



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219542035 U

(45) 授权公告日 2023. 08. 18

(21) 申请号 202320459164.5

(22) 申请日 2023.03.10

(73) 专利权人 河南秦明节能玻璃有限公司

地址 466000 河南省周口市川汇区大庆路
与神农路交叉口高新区科技孵化园16
号

(72) 发明人 曾立明 曾亚

(74) 专利代理机构 佛山知正知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 44483

专利代理师 隆翔鹰

(51) Int. Cl.

B23K 26/38 (2014.01)

B23K 26/402 (2014.01)

B23K 26/70 (2014.01)

C03B 33/08 (2006.01)

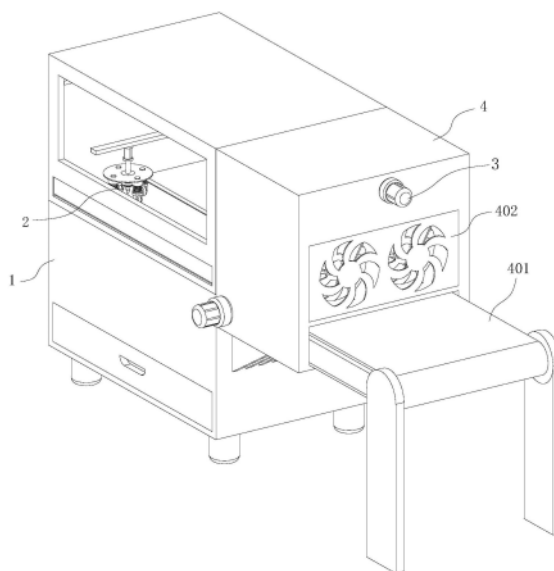
权利要求书2页 说明书6页 附图7页

(54) 实用新型名称

一种钢化玻璃加工用切割装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种钢化玻璃加工用切割装置,涉及钢化玻璃加工技术领域。本实用新型包括切割箱、激光切割刀、第二驱动电机和出料组件,切割箱内侧两端转动卡接有操作台,切割箱内侧设置有激光切割刀,激光切割刀四周皆设置有挤压定位轮,切割箱一侧贯穿卡接有出料组件,出料组件内侧底端转动卡接有传送带,出料组件一侧卡接固定有第二驱动电机,第二驱动电机一侧设置有气泵,气泵底端贯穿卡接有吸盘。本实用新型通过切割箱、激光切割刀、第二驱动电机和出料组件,解决了切割装置仅能在切割后对工作台表面的玻璃碎渣进行清理,存在一定安全隐患,出料较为不便的问题。



1. 一种钢化玻璃加工用切割装置,包括切割箱(1)、激光切割刀(2)、第二驱动电机(3)和出料组件(4),其特征在于:所述切割箱(1)内侧两端转动卡接有操作台(109),所述切割箱(1)内侧设置有激光切割刀(2),所述激光切割刀(2)四周皆设置有挤压定位轮(206),所述切割箱(1)一侧贯穿卡接有出料组件(4),所述出料组件(4)内侧底端转动卡接有传送带(401),所述出料组件(4)一侧卡接固定有第二驱动电机(3),所述第二驱动电机(3)一侧设置有气泵(305),所述气泵(305)底端贯穿卡接有吸盘(306)。

2. 根据权利要求1所述的一种钢化玻璃加工用切割装置,其特征在于:所述切割箱(1)前侧贯穿开设有进料口(101),所述进料口(101)贴合于操作台(109)上侧,所述进料口(101)内侧卡接有转动盖(102),所述切割箱(1)前侧贯穿卡接有透明PVC板(103),所述透明PVC板(103)位于进料口(101)上侧。

3. 根据权利要求1所述的一种钢化玻璃加工用切割装置,其特征在于:所述操作台(109)一端卡接有第一转动电机(104),所述操作台(109)一端开设有通风口(110),所述通风口(110)位于操作台(109)的第一转动电机(104)一侧,所述第一转动电机(104)贯穿卡接于切割箱(1)一侧,所述第一转动电机(104)位于切割箱(1)相对于出料组件(4)另一侧。

4. 根据权利要求1所述的一种钢化玻璃加工用切割装置,其特征在于:所述切割箱(1)一侧贯穿焊接有第一螺纹管(105),所述第一螺纹管(105)外周面旋接有第二螺纹管(108),所述第二螺纹管(108)一端贯穿卡接有陶瓷滤芯(107),所述陶瓷滤芯(107)贯穿插接于第一螺纹管(105)内侧,所述陶瓷滤芯(107)位于操作台(109)下侧,所述切割箱(1)前侧贯穿插接有废料收集盒(106),所述废料收集盒(106)位于陶瓷滤芯(107)下侧。

5. 根据权利要求1所述的一种钢化玻璃加工用切割装置,其特征在于:所述激光切割刀(2)上侧卡接固定有连接架(207),所述连接架(207)上侧滑动卡接有第一升降气缸(201),所述第一升降气缸(201)上侧滑动卡接有第一移动组件(202),所述第一移动组件(202)上侧卡接固定有第一滑块(204),所述第一滑块(204)一侧贯穿旋接有第一螺纹杆(203),所述第一螺纹杆(203)一端转动卡接有第一驱动电机(205),所述第一驱动电机(205)卡接固定于切割箱(1)相对于出料组件(4)另一侧,所述第一螺纹杆(203)贯穿插接于切割箱(1)一端,所述激光切割刀(2)悬垂于操作台(109)上侧。

6. 根据权利要求5所述的一种钢化玻璃加工用切割装置,其特征在于:所述挤压定位轮(206)上侧卡接有转动组件(208),所述转动组件(208)上侧转动卡接有连接板(209),所述连接板(209)上侧中央焊接固定有限位杆(211),所述连接板(209)上侧边沿卡接有挤压弹簧(210),所述限位杆(211)贯穿滑接于连接架(207)底侧,所述挤压弹簧(210)上端卡接于连接架(207)下侧。

7. 根据权利要求1所述的一种钢化玻璃加工用切割装置,其特征在于:所述第二驱动电机(3)一端转动卡接有第二螺纹杆(301),所述第二螺纹杆(301)外周面贯穿旋接有第二滑块(302),所述第二滑块(302)底端卡接固定有第二移动组件(303),所述第二移动组件(303)底端滑动卡接有第二升降气缸(304),所述气泵(305)滑动卡接于第二升降气缸(304)底侧,所述第二驱动电机(3)位于出料组件(4)相对于切割箱(1)另一端,所述第二螺纹杆(301)贯穿插接于出料组件(4)一侧,所述第二螺纹杆(301)相对于出料组件(4)另一端转动卡接于切割箱(1)内侧。

8. 根据权利要求1所述的一种钢化玻璃加工用切割装置,其特征在于:所述出料组件

(4) 一侧贯穿卡接有风机(402), 所述风机(402)位于出料组件(4)相对于切割箱(1)另一侧, 所述出料组件(4)一侧贯穿开设有出料口(406), 所述出料口(406)位于风机(402)下侧, 所述传送带(401)贯穿插接于出料口(406)内侧底端, 所述出料组件(4)前侧贯穿卡接有第二转动电机(403), 所述第二转动电机(403)和传送带(401)传动连接, 所述出料组件(4)内侧焊接固定有支撑板(405), 所述支撑板(405)贴合于传送带(401)内侧上端, 所述传送带(401)一端转动卡接有支撑架(404), 所述支撑架(404)位于传送带(401)相对于第二转动电机(403)另一端。

