定连接有一斜面板(23)。

一种夹胶玻璃生产用压边装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及夹胶玻璃技术领域,具体为一种夹胶玻璃生产用压边装置。

背景技术

[0002] 在夹胶玻璃技术领域中,夹胶玻璃是由两片或多片玻璃之间,夹有一层或多层有机聚合物中间膜后,经过特殊的高温预压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,夹胶玻璃具有更强的稳定性、耐久性等,而在进行夹胶玻璃制造时,需要对夹胶玻璃进行压边处理,本实用新型公开了一种夹胶玻璃生产用压边装置,用于提供一种将夹胶玻璃进行压边处理的装置。

[0003] 根据专利公开号CN207632711U的实用新型公开的一种夹胶玻璃生产用压边装置,包括底座,底座上设有支撑柱,支撑柱的顶部设有横梁板,支撑柱的侧壁上设有胶片放置槽,支撑柱的下侧壁上设有玻璃基片放置槽,横梁板的下表面设有滑动块,滑动块的下表面设有搬运吸盘,搬运吸盘的一侧设有挤压座,挤压座的侧壁上设有喷胶嘴,喷胶嘴通过管道连接胶箱。

[0004] 同时,根据专利公开号CN216236727U的实用新型公开的一种夹胶玻璃用压边装置,包括压边箱,压边箱的上表面固定连接有机驱动组件,压边箱的下表面固定连接有机支撑腿,压边箱的内部固定连接有机液压伸缩杆,液压伸缩杆与有机驱动组件相互连通,所述液压伸缩杆不与压边箱接触的一端固定连接有机压板,压边箱的内部滑动连接有机承载板。

[0005] 虽然上述两种装置均提出了在夹胶玻璃制造技术领域中进行压边处理的装置,但是该两种装置均是通过直接涂胶实现多块玻璃粘连,在制造过程中可能因为两块或多块玻璃贴合不严密,在粘连后导致夹胶玻璃有不平处,影响夹胶玻璃的后续使用。

实用新型内容

[0006] (一)解决的技术问题

[0007] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种夹胶玻璃生产用压边装置,以解决可能有两块或多块玻璃贴合不严密的问题。

[0008] (二)技术方案

[0009] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种夹胶玻璃生产用压边装置,包括底座,还包括:传送结构:所述传送结构安装在底座上,通过传送结构将需要进行压边处理的夹胶玻璃进行传送;挤压结构:所述挤压结构有两个,两个所述挤压结构均安装在底座上,通过挤压结构对夹胶玻璃进行压边处理;收集槽:所述收集槽固定连接在底座上,通过收集槽将完成压边处理的夹胶玻璃进行收集。

[0010] 通过采用上述技术方案,通过底座将装置进行支撑,通过传送结构将带动两块或多块制造夹胶玻璃用的玻璃进行放置并传送,在传送过程中通过挤压结构将位置凸出的玻璃进行矫正,使多块玻璃能保持严密贴合。

[0011] 可选的,所述传送结构包括第一传动辊、第二传动辊、传动带和电机,所述底座上

固定连接有两个第一固定板和两个第二固定板,所述第一传动辊贯穿两个第一固定板,所述第二传动辊贯穿两个第二固定板,所述传动带传动连接在第一传动辊和第二传动辊上,所述电机安装在对应的第一固定板的侧端,电机的输出端与第一传动辊固定连接。

[0012] 通过采用上述技术方案,通过电机带动第一传动辊转动,第一传动辊和第二传动辊以及传动带带动放置在传动带上的多块玻璃进行移动。

[0013] 可选的,所述第一传动辊远离电机的一端以及第二传动辊的两端上均固定连接有限位环。

[0014] 通过采用上述技术方案,通过多个限位环实现对第一传动辊和第二传动辊的限位。

[0015] 可选的,所述挤压结构包括滑动板、支撑柱、转动轴和转动辊,所述底座上开设有两个滑动槽,所述滑动板滑动连接在对应的滑动槽内,所述支撑柱固定连接在滑动板上,所述转动轴固定连接在支撑柱上,所述转动辊转动连接在支撑柱上。

