

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B24B 9/08 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820051835.X

[45] 授权公告日 2009 年 7 月 22 日

[11] 授权公告号 CN 201275716Y

[22] 申请日 2008.8.5

[21] 申请号 200820051835.X

[73] 专利权人 邓培文

地址 528300 广东省佛山市顺德区大良街道  
东城花园东兴楼 14 座 1401

[72] 发明人 邓培文

[74] 专利代理机构 北京振安创业专利代理有限责  
任公司

代理人 王爱群

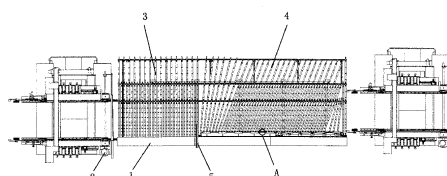
权利要求书 2 页 说明书 5 页 附图 2 页

### [54] 实用新型名称

玻璃磨边机的中转台

### [57] 摘要

本实用新型公开一种玻璃磨边机的中转台，包括台架，在台架上设置的横向传送机构和纵向传送机构，所述的横向传送机构为在台架的两端设置有若干个传动轮和从动轮，传动轮由电机驱动，在传动轮和从动轮上配套有若干条传送带，所述的纵向传送机构为设置于若干条传送带之间的传动辊，传动辊平衡于传送带，若干条传动辊安装于支承架上，由电机驱动，一令纵向传送机构的传动辊升降于传送带表面的升降装置安装于支承架与台架之间，本实用新型玻璃磨边机的中转台去掉了夹紧装置，采用升降胶辊变频调速传动与双段变频调速皮带结构，提高了工作效率、解决了玻璃传送不准确和卡玻璃的技术难题，其特点是高效、准确、无卡死和低成本。



1、一种玻璃磨边机的中转台，包括台架(1)，在台架(1)上设置的传送机构，传送机构由电机(2)驱动，其特征在于：所述的传送机构分设为进入区域(3)和转向区域(4)，在进入区域(3)与转向区域(4)之间设置有助转向杆(5)。

2、根据权利要求1所述玻璃磨边机的中转台，其特征在于：所述的进入区域(3)由平衡排列的传动辊组成，传动辊安装于台架(1)的表面，并由电机(2)驱动。

3、根据权利要求1所述玻璃磨边机的中转台，其特征在于：所述的转向区域(4)由扇型排列的传动辊组成，传动辊安装于台架(1)的表面，并由电机(2)驱动。

4、根据权利要求3所述玻璃磨边机的中转台，其特征在于：所述转向区域(4)内扇型排列的传动辊，其传动辊之间的夹角从开始的第一条起逐渐增大。

5、据权利要求3所述玻璃磨边机的中转台，其特征在于：所述转向区域(4)内传动辊的扇型轴芯一侧的台架(1)边沿上设置有导向轮(6)。

6、根据权利要求1或3所述玻璃磨边机的中转台，其特征在于：所述助转向杆(5)与导向轮(6)设置在同一侧边上，并向内伸入于进入区域(3)与转向区域(4)之间的交接处。

7、根据权利要求 1 或 3 所述玻璃磨边机的中转台，其特征在于：所述助转向杆(5)伸入深度为 15~50 厘米，在其伸入的端部下端装置一转向轮(6)。

8、根据权利要求 3 所述玻璃磨边机的中转台，其特征在于：所述转向区域(4)内的传动辊夹角为 1-30 度。

9、根据权利要求 3 所述玻璃磨边机的中转台，其特征在于：所述转向区域(4)末端的传动辊设成相互平行，并与台架(1)边沿成一定的夹角。

## 玻璃磨边机的中转台

### 技术领域

本实用新型涉及玻璃加工机械技术领域，更具体地说涉及将玻璃从一台磨边机或其他玻璃加工机械转移到另一台磨边机或其他玻璃加工机械的中转台。

### 背景技术

目前在玻璃加工机械技术领域里，双边磨边机(或其他玻璃加工机械)90度中转传送玻璃，一般采用夹紧装置夹紧玻璃后，再传入中转台，打开夹紧装置，再由升降架将玻璃放下或抛下至90度方向的皮带上，传送到另一台双边磨边机(或其他玻璃加工机械)来实现玻璃的90度转向传送，其机械结构复杂、工作效率低、传送位置不准确、易卡住玻璃或打烂玻璃，成品率低，容易造成资源浪费等。