一种钢化玻璃加工用切割装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于钢化玻璃加工技术领域,特别是涉及一种钢化玻璃加工用切割装置。

背景技术

[0002] 钢化玻璃,是一种表面具有压应力的玻璃,其具有使用安全、高强度等优点,而广泛使用于建筑装饰、家具制造、家电制造、电子仪表、汽车制造等行业,钢化玻璃在加工的过程中,是将玻璃加热至接近软化温度并保持一定时间,再通过骤冷的温度变化使应力形成,由于其在钢化后无法再进行切割和加工,因此钢化玻璃通常在钢化前通过切割装置切割至需要的尺寸形状,再进行钢化处理,但它在实际使用中仍存在以下弊端:

[0003] 1、公开号为CN213081918U实用新型公开了一种钢化玻璃加工用切割装置,切割机构设置在工作台的上表面,工作台的前后两侧固定连接有两个收集筒,工作台后侧表面的一侧固定连接有定位板A,定位板A上表面固定安装有电动机,电动机前侧表面固定连接有螺纹杆,螺纹杆远离电动机的一端固定连接在L型板的一侧表面,通过定位板B在工作台表面的移动,能够对切割产生的玻璃碎渣进行清理,避免玻璃碎渣对后续加工造成影响,但在实际使用时,由于一整块玻璃通常会切割成多块进行后续加工,而多块玻璃切割过程中随时会产生玻璃碎渣,定位板B仅能在全部玻璃切割处理后才能对玻璃碎渣进行清理,工作人员在拿取玻璃时容易接触到玻璃碎渣,使用存在一定的安全隐患;

[0004] 2、切割装置在对一整块玻璃进行切割时,在一块玻璃切割完成并对另一块玻璃进行切割时,可能会对切割好的玻璃造成损伤,且在一整块玻璃切割成多块时,出料较为不便,增加工作人员的劳动强度。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种钢化玻璃加工用切割装置,通过切割箱、激光切割刀、第二驱动组件和出料组件,解决了切割装置仅能在切割后对工作台表面的玻璃碎渣进行清理,在拿取切割好的玻璃时存在一定安全隐患,在进行多块玻璃切割时,后一块玻璃的切割可能会对前一块玻璃造成影响,且多块玻璃的出料较为不便的问题。

[0006] 为解决上述技术问题,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0007] 本实用新型为一种钢化玻璃加工用切割装置,包括切割箱、激光切割刀、第二驱动电机和出料组件,所述切割箱内侧两端转动卡接有操作台,通过切割箱能对工作人员进行保护,避免切割过程中玻璃碎渣的飞溅造成人员受伤,在玻璃切割完毕并出料后,操作台能够向下转动,将玻璃剩余的边角料倒入废料收集盒内,便于工作人员进行集中处理,所述切割箱内侧设置有激光切割刀,所述激光切割刀四周皆设置有挤压定位轮,在激光切割刀对玻璃进行切割时,挤压定位轮能够对切割位置四周进行挤压固定,保证切割过程的稳定,所述切割箱一侧贯穿卡接有出料组件,所述出料组件内侧底端转动卡接有传送带,所述出料组件一侧卡接固定有第二驱动电机,所述第二驱动电机一侧设置有气泵,所述气泵底端贯

穿卡接有吸盘,在多块玻璃的切割过程中,当一块玻璃切割完成后,第二驱动电机能带动气泵和吸盘移动至切割好的玻璃上端,通过第二升降气缸使气泵和吸盘向下移动,并使吸盘贴合于玻璃上表面,通过气泵将吸盘和玻璃之间的空气抽出,使玻璃吸附固定于吸盘下侧,再通过第二驱动电机带动玻璃移动至传送带上侧,通过传送带的转动对玻璃进行出料,不需要手动进行出料,降低工作人员的劳动强度,且进一步降低安全隐患。

[0008] 进一步地,所述切割箱前侧贯穿开设有进料口,所述进料口贴合于操作台上侧,所述进料口内侧卡接有转动盖,所述切割箱前侧贯穿卡接有透明PVC板,所述透明PVC板位于进料口上侧;

[0009] 工作人员通过将玻璃插接于进料口能够快速进行进料,操作简单方便,通过透明PVC板能够对切割箱内侧进行观察,并进行相应操作,在进行切割加工时,切割箱和转动盖能够对飞溅的玻璃碎渣进行限位,降低安全隐患。

[0010] 进一步地,所述操作台一端卡接有第一转动电机,所述操作台一端开设有通风口,所述通风口位于操作台的第一转动电机一侧,所述第一转动电机贯穿卡接于切割箱一侧,所述第一转动电机位于切割箱相对于出料组件另一侧;

[0011] 在进行切割时,风机带动空气的流动,能够将操作台表面的玻璃碎渣通过通风口吹至废料收集盒内进行收集,避免玻璃碎渣对后续加工造成影响,且不会对另一块玻璃的加工造成影响,提高生产效率。

[0012] 进一步地,所述切割箱一侧贯穿焊接有第一螺纹管,所述第一螺纹管外周面旋接有第二螺纹管,所述第二螺纹管一端贯穿卡接有陶瓷滤芯,所述陶瓷滤芯贯穿插接于第一螺纹管内侧,所述陶瓷滤芯位于操作台下侧,所述切割箱前侧贯穿插接有废料收集盒,所述废料收集盒位于陶瓷滤芯下侧;

[0013] 通过陶瓷滤芯能够使空气吹出切割箱的同时,避免玻璃碎渣吹出切割箱,避免对环境造成污染,在玻璃切割完成后,第一转动电机带动操作台向下进行转动,使残留于操作台上的边角料在重力的作用下落至废料收集盒内,便于工作人员对废料进行集中收集处理。

[0014] 进一步地,所述激光切割刀上侧卡接固定有连接架,所述连接架上侧滑动卡接有第一升降气缸,所述第一升降气缸上侧滑动卡接有第一移动组件,所述第一移动组件上侧卡接固定有第一滑块,所述第一滑块一侧贯穿旋接有第一螺纹杆,所述第一螺纹杆一端转动卡接有第一驱动电机,所述第一驱动电机卡接固定于切割箱相对于出料组件另一侧,所述第一螺纹杆贯穿插接于切割箱一端,所述激光切割刀悬垂于操作台上侧;

[0015] 通过第一驱动电机带动第一螺纹杆的转动,能够使第一滑块沿第一螺纹杆进行水平方向移动,通过第一移动组件能够使激光切割刀进行水平方向移动,对切割位置进行控制。

[0016] 进一步地,所述挤压定位轮上侧卡接有转动组件,所述转动组件上侧转动卡接有连接板,所述连接板上侧中央焊接固定有限位杆,所述连接板上侧边沿卡接有挤压弹簧,所述限位杆贯穿滑接于连接架底侧,所述挤压弹簧上端卡接于连接架下侧;