[0016] 通过采用上述技术方案,通过滑动板在滑动槽内滑动调整支撑柱和转动轴的位置,从而对转动辊的位置进行调整,当多块玻璃板被传动带输送时,玻璃板与转动辊接触,同时转动辊在转动轴上转动,通过两个转动辊将位置凸出的玻璃板进行挤压,实现将多块玻璃板的贴合。

[0017] 可选的,所述挤压结构还包括两个支撑板、调整杆、两个转动板和卡扣板,两个所述支撑板均固定连接在底座上,所述调整杆依次贯穿支撑板、两个转动板和另一个支撑板,所述卡扣板与两个转动板固定连接,卡扣板上固定连接有卡扣块,所述滑动板上开设有多个卡扣孔,所述卡扣块滑动连接在对应的卡扣孔内。

[0018] 通过采用上述技术方案,通过两个支撑板将调整杆进行固定,通过两个转动板在调整杆上转动带动卡扣板转动,在将滑动板的位置进行调整后,使卡扣块与对应的卡扣孔连接,从而将滑动板限位,以调整两个转动辊的位置,从而便于对不同尺寸的玻璃板进行压边处理。

[0019] 可选的,所述收集槽内固定连接有斜面板。

[0020] 通过采用上述技术方案,通过斜面板便于将玻璃板引导至收集槽内,同时减少收集玻璃板时玻璃板受到的碰撞。

[0021] (三)有益效果

[0022] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种夹胶玻璃生产用压边装置,具备以下有益效果:

[0023] 该夹胶玻璃生产用压边装置通过传动带带动两块或多块玻璃板进行移动,在移动过程中通过两个转动辊对玻璃板进行挤压,使边缘凸出的玻璃板受到挤压复位,通过滑动板在滑动槽内滑动以及卡扣块对滑动板的固定调整转动辊的位置,使装置能将不同尺寸的玻璃板进行压边处理;该装置便于将多块玻璃的位置进行整合,提高了夹胶玻璃的品质。

附图说明

[0024] 图1为本实用新型主视的立体结构示意图;

[0025] 图2为本实用新型俯视的平面结构示意图;

[0026] 图3为本实用新型俯视的立体结构示意图;

[0027] 图4为本实用新型后视的立体结构示意图；

[0028] 图中：1、底座；2、传送结构；3、挤压结构；4、收集槽；5、第一传动辊；6、第二传动辊；7、传动带；8、电机；9、第一固定板；10、第二固定板；11、限位环；12、滑动板；13、支撑柱；14、转动轴；15、转动辊；16、滑动槽；17、支撑板；18、调整杆；19、转动板；20、卡扣板；21、卡扣块；22、卡扣孔；23、斜面板。

具体实施方式

[0029] 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。

[0030] 实施例1

[0031] 参阅图1和图2，一种夹胶玻璃生产用压边装置，包括底座1，还包括：传送结构2：传送结构2安装在底座1上，通过传送结构2将需要进行压边处理的夹胶玻璃进行传送；挤压结构3：挤压结构3有两个，两个挤压结构3均安装在底座1上，通过挤压结构3对夹胶玻璃进行压边处理；收集槽4：收集槽4固定连接在底座1上，通过收集槽4将完成压边处理的夹胶玻璃进行收集，通过底座1将装置进行支撑，通过传送结构2将带动两块或多块制造夹胶玻璃用的玻璃进行放置并传送，在传送过程中通过挤压结构3将位置凸出的玻璃进行矫正，使多块玻璃能保持严密贴合。