为解决上述问题，中国专利公开了一种玻璃磨边机的中转台，专利公告号：CN2902571Y，它包括底座，在底座上设置的横向传送机构和纵向传送机构，横向传送机构为在底座的两端设置有若干个传动轮和从动轮，传动轮由电机驱动，在传动轮和从动轮上配套有若干条传送带，纵向传送机构为设置于若干

条传送带之间的传动辊，传动辊平衡于传送带，若干条传动辊安装于支承架上，由电机驱动，一纵向传送机构的传动辊升降于传送带表面的升降装置安装于支承架与底座之间。横向传送机构的电机设于底座一端的横梁上，一转轴通过轴承座安装于底座横梁上，电机通过减速箱驱动转轴，传动轮安装于转轴。从动轮通过支座安装于底座另一端的横梁上。横向传送机构设有感应开关，感应开关设于传送的终端上。

纵向传送机构的传动辊通过轴承座固定在支承架上，一转轴通过轴承座安装于支承架上，与传动辊垂直设置并齿合联动，电机安装于转轴一端的支承架下，通过减速箱驱动转轴转动；纵向传送机构设有感应开关，其中一个感应开关设于中转台的传动辊始发端的底座上，和另一感应开关设置于底座或传动辊侧端的支承架上。

升降装置为气压缸或液压缸，气压缸或液压缸固定于底座上，气压或液压杆固定于支承架上；底座上设置有支承架定向运动的导向装置。

传送带和传动辊的长度比例为1：1至5：1。

该实用新型玻璃磨边机的中转台去掉了夹紧装置，采用升降胶辊变频调速传动与双段变频调速皮带结构，提高了工作效率、解决了玻璃传送不准确和卡玻璃的技术难题。但其仍然存在升降装置和控制系统配合等的结构复杂，导致传送速度慢、

成本高和故障率高的缺点。

## 实用新型内容

为了克服上述缺点，本实用新型提供一种玻璃传送位置准确，而且速度快、成本低、可靠性高的高效中转台。

本实用新型用以下的方式来实现的：包括台架，在台架上设置的传送机构，传送机构由电机驱动，其所述的传送机构分设为进入区域和转向区域，在进入区域与转向区域之间设置有助转向杆。

所述的进入区域由平衡排列的传动辊组成，传动辊安装于台架的表面，并由电机驱动。

所述的转向区域由扇型排列的传动辊组成，传动辊安装于台架的表面，并由电机驱动。

所述转向区域内扇型排列的传动辊，其传动辊之间的夹角从开始的第一条起逐渐增大。

所述转向区域内传动辊的扇型轴芯一侧的台架边沿上设置有导向轮。

所述助转向杆与导向轮设置在同一侧边上，并向内伸入于进入区域与转向区域之间的交接处。

所述助转向杆伸入深度为 15~50 厘米，在其伸入的端部

下端装置一转向轮。

所述转向区域 4 内的传动辊夹角为 1-30 度。

所述转向区域末端的传动辊设成相互平行,并与台架边沿成一定的夹角。

本实用新型的有益效果是:采用助转向杆和扇型排列的传动辊组合方式,令玻璃可以呈 90 转向输送,具有传送位置准确,而且速度快、成本低、可靠性高的优点。

## 附图说明

图1是本实用新型的结构示意图。

图2是图1的A处的局部放大结构示意图。

## 具体实施方式

下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细说明:

如图 1、2 所示,包括台架 1,在台架 1 上设置的传送机构,传送机构由电机 2 驱动,其所述的传送机构分设为进入区域 3 和转向区域 4,在进入区域 3 与转向区域 4 之间设置有助转向杆 5。

所述的进入区域 3 由平衡排列的传动辊组成,传动辊安装于台架 1 的表面,并由电机 2 驱动。

所述的转向区域 4 由扇型排列的传动辊组成，传动辊安装于台架 1 的表面，并由电机 2 驱动。

所述转向区域 4 内扇型排列的传动辊，其传动辊之间的夹角从开始的第一条起逐渐增大。

所述转向区域 4 内传动辊的扇型轴芯一侧的台架 1 边沿上设置有导向轮 6。

所述助转向杆 5 与导向轮 6 设置在同一侧边上，并向内伸入于进入区域 3 与转向区域 4 之间的交接处。

所述助转向杆 5 伸入深度为 15~50 厘米，在其伸入的端部下端装置一转向轮 6。

所述转向区域 4 内的传动辊夹角为 1-30 度。

所述转向区域 4 末端的传动辊设成相互平行，并与台架 1 边沿成一定的夹角。

玻璃进入进入区域 3，通过传动辊输送到了转向区域 4 上，玻璃下端顶于转向杆 5 上，玻璃上端给转向区域 4 内传动辊继续输送，令玻璃在输送过程中呈 90 度转向，其中导向轮 6 辅助导向，令其玻璃在转向后还保持水平输送到磨边机上进行加工。