[0017] 挤压定位轮表面光滑,且操作台表面粗糙,挤压定位轮表面光滑,且操作台表面粗糙,在不受外力时,挤压定位轮底端低于激光切割刀底端,在第一升降气缸带动激光切割刀向下移动的同时,能够带动挤压定位轮向下移动,使激光切割刀在切割时,挤压定位轮能够

对玻璃切割处四周进行挤压,保证切割过程的稳定,保证加工效率。

[0018] 进一步地,所述第二驱动电机一端转动卡接有第二螺纹杆,所述第二螺纹杆外周面贯穿旋接有第二滑块,所述第二滑块底端卡接固定有第二移动组件,所述第二移动组件底端滑动卡接有第二升降气缸,所述气泵滑动卡接于第二升降气缸底侧,所述第二驱动电机位于出料组件相对于切割箱另一端,所述第二螺纹杆贯穿插接于出料组件一侧,所述第二螺纹杆相对于出料组件另一端转动卡接于切割箱内侧;

[0019] 在一块玻璃切割完成后,第二驱动电机带动第二螺纹杆的转动,使第二滑块沿第二螺纹杆移动,并通过第二移动组件对气泵的水平位置进行调整,使吸盘悬垂于切割好的玻璃上端,通过气泵将玻璃和吸盘之间的空气抽出,使玻璃吸附于吸盘底侧,并通过第二驱动电机带动玻璃移动至传送带上侧进行出料,不需要手动进行出料,降低工作人员的劳动强度。

[0020] 进一步地,所述出料组件一侧贯穿卡接有风机,所述风机位于出料组件相对于切割箱另一侧,所述出料组件一侧贯穿开设有出料口,所述出料口位于风机下侧,所述传送带贯穿插接于出料口内侧底端,所述出料组件前侧贯穿卡接有第二转动电机,所述第二转动电机和传送带传动连接,所述出料组件内侧焊接固定有支撑板,所述支撑板贴合于传送带内侧上端,所述传送带一端转动卡接有支撑架,所述支撑架位于传送带相对于第二转动电机另一端;

[0021] 通过第二转动电机带动传送带转动,能够进一步带动放置于传送带上侧的玻璃进行出料,通过风机能够带动空气的流动,将切割箱内操作台上侧的玻璃碎渣吹出,避免玻璃碎渣对下一块玻璃的切割造成影响,且不会对下一块玻璃的切割加工造成延误,提高加工效率。

[0022] 本实用新型具有以下有益效果:

[0023] 1、本实用新型通过设置切割箱和出料组件,解决了通过定位板B在工作台表面的移动,能够对切割产生的玻璃碎渣进行清理,避免玻璃碎渣对后续加工造成影响,但在实际使用时,由于一整块玻璃通常会切割成多块进行后续加工,而多块玻璃切割过程中随时会产生玻璃碎渣,定位板B仅能在全部玻璃切割处理后才能对玻璃碎渣进行清理,工作人员在拿取玻璃时容易接触到玻璃碎渣,使用存在一定的安全隐患的问题,在进行玻璃的切割时,风机带动空气的流动,能够将切割产生的玻璃碎渣通过通风口吹至废料收集盒内侧,在保证不会对玻璃切割造成延误的同时避免玻璃碎渣对切割造成影响,且在玻璃切割完毕后,通过第一转动电机带动操作台向下转动,能够使剩余的边角料在重力作用下落至废料收集盒内,结构简单,操作方便。

[0024] 2、本实用新型通过设置第二驱动电机和出料组件,解决了切割装置在对一整块玻璃进行切割时,在一块玻璃切割完成并对另一块玻璃进行切割时,可能会对切割好的玻璃造成损伤,且在一整块玻璃切割成多块时,出料较为不便,增加工作人员的劳动强度的问题,通过第二驱动电机和第二移动组件带动气泵和吸盘移动至切割好的玻璃上侧,并通过第二升降气缸带动气泵和吸盘向下移动直至吸盘贴合于玻璃表面,通过气泵将吸盘和玻璃之间的空气抽出,使玻璃吸附固定于吸盘下侧,通过第二驱动电机和第二移动组件带动玻璃移动至传送带上侧,并通过第二转动电机带动传送带转动对玻璃进行出料,不需要工作人员进行手动出料,降低工作人员的劳动强度。

附图说明

- [0025] 图1为本实用新型的结构效果图；
- [0026] 图2为本实用新型切割箱的结构图；
- [0027] 图3为本实用新型切割箱的剖视图；
- [0028] 图4为本实用新型操作台的结构图；
- [0029] 图5为本实用新型激光切割刀的结构图；
- [0030] 图6为本实用新型挤压定位轮的结构图；
- [0031] 图7为本实用新型第二驱动电机的结构图；
- [0032] 图8为本实用新型出料组件的结构图；
- [0033] 图9为本实用新型出料组件的侧视图。
- [0034] 附图标记：
- [0035] 1、切割箱；101、进料口；102、转动盖；103、透明PVC板；104、第一转动电机；105、第一螺纹管；106、废料收集盒；107、陶瓷滤芯；108、第二螺纹管；109、操作台；110、通风口；2、激光切割刀；201、第一升降气缸；202、第一移动组件；203、第一螺纹杆；204、第一滑块；205、第一驱动电机；206、挤压定位轮；207、连接架；208、转动组件；209、连接板；210、挤压弹簧；211、限位杆；3、第二驱动电机；301、第二螺纹杆；302、第二滑块；303、第二移动组件；304、第二升降气缸；305、气泵；306、吸盘；4、出料组件；401、传送带；402、风机；403、第二转动电机；404、支撑架；405、支撑板；406、出料口。

具体实施方式

[0036] 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。

[0037] 请参阅图1-9所示，本实用新型为一种钢化玻璃加工用切割装置，包括切割箱1、激光切割刀2、第二驱动电机3和出料组件4，切割箱1内侧两端转动卡接有操作台109，在玻璃切割完毕并出料后，第一转动电机104带动操作台109向下转动，使玻璃剩余的边角料在重力作用下落至废料收集盒106内，切割箱1内侧设置有激光切割刀2，激光切割刀2四周皆设置有挤压定位轮206，在激光切割刀2对玻璃进行移动切割时，挤压定位轮206对切割位置四周进行挤压固定，切割箱1一侧贯穿卡接有出料组件4，出料组件4内侧底端转动卡接有传送带401，出料组件4一侧卡接固定有第二驱动电机3，第二驱动电机3一侧设置有气泵305，气泵305底端贯穿卡接有吸盘306，在多块玻璃的切割过程中，当一块玻璃切割完成后，第二驱动电机3带动气泵305和吸盘306移动至切割好的玻璃上端，通过第二升降气缸304带动气泵305和吸盘306向下移动，直至吸盘306贴合于玻璃上表面，通过气泵305将吸盘306和玻璃之间的空气抽出，使玻璃吸附固定于吸盘306下侧，再通过第二驱动电机3带动玻璃移动至传送带401上侧，通过传送带401的转动对玻璃进行出料。

