



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207056894 U

(45)授权公告日 2018.03.02

(21)申请号 201720471793.4

(22)申请日 2017.05.02

(73)专利权人 江苏寰宇机器人科技有限公司  
地址 226400 江苏省南通市如东县掘港镇  
朝阳路西侧2号

(72)发明人 曹卫兵 邱勇

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限  
公司 32243

代理人 贾耀梅

(51) Int. Cl.

B05C 5/02(2006.01)

B05C 13/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

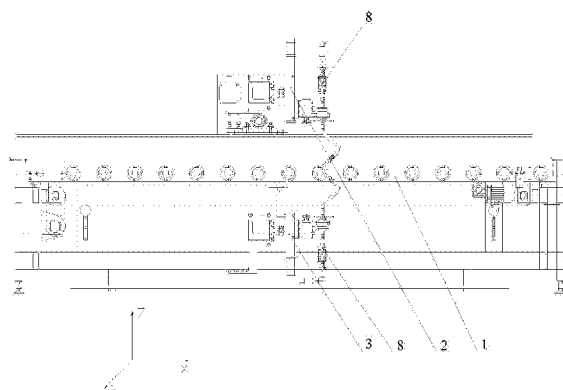
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

### (54)实用新型名称

一种双面门窗打胶机

### (57)摘要

本实用新型公开了一种双面门窗打胶机,包括门窗输送装置、龙门架、上打胶单元和下打胶单元,所述门窗输送装置上方设有龙门架,所述龙门架上安装有上打胶单元,所述门窗输送装置下方设有与上打胶单元相对应的下打胶单元,所述上打胶单元和下打胶单元上均设有控制出胶的胶阀,所述龙门架在行走齿轮的驱动下能沿X轴移动,所述上打胶单元、下打胶单元分别能在上滚珠丝杆、下滚珠丝杆的驱动下沿Y轴移动;所述上打胶单元、下打胶单元自身还能沿Z轴移动并且使打胶头就地转动。该双面打胶机结构简单、自动化程度高,操作简便,可同时进行双面打胶,耗时短,效率高,大量减轻了工人的劳动强度,而且涂胶质量稳定,涂胶面外观美观。



1.一种双面门窗打胶机,其特征在于,包括门窗输送装置、龙门架、上打胶单元和下打胶单元,所述门窗输送装置上方设有龙门架,所述龙门架上安装有上打胶单元,所述门窗输送装置下方设有与上打胶单元相对应的下打胶单元,所述上打胶单元和下打胶单元上均设有控制出胶的胶阀,所述龙门架在行走齿轮的驱动下能沿X轴移动,所述上打胶单元、下打胶单元分别能在上滚珠丝杆、下滚珠丝杆的驱动下沿Y轴移动;所述上打胶单元、下打胶单元自身还能沿Z轴移动并且使打胶头就地转动。

## 一种双面门窗打胶机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及打胶机,具体是一种双面门窗打胶机。

### 背景技术

[0002] 随着我国建筑需求量的增加,其门窗需求量也在逐年增加。目前,我国建筑用门窗加工过程中玻璃与型材之间需要涂封密封胶,现有的门窗涂胶方式以人工和机器为主,人工涂胶质量不稳定,效率低下,劳动强度大,对工人的素质要求较高。而且目前市面上的门窗自动打胶机均为单面打胶,需要待胶有一定强度后才能转移运输,耗时长,效率低。

### 实用新型内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型提供一种双面门窗打胶机,可同时进行双面打胶,耗时短,效率高。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是:一种双面门窗打胶机,包括门窗输送装置、龙门架、上打胶单元和下打胶单元,所述门窗输送装置上方设有龙门架,所述龙门架上安装有上打胶单元,所述门窗输送装置下方设有与上打胶单元相对应的下打胶单元,所述上打胶单元和下打胶单元上均设有控制出胶的胶阀,所述龙门架在行走齿轮的驱动下能沿X轴移动,所述上打胶单元、下打胶单元分别能在上滚珠丝杆、下滚珠丝杆的驱动下沿Y轴移动;所述上打胶单元、下打胶单元自身还能沿Z轴移动并且使打胶头就地转动。

[0005] 本实用新型的有益效果是:该双面打胶机结构简单、自动化程度高,操作简便,可同时进行双面打胶,耗时短,效率高,大量减轻了工人的劳动强度,而且涂胶质量稳定,涂胶面外观美观。

### 附图说明

[0006] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0007] 图2是图1的侧视图;