[0032] 参阅图1、图3和图4，传送结构2包括第一传动辊5、第二传动辊6、传动带7和电机8，底座1上固定连接有两个第一固定板9和两个第二固定板10，第一传动辊5贯穿两个第一固定板9，第二传动辊6贯穿两个第二固定板10，传动带7传动连接在第一传动辊5和第二传动辊6上，电机8安装在对应的第一固定板9的侧端，电机8的输出端与第一传动辊5固定连接，通过电机8带动第一传动辊5转动，第一传动辊5和第二传动辊6以及传动带7带动放置在传动带7上的多块玻璃进行移动，第一传动辊5远离电机8的一端以及第二传动辊6的两端上均固定连接有限位环11，通过多个限位环11实现对第一传动辊5和第二传动辊6的限位。

[0033] 参阅图1和图3，挤压结构3包括滑动板12、支撑柱13、转动轴14和转动辊15，底座1上开设有两个滑动槽16，滑动板12滑动连接在对应的滑动槽16内，支撑柱13固定连接在滑动板12上，转动轴14固定连接在支撑柱13上，转动辊15转动连接在支撑柱13上，通过滑动板12在滑动槽16内滑动调整支撑柱13和转动轴14的位置，从而对转动辊15的位置进行调整，当多块玻璃板被传动带7输送时，玻璃板与转动辊15接触，同时转动辊15在转动轴14上转动，通过两个转动辊15将位置凸出的玻璃板进行挤压，实现将多块玻璃板的贴合，挤压结构3还包括两个支撑板17、调整杆18、两个转动板19和卡扣板20，两个支撑板17均固定连接在底座1上，调整杆18依次贯穿支撑板17、两个转动板19和另一个支撑板17，卡扣板20与两个转动板19固定连接，卡扣板20上固定连接有机扣块21，滑动板12上开设有机扣孔22，卡扣块21滑动连接在对应的卡扣孔22内，通过两个支撑板17将调整杆18进行固定，通过两个转动板19在调整杆18上转动带动卡扣板20转动，在将滑动板12的位置进行调整后，使卡扣块21与对应的卡扣孔22连接，从而将滑动板12限位，以调整两个转动辊15的位置，从而便于对不同尺寸的玻璃板进行压边处理，收集槽4内固定连接有机面板23，通过斜面板23便于将

玻璃板引导至收集槽4内,同时减少收集玻璃板时玻璃板受到的碰撞。

[0034] 实施例2

[0035] 参阅图1至图4,一种夹胶玻璃生产用压边装置,包括底座1,还包括:传送结构2:传送结构2安装在底座1上,通过传送结构2将需要进行压边处理的夹胶玻璃进行传送,传送结构2包括第一传动辊5、第二传动辊6、传动带7和电机8,底座1上固定连接有两个第一固定板9和两个第二固定板10,第一传动辊5贯穿两个第一固定板9,第二传动辊6贯穿两个第二固定板10,传动带7传动连接在第一传动辊5和第二传动辊6上,电机8安装在对应的第一固定板9的侧端,电机8的输出端与第一传动辊5固定连接,第一传动辊5远离电机8的一端以及第二传动辊6的两端上均固定连接有限位环11;挤压结构3:挤压结构3有两个,两个挤压结构3均安装在底座1上,通过挤压结构3对夹胶玻璃进行压边处理,挤压结构3包括滑动板12、支撑柱13、转动轴14和转动辊15,底座1上开设有两个滑动槽16,滑动板12滑动连接在对应的滑动槽16内,支撑柱13固定连接在滑动板12上,转动轴14固定连接在支撑柱13上,转动辊15转动连接在支撑柱13上,挤压结构3还包括两个支撑板17、调整杆18、两个转动板19和卡扣板20,两个支撑板17均固定连接在底座1上,调整杆18依次贯穿支撑板17、两个转动板19和另一个支撑板17,卡扣板20与两个转动板19固定连接,卡扣板20上固定连接有卡扣块21,滑动板12上开设有多组卡扣孔22,卡扣块21滑动连接在对应的卡扣孔22内;收集槽4:收集槽4固定连接在底座1上,通过收集槽4将完成压边处理的夹胶玻璃进行收集,收集槽4内固定连接有斜面板23,通过底座1将装置进行支撑,通过传送结构2将带动两块或多块制造夹胶玻璃用的玻璃进行放置并传送,在传送过程中通过挤压结构3将位置凸出的玻璃进行矫正,使多块玻璃能保持严密贴合。