[0038] 其中如图1-4所示，切割箱1前侧贯穿开设有进料口101，进料口101贴合于操作台109上侧，进料口101内侧卡接有转动盖102，切割箱1前侧贯穿卡接有透明PVC板103，透明PVC板103位于进料口101上侧，操作台109一端卡接有第一转动电机104，操作台109一端开设有通风口110，通风口110位于操作台109的第一转动电机104一侧，第一转动电机104贯穿卡接于切割箱1一侧，第一转动电机104位于切割箱1相对于出料组件4另一侧，切割箱1一侧

贯穿焊接有第一螺纹管105,第一螺纹管105外周面旋接有第二螺纹管108,第二螺纹管108一端贯穿卡接有陶瓷滤芯107,陶瓷滤芯107贯穿插接于第一螺纹管105内侧,陶瓷滤芯107位于操作台109下侧,切割箱1前侧贯穿插接有废料收集盒106,废料收集盒106位于陶瓷滤芯107下侧;

[0039] 工作人员将玻璃插接于进料口101使玻璃贴合于操作台109上侧,通过透明PVC板能103切割箱1内侧进行观察,并进行相应操作,在进行切割加工时,切割箱1和转动盖102对飞溅的玻璃碎渣进行限位,风机402带动空气的流动,流动空气将操作台109表面的玻璃碎渣通过通风口110吹至废料收集盒106内,空气通过陶瓷滤芯107吹出,在玻璃切割完成后,第一转动电机104带动操作台109向下转动,使残留于操作台109上的边角料在重力的作用下落至废料收集盒106内,工作人员将废料收集盒106抽出对废料进行集中处理。

[0040] 其中如图1、5、6所示,激光切割刀2上侧卡接固定有连接架207,连接架207上侧滑动卡接有第一升降气缸201,第一升降气缸201上侧滑动卡接有第一移动组件202,第一移动组件202上侧卡接固定有第一滑块204,第一滑块204一侧贯穿旋接有第一螺纹杆203,第一螺纹杆203一端转动卡接有第一驱动电机205,第一驱动电机205卡接固定于切割箱1相对于出料组件4另一侧,第一螺纹杆203贯穿插接于切割箱1一端,激光切割刀2悬垂于操作台109上侧,挤压定位轮206上侧卡接有转动组件208,转动组件208上侧转动卡接有连接板209,连接板209上侧中央焊接固定有限位杆211,连接板209上侧边沿卡接有挤压弹簧210,限位杆211贯穿滑接于连接架207底侧,挤压弹簧210上端卡接于连接架207下侧;

[0041] 第一驱动电机205带动第一螺纹杆203转动,使第一滑块204沿第一螺纹杆203进行左右移动,通过第一移动组件202使激光切割刀2进行前后移动,使激光切割刀2移动至切割位置,第一升降气缸201带动激光切割刀2向下移动,使挤压定位轮206贴合于玻璃表面并在经一部向下移动时,通过限位杆211向上滑动,使挤压定位轮206向上移动,通过挤压弹簧210对挤压定位轮206和玻璃进行挤压,通过激光切割刀2对玻璃进行快速切割。

[0042] 其中如图7所示,第二驱动电机3一端转动卡接有第二螺纹杆301,第二螺纹杆301外周面贯穿旋接有第二滑块302,第二滑块302底端卡接固定有第二移动组件303,第二移动组件303底端滑动卡接有第二升降气缸304,气泵305滑动卡接于第二升降气缸304底侧,第二驱动电机3位于出料组件4相对于切割箱1另一端,第二螺纹杆301贯穿插接于出料组件4一侧,第二螺纹杆301相对于出料组件4另一端转动卡接于切割箱1内侧;

[0043] 在一块玻璃切割完成后,第二驱动电机3带动第二螺纹杆301转动,使第二滑块302沿第二螺纹杆301进行左右移动,第二移动组件303带动气泵305和吸盘306进行前后移动,使吸盘306悬垂于切割好的玻璃上端,第二升降气缸304带动气泵305和吸盘306向下移动,直至吸盘306挤压贴合于玻璃表面,通过气泵305将玻璃和吸盘306之间的空气抽出,使玻璃吸附于吸盘306底侧,并通过第二驱动电机3带动玻璃移动至传送带401上侧,气泵305对吸盘306和玻璃之间充气,使玻璃落至传送带401表面。

[0044] 其中如图1、8、9所示,出料组件4一侧贯穿卡接有风机402,风机402位于出料组件4相对于切割箱1另一侧,出料组件4一侧贯穿开设有出料口406,出料口406位于风机402下侧,传送带401贯穿插接于出料口406内侧底端,出料组件4前侧贯穿卡接有第二转动电机403,第二转动电机403和传送带401传动连接,出料组件4内侧焊接固定有支撑板405,支撑板405贴合于传送带401内侧上端,传送带401一端转动卡接有支撑架404,支撑架404位于传

送带401相对于第二转动电机403另一端；

[0045] 在玻璃进行切割时，风机402能够带动空气的流动，将切割箱1内操作台109上侧的玻璃碎渣吹至废料收集盒106内侧，第二转动电机403带动传送带401转动，进一步带动放置于传送带401上侧的玻璃进行移动，并通过出料口406出料。

[0046] 本实施例的工作原理为：工作人员将玻璃插接于进料口101使玻璃贴合于操作台109上侧，通过透明PVC板103切割箱1内侧进行观察，并进行相应操作，在进行切割加工时，第一驱动电机205带动第一螺纹杆203转动，使第一滑块204沿第一螺纹杆203进行左右移动，通过第一移动组件202使激光切割刀2进行前后移动，使激光切割刀2移动至切割位置，第一升降气缸201带动激光切割刀2向下移动，使挤压定位轮206贴合于玻璃表面并在经一部向下移动时，通过限位杆211向上滑动，使挤压定位轮206向上移动，通过挤压弹簧210对挤压定位轮206和玻璃进行挤压，通过激光切割刀2对玻璃进行快速切割，切割的过程中，风机402带动空气的流动，流动空气将操作台109表面的玻璃碎渣通过通风口110吹至废料收集盒106内，空气通过陶瓷滤芯107吹出，切割箱1和转动盖102对飞溅的玻璃碎渣进行限位，在一块玻璃切割完成后，第二驱动电机3带动第二螺纹杆301转动，使第二滑块302沿第二螺纹杆301进行左右移动，第二移动组件303带动气泵305和吸盘306进行前后移动，使吸盘306悬垂于切割好的玻璃上端，第二升降气缸304带动气泵305和吸盘306向下移动，直至吸盘306挤压贴合于玻璃表面，通过气泵305将玻璃和吸盘306之间的空气抽出，使玻璃吸附于吸盘306底侧，并通过第二驱动电机3带动玻璃移动至传送带401上侧，气泵305对吸盘306和玻璃之间充气，使玻璃落至传送带401表面，第二转动电机403带动传送带401转动，进一步带动放置于传送带401上侧的玻璃进行移动，并通过出料口406出料，在所有玻璃切割完成并进行出料后，第一转动电机104带动操作台109向下转动，使残留于操作台109上的边角料在重力的作用下落至废料收集盒106内，工作人员将废料收集盒106抽出对废料进行集中处理。