[0008] 其中:1、门窗框输送装置,2、上打胶单元,3、下打胶单元,4、上滚珠丝杆,5、下滚珠丝杆,6、龙门架,7、行走齿轮,8、胶阀。

### 具体实施方式

[0009] 为了加深对本实用新型的理解,下面将结合实施例和附图对本实用新型的作进一步详述,该实施例仅用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的保护范围的限定。

[0010] 如图1和图2所示,一种双面门窗打胶机,包括门窗输送装置1、龙门架6、上打胶单元2和下打胶单元3,门窗输送装置1上方设有龙门架6,龙门架6上安装有上打胶单元2,门窗输送装置1下方设有与上打胶单元2相对应的下打胶单元3,上打胶单元2和下打胶单元3上均设有控制出胶的胶阀8,龙门架6在行走齿轮7的驱动下能沿X轴移动,上打胶单元2、下打胶单元3分别能在上滚珠丝杆4、下滚珠丝杆5的驱动下沿Y轴移动;上打胶单元2、下打胶单

元3自身还能沿Z轴移动并且使打胶头就地转动。

[0011] 使用时,待打胶的门窗框(玻璃已安装)由门窗框输送装置1输送到合适位置后夹紧,上打胶单元2和下打胶单元3的打胶头(事先调整好)分别移动到需要打胶的位置,胶阀8打开,开始打胶,上打胶单元2和下打胶单元3同时沿需要打胶的轨迹运动完成打胶。