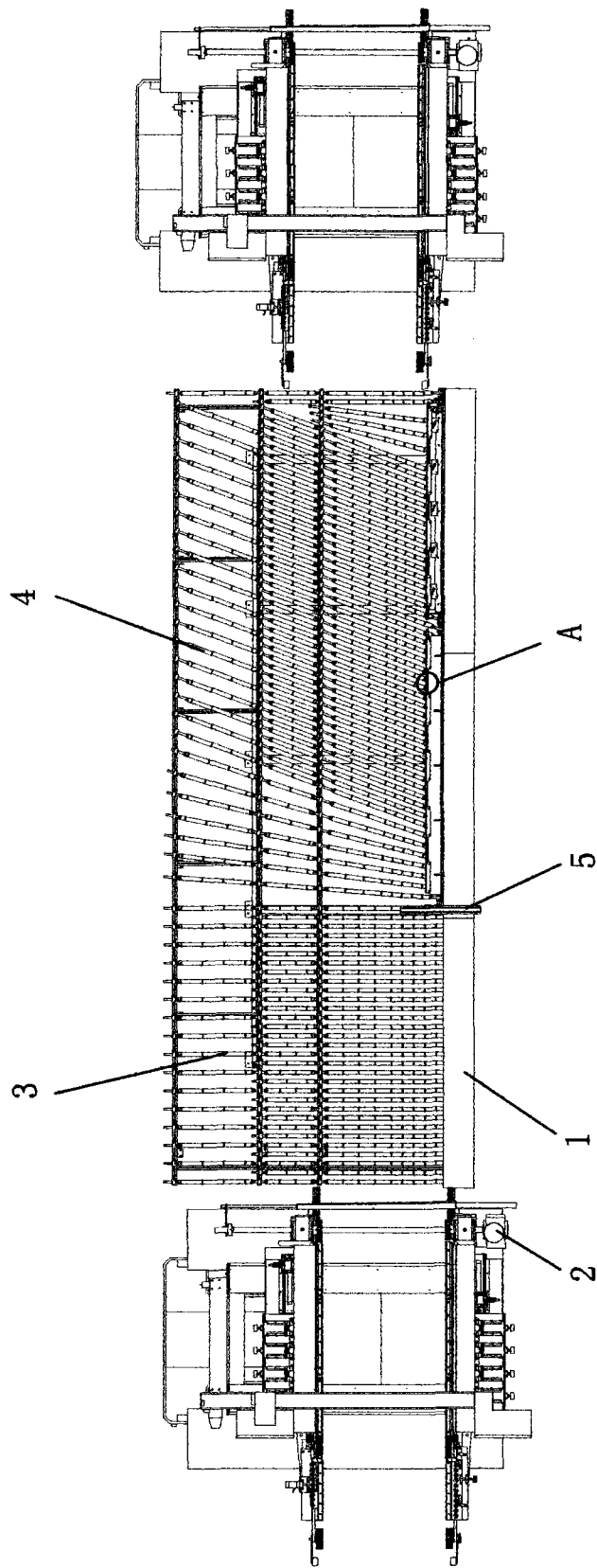


图1

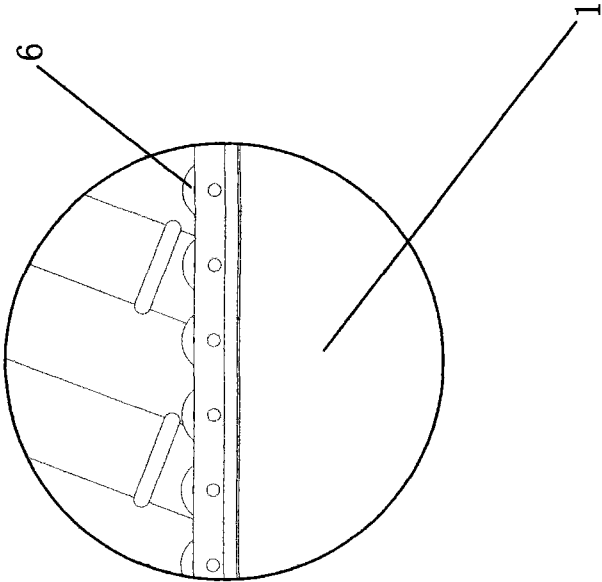


图2