[0047] 以上仅为本实用新型的优选实施例，并不限制本实用新型，任何对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，对其中部分技术特征进行等同替换，所作的任何修改、等同替换、改进，均属于在本实用新型的保护范围。

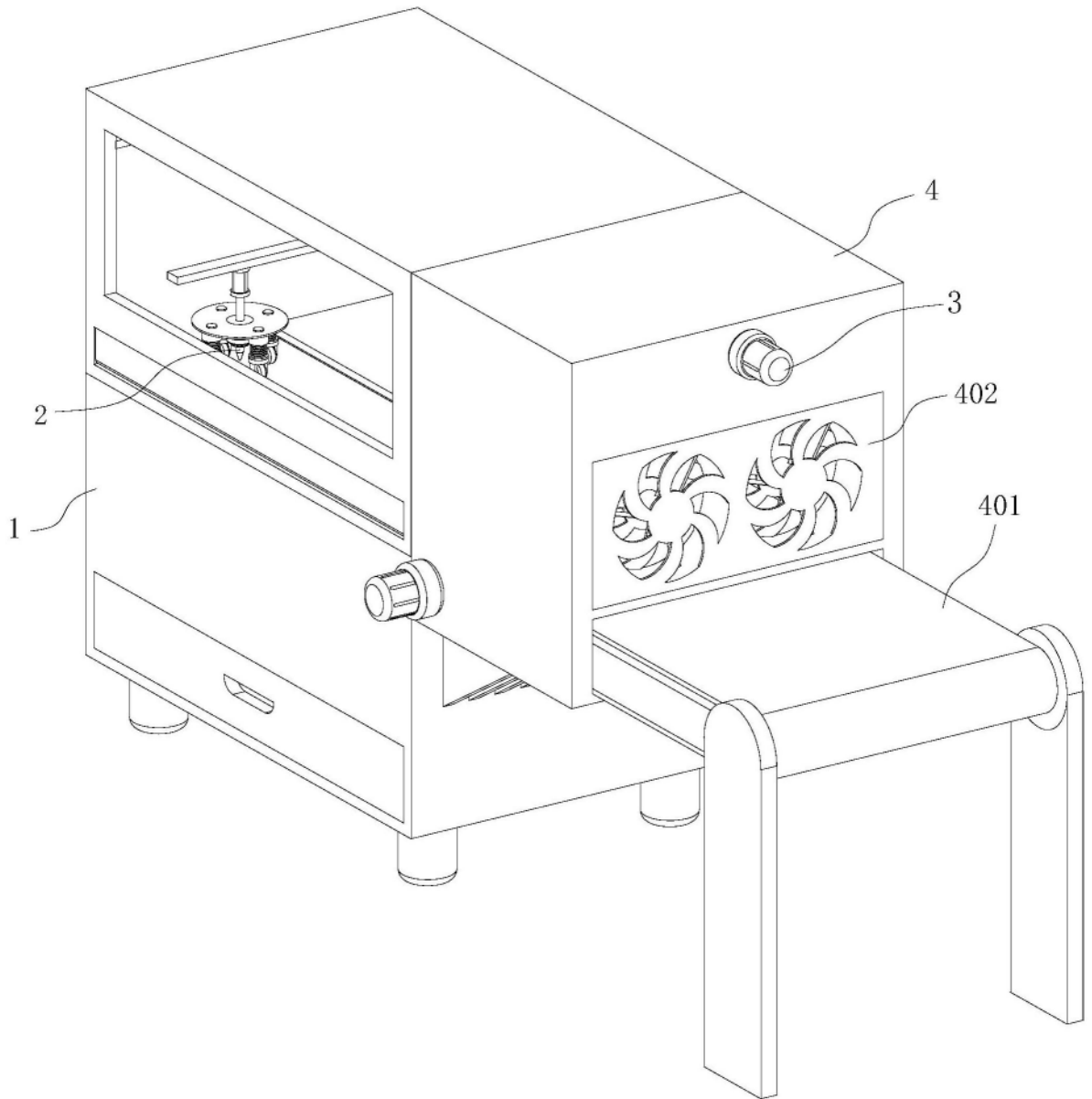


图1

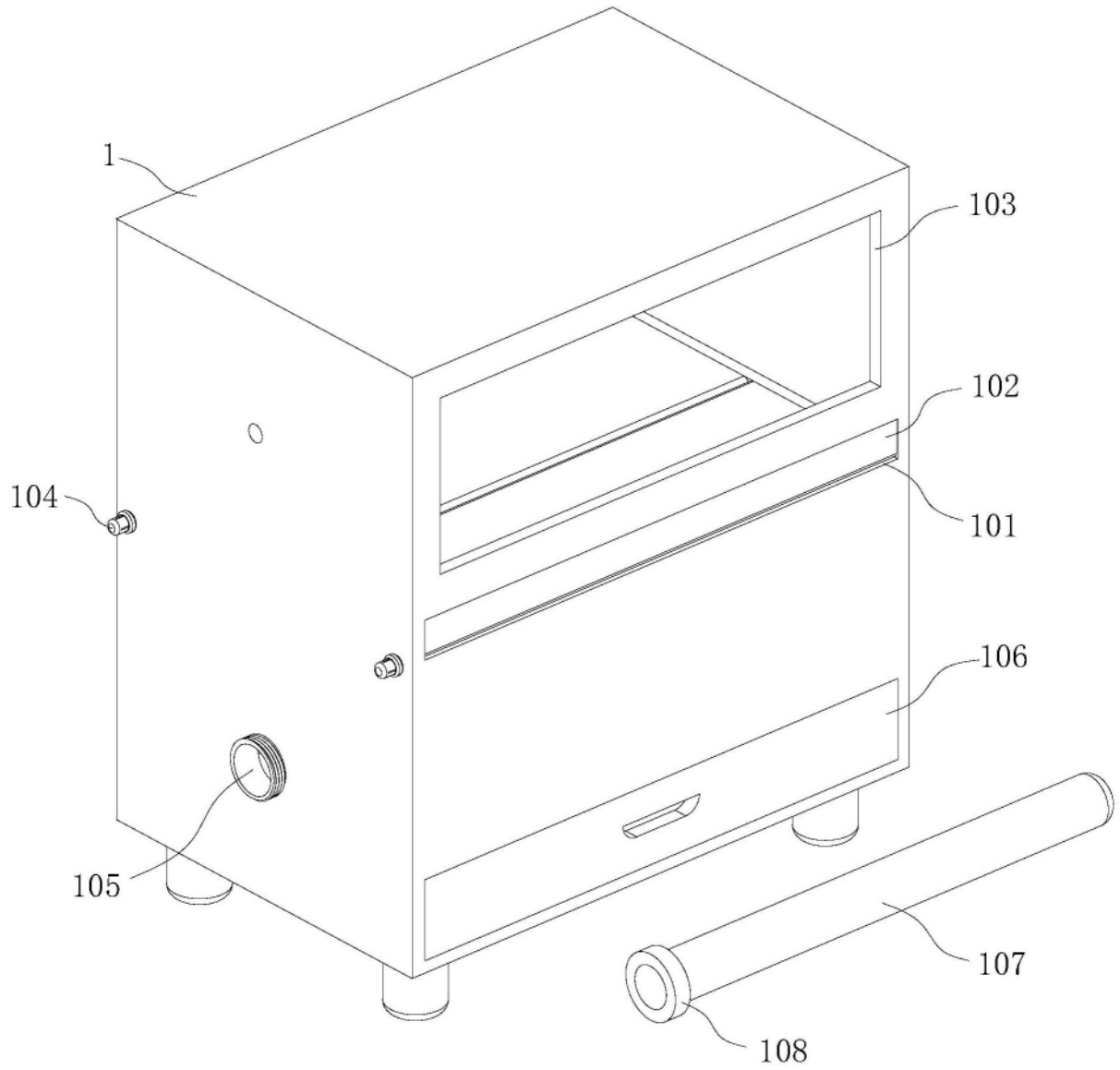


图2

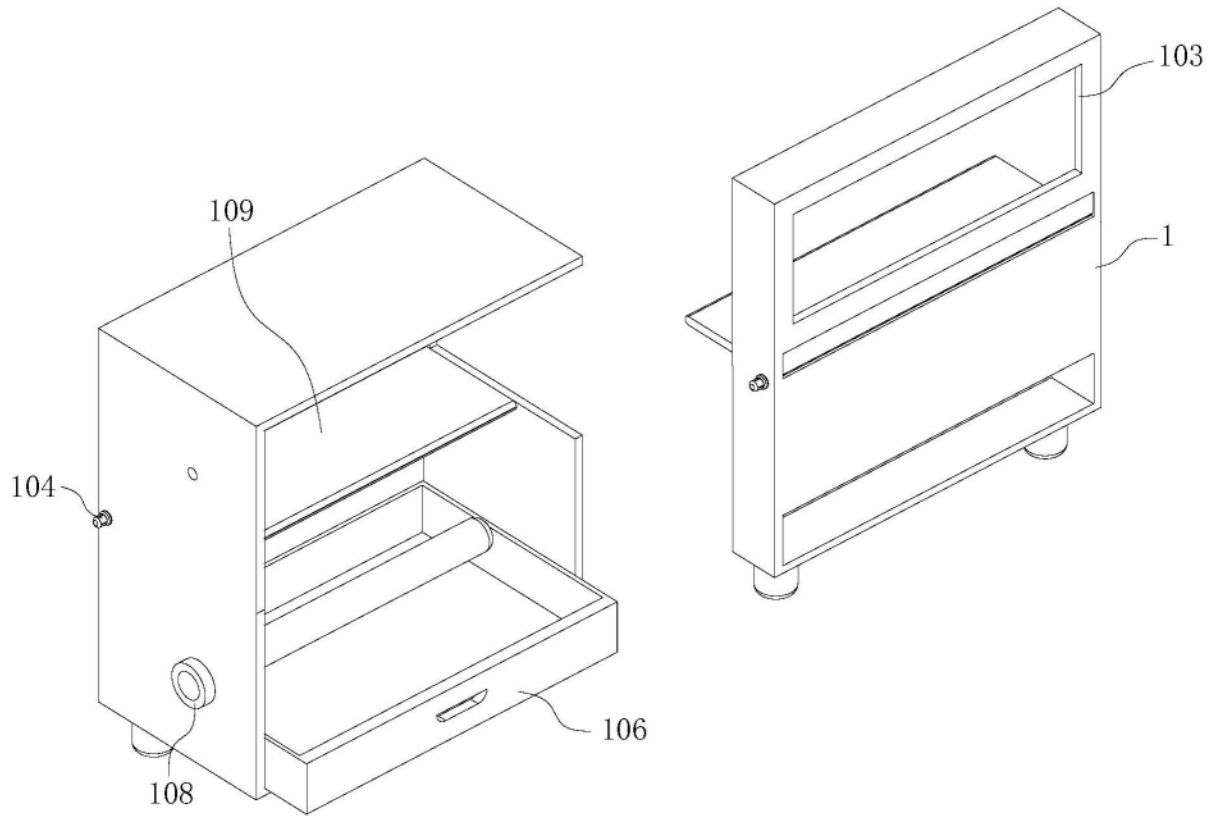


图3