[0036] 综上所述,该夹胶玻璃生产用压边装置的工作原理和工作过程为,在使用时,将装置移动至合适的位置,通过传动带7带动两块或多块玻璃板进行移动,在移动过程中通过两个转动辊15对玻璃板进行挤压,使边缘凸出的玻璃板受到挤压复位,通过滑动板12在滑动槽16内滑动以及卡扣块21对滑动板12的固定调整转动辊15的位置,使装置能将不同尺寸的玻璃板进行压边处理。

[0037] 以上实施例仅表达了本实用新型的具体实施方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

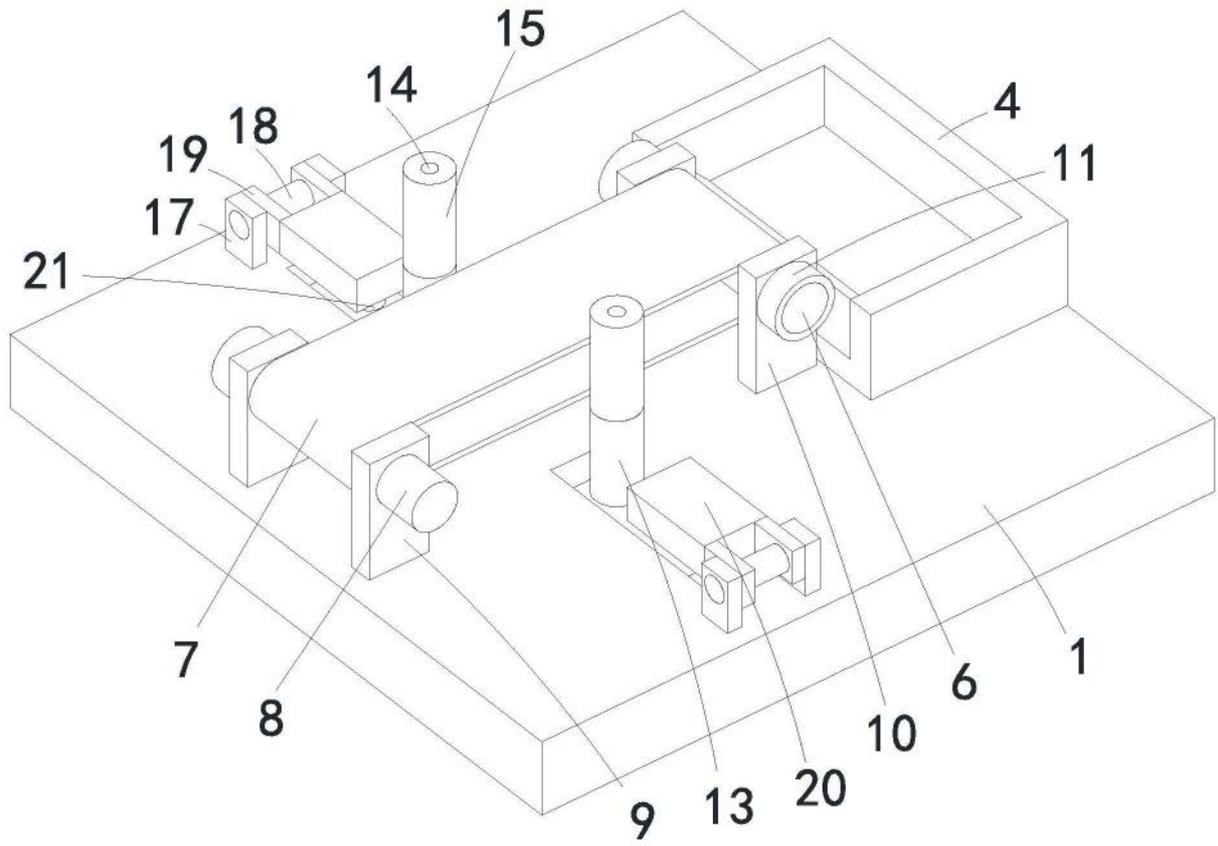


图1

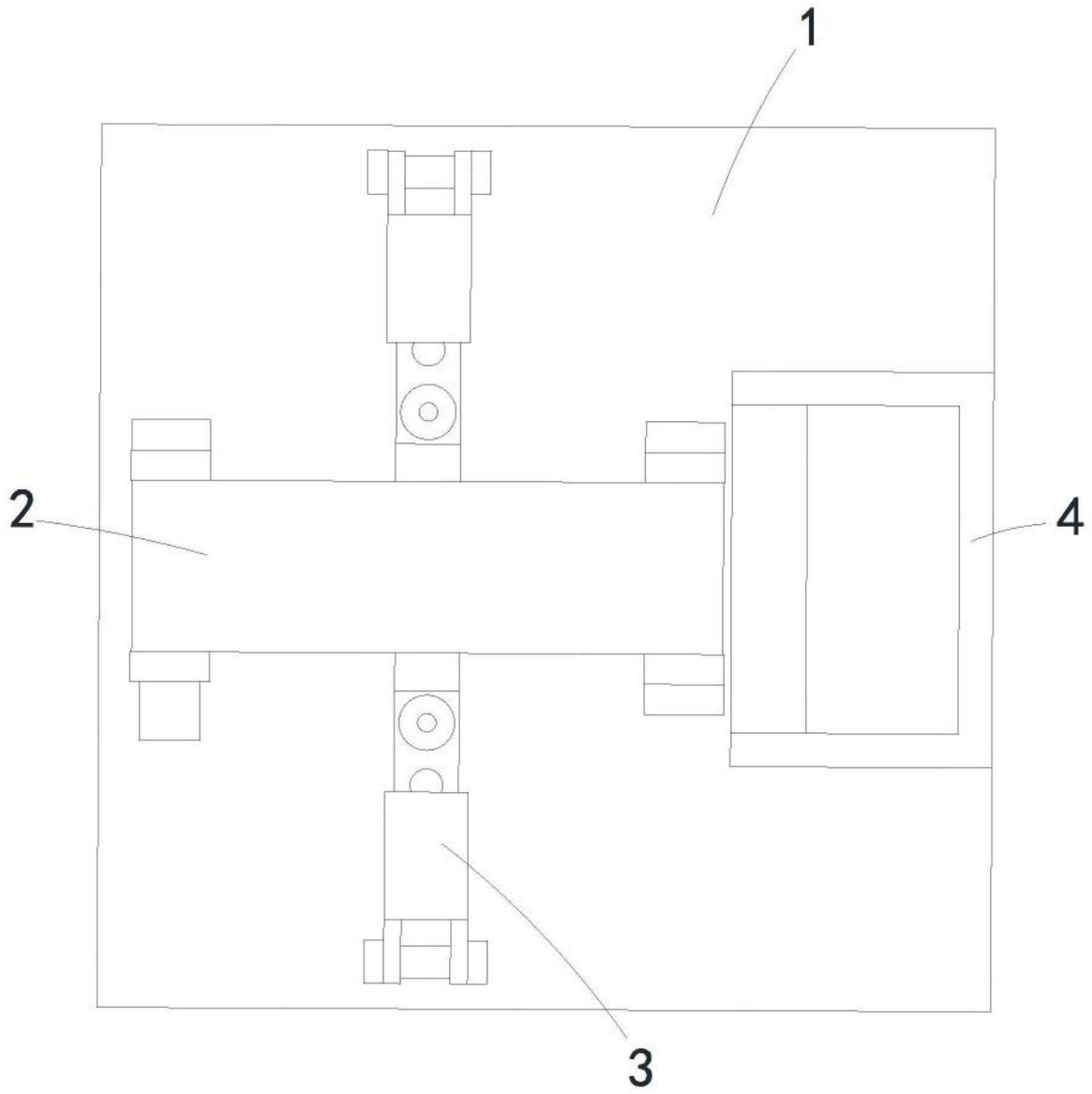