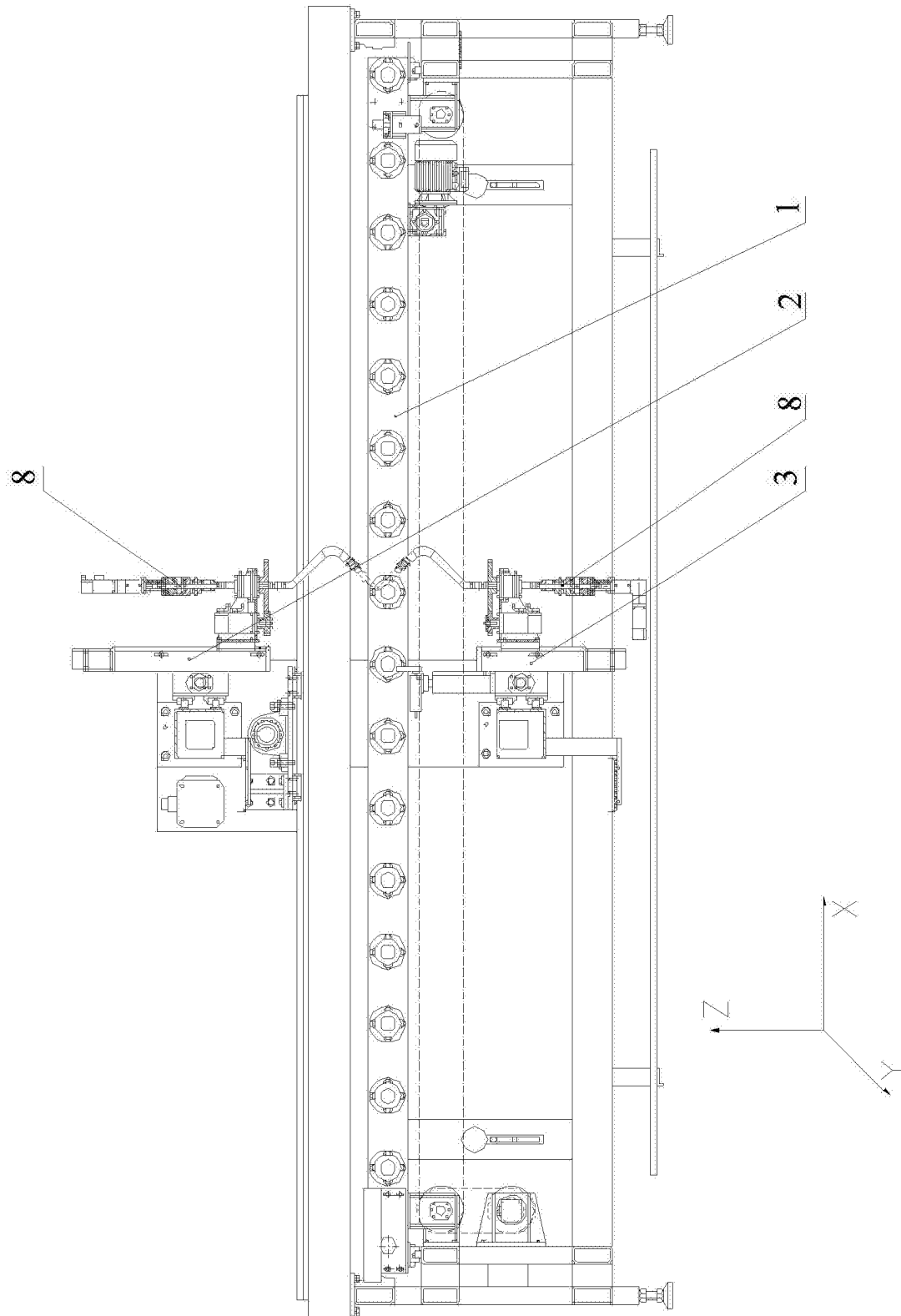


图1

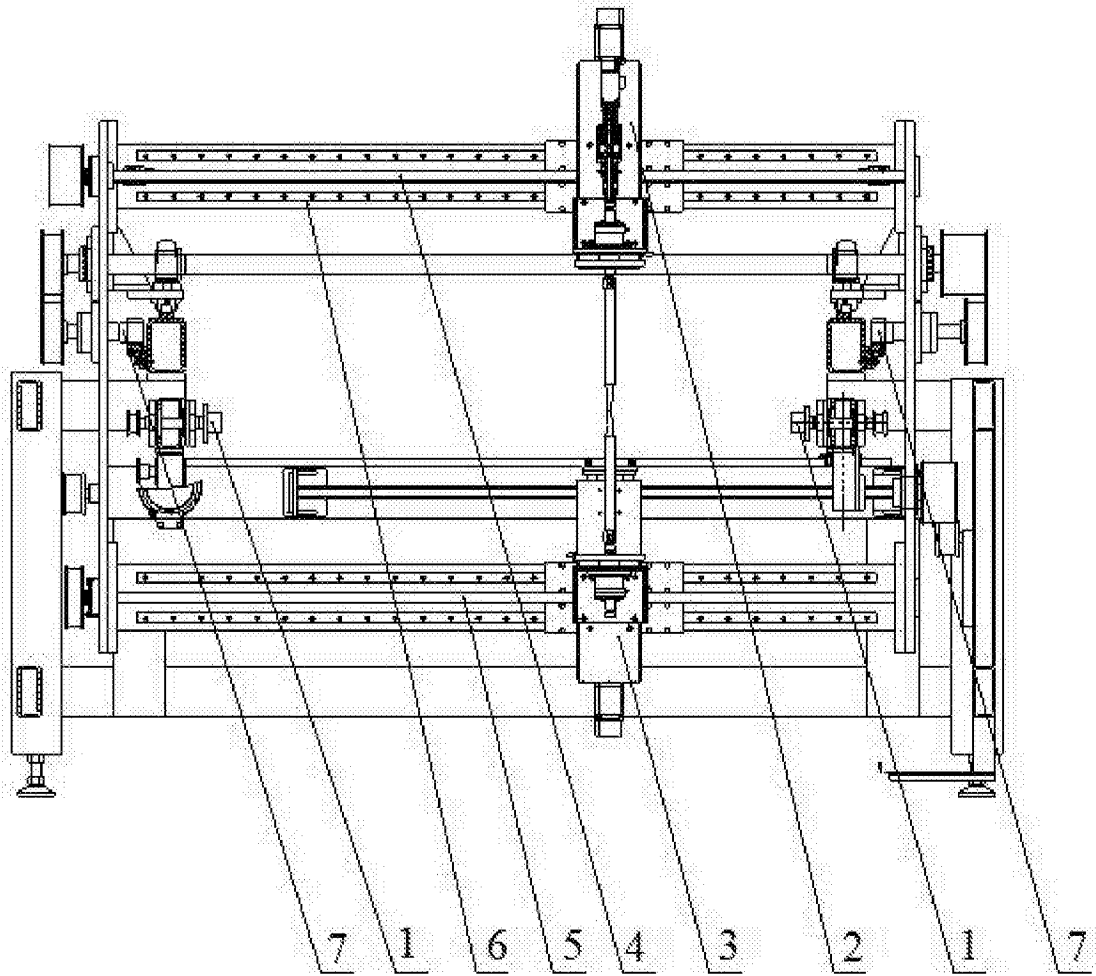


图2