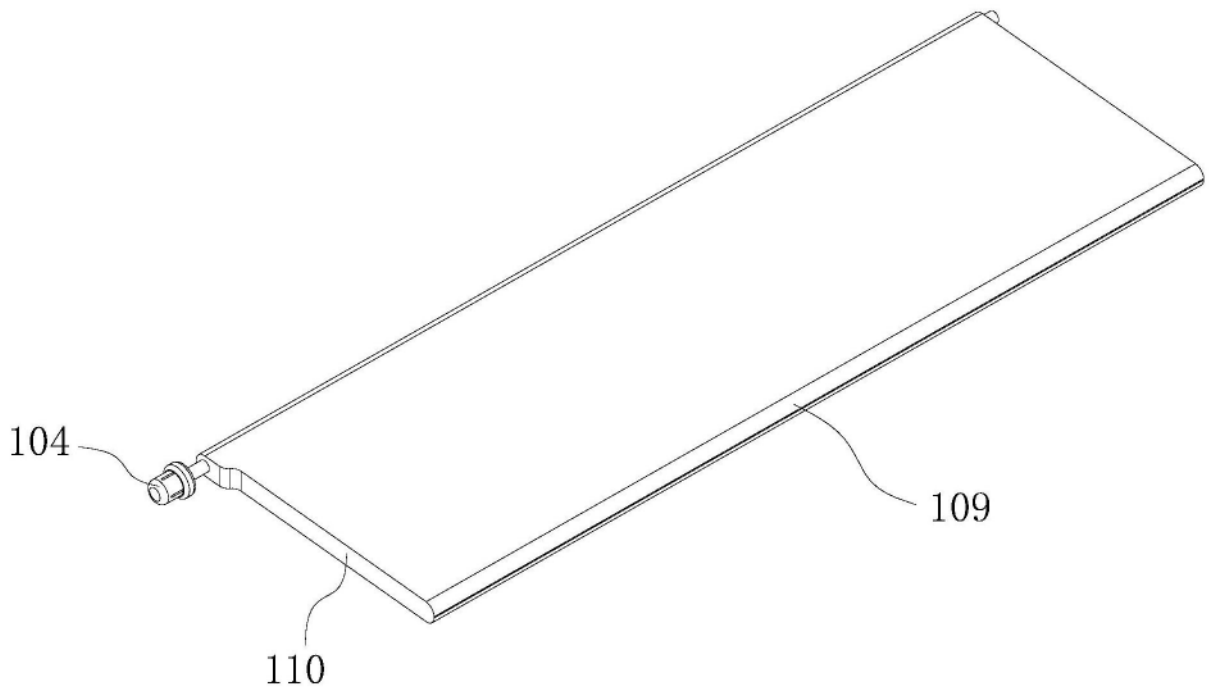


图4

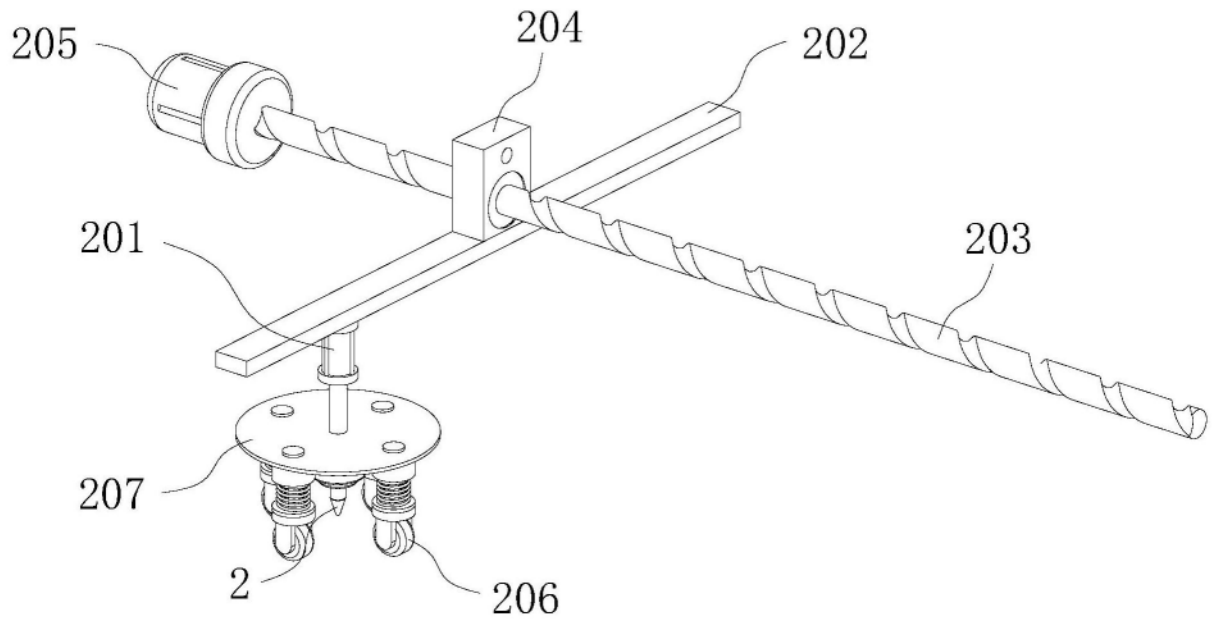


图5

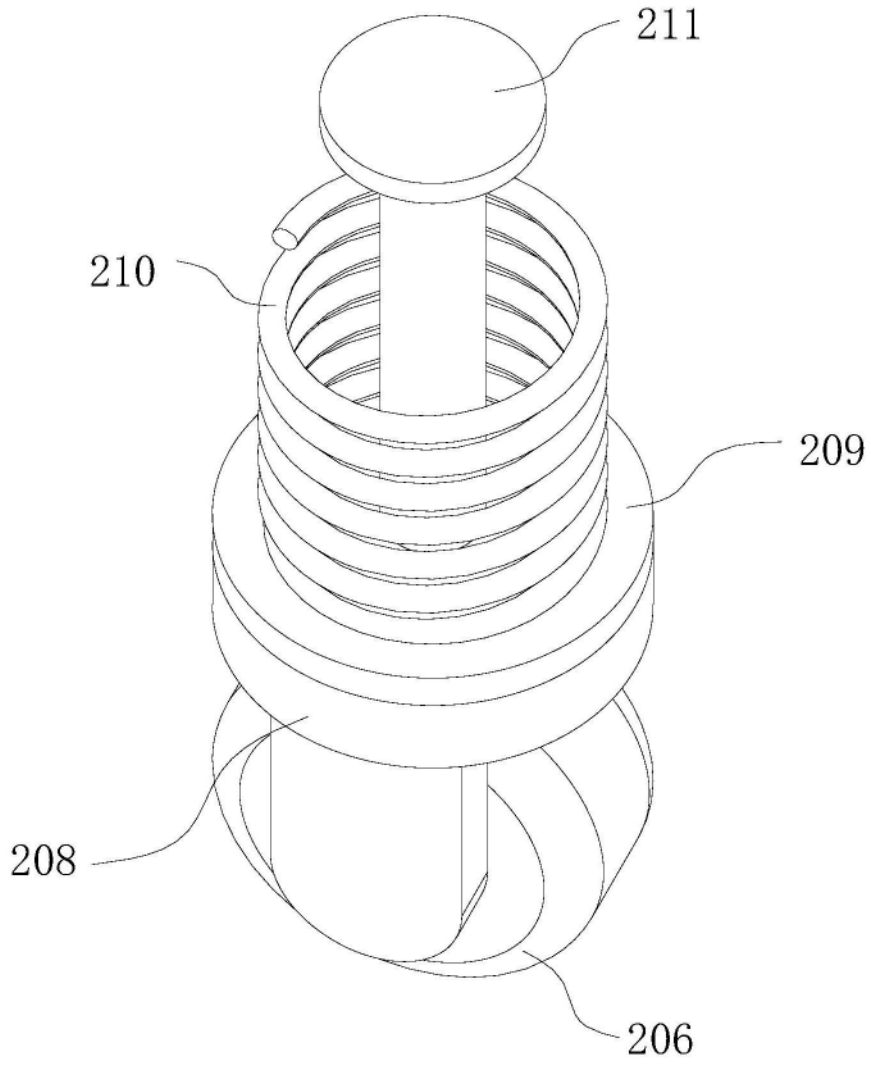


图6