图2

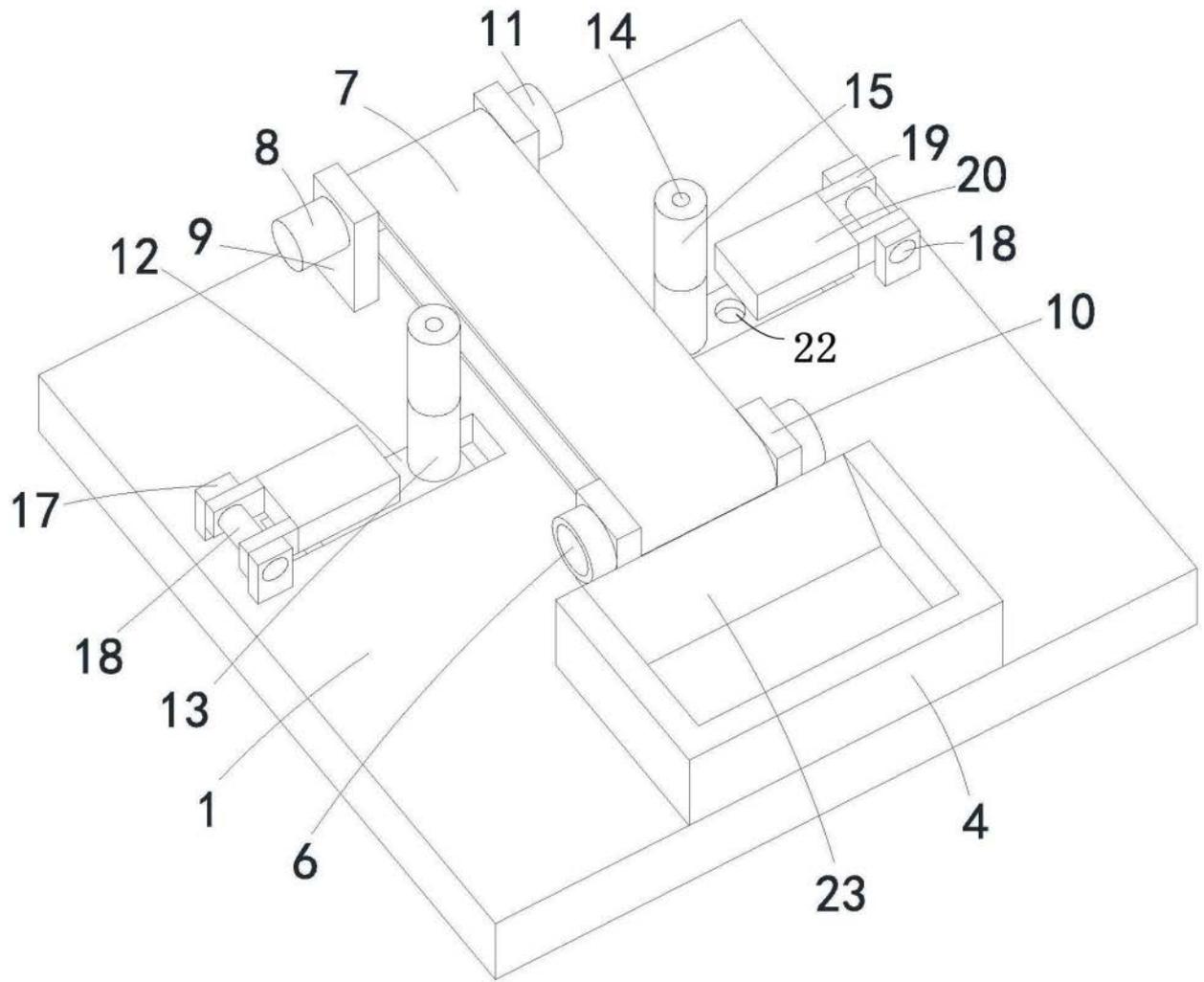


图3

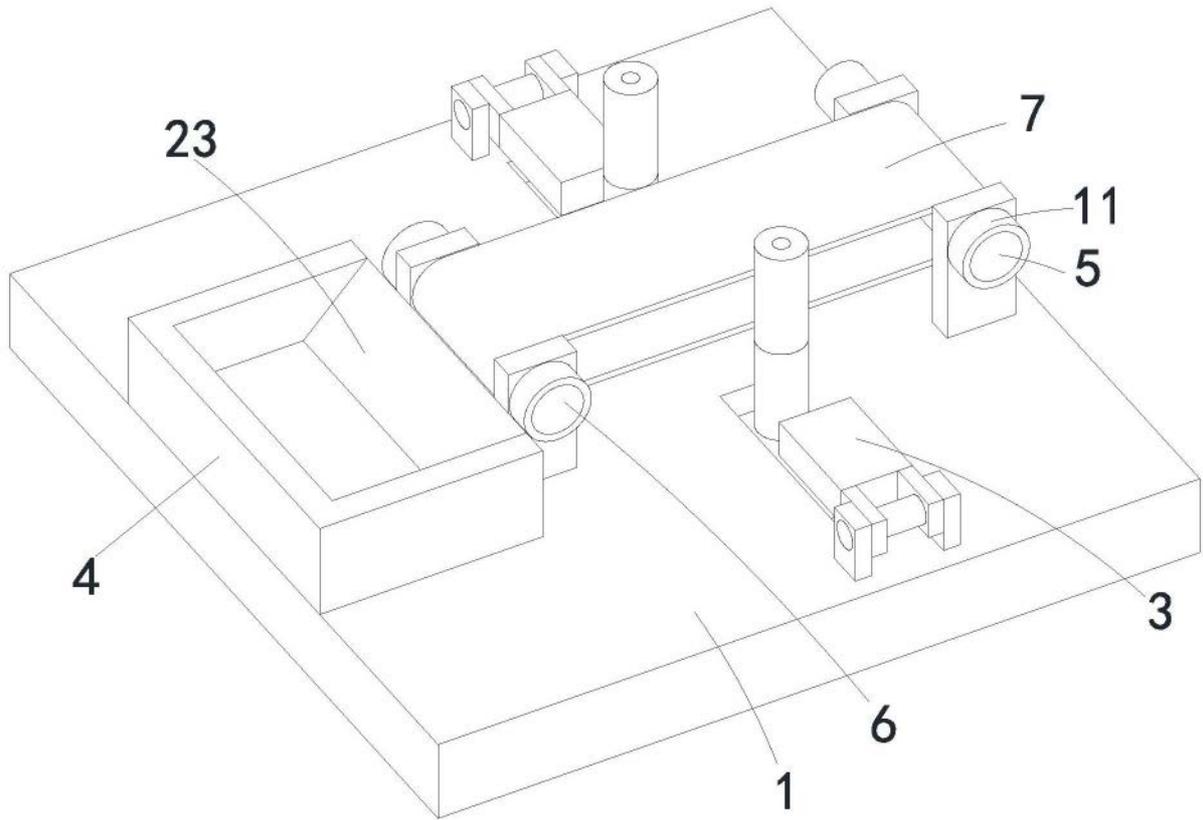


图4