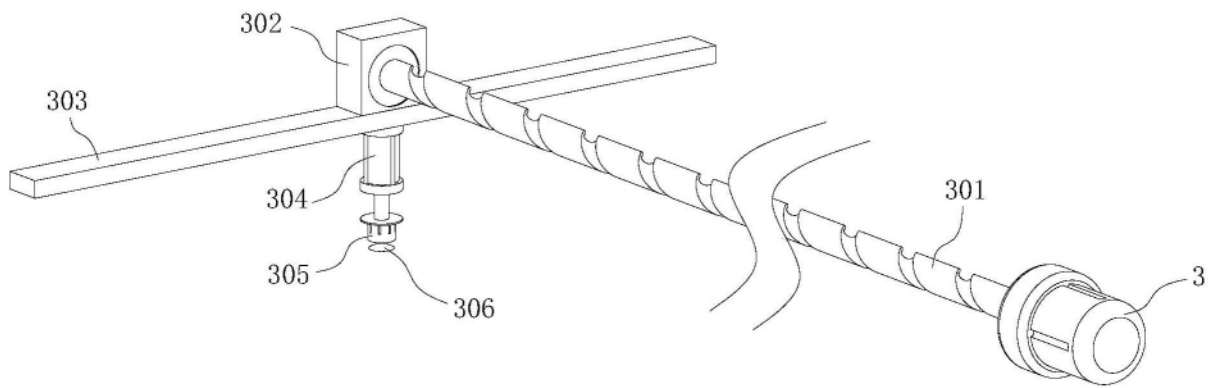


图7

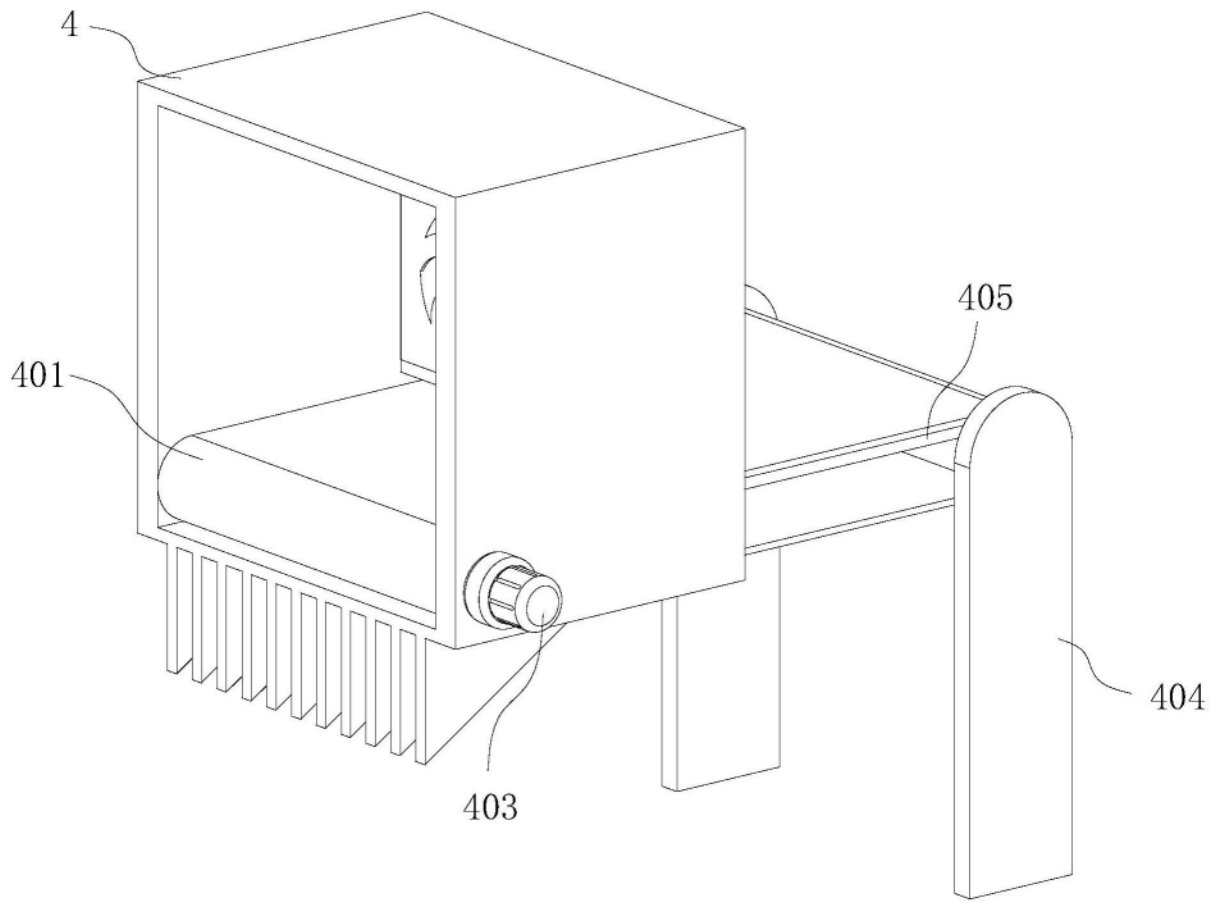


图8

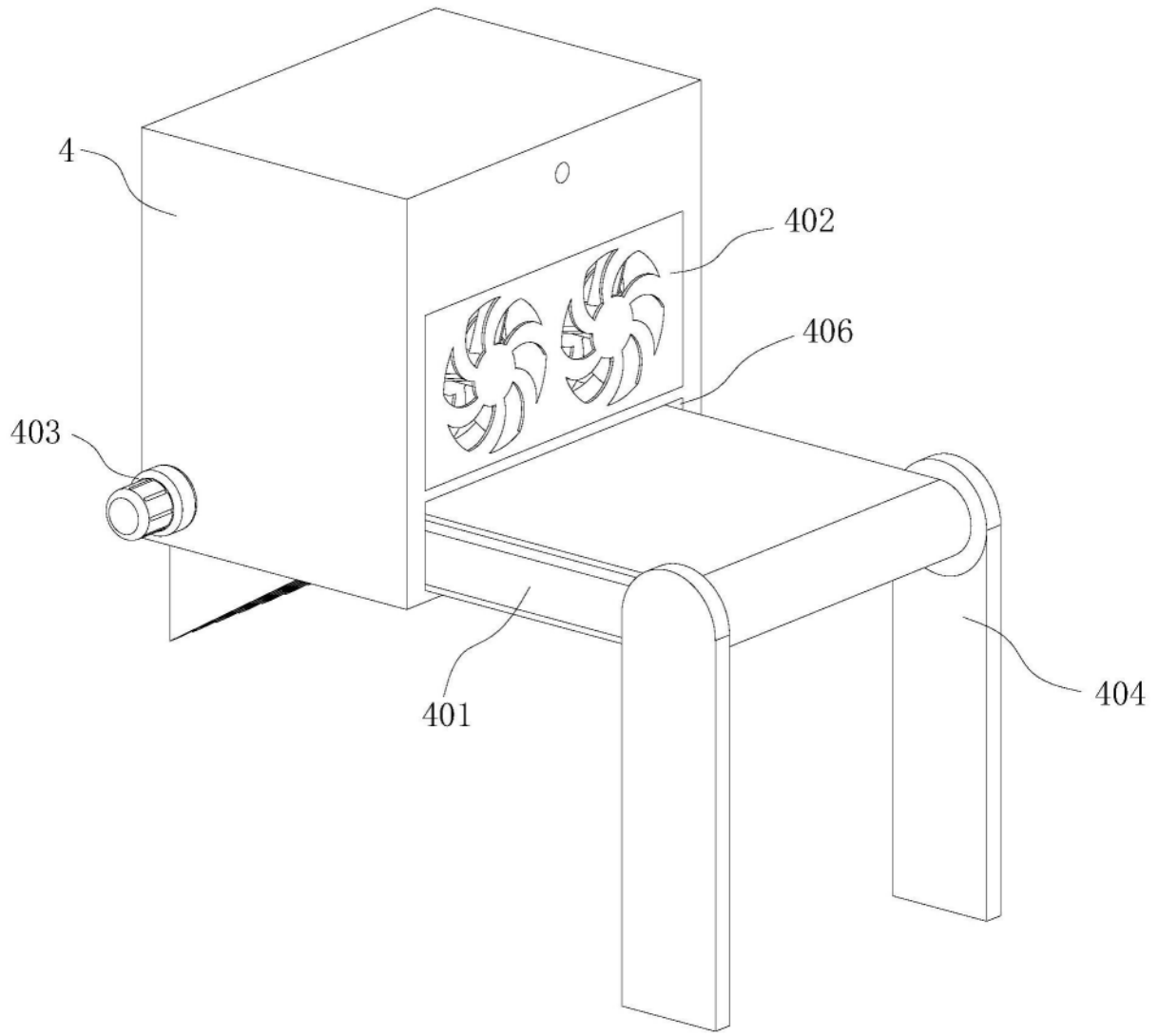


图9