



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203855514 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 01

(21) 申请号 201420218347. 9

(22) 申请日 2014. 04. 30

(73) 专利权人 安徽宏宇玻璃有限公司

地址 233400 安徽省蚌埠市怀远县经济开发区乳泉大道 17 号

(72) 发明人 石红旗

(74) 专利代理机构 安徽省蚌埠博源专利商标事务所 34113

代理人 杨晋弘

(51) Int. Cl.

C03C 17/00 (2006. 01)

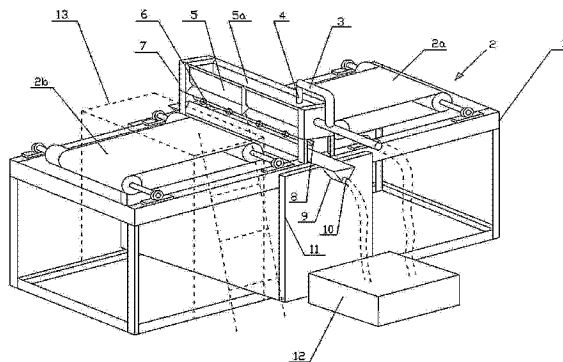
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种镀膜玻璃自动淋漆装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种镀膜玻璃自动淋漆装置,包括机架(1)及其上传输装置(2),机架上设有接料槽(9),接料槽一端设有与供料装置(12)配合连接的排料管(10),机架对称位置分别设置一个支撑架(7),支撑架之间连有淋漆筒(5),淋漆筒上设有开口型腔体(5a),腔体上方设有与供料装置(12)配合连接的进料管(3),淋漆筒底部设有与接料槽相对的卸料口(5b),其特征在于卸料口两侧对称位置分别设有一条导流板(8),对应导流板之间均布一组手轮螺杆机构(6)。本实用新型结构简单,淋漆均匀,循环利用的漆液经网兜过滤掉其内杂质,并通过手轮螺杆机构以调整两刀口之间的间隙量,从而实现了实时地控制漆膜厚度。



1. 一种镀膜玻璃自动淋漆装置,包括机架(1)及其上传输装置(2),机架上设有接料槽(9),接料槽一端设有排料管(10),排料管一端与供料装置(12)配合连接,机架对称位置分别设置一个支撑架(7),支撑架之间连有淋漆筒(5),淋漆筒上设有开口型腔体(5a),腔体上方设有进料管(3),进料管一端与供料装置(12)配合连接,淋漆筒底部设有与接料槽相对的卸料口(5b),其特征在于卸料口两侧对称位置分别设有一条导流板(8),对应导流板之间均布一组手轮螺杆机构(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种镀膜玻璃自动淋漆装置,其特征在于手轮螺杆机构(6)包括手轮(6a)及其螺杆(6b),螺杆上设有定位挡圈(6c),当螺杆穿过卸料口(5b)两侧的导流板(8)时,其一侧导流板与定位挡圈相贴合,其另一侧导流板与螺杆末端通过锁紧螺母(6d)螺纹连接。

3. 根据权利要求1或2所述的一种镀膜玻璃自动淋漆装置,其特征在于进料管一端设有过滤网兜(4),过滤网兜置于开口型腔体内。

4. 根据权利要求1所述的一种镀膜玻璃自动淋漆装置,其特征在于导流板下段在竖直方向上具有一定折弯角度。

5. 根据权利要求1所述的一种镀膜玻璃自动淋漆装置,其特征在于淋漆筒的开口型腔体底部为斗状。

6. 根据权利要求1所述的一种镀膜玻璃自动淋漆装置,其特征在于支撑架之间的淋漆筒一侧设有单体工作台(13)。

一种镀膜玻璃自动淋漆装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及生产镀膜玻璃的设备，特别涉及一种用于淋涂底漆或面漆的自动玻璃淋漆机。

背景技术

[0002] 在生产镀膜玻璃时需要进行淋底漆、淋面漆的工艺步骤，以保证产品表面丰满度、光亮度、抗腐蚀、抗污染、抗磨损等性能。目前国内企业大都采用淋漆机向玻璃淋涂底漆和面漆，以代替传统手工涂漆，大大的提高了生产效率。由于现有的淋漆机结构复杂，无法实时地调整漆膜的厚度，且漆液在循环使用过程中不可避免地混有灰尘等杂质，一旦含有杂质的漆液落在玻璃上则会影响漆面的质量。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于解决现有技术下的淋漆机存在的上述缺陷，而提供一种镀膜玻璃自动淋漆装置。

[0004] 本实用新型的目的在于通过以下技术方案予以实现的：

[0005] 一种镀膜玻璃自动淋漆装置，包括机架及其上传输装置，机架上设有接料槽，接料槽一端设有排料管，排料管一端与供料装置配合连接，机架对称位置分别设置一个支撑架，支撑架之间连有淋漆筒，淋漆筒上设有开口型腔体，腔体上方设有进料管，进料管一端与供料装置配合连接，淋漆筒底部设有与接料槽相对的卸料口，其特征在于卸料口两侧对称位置分别设有一条导流板，对应导流板之间均布一组手轮螺杆机构。

[0006] 所述手轮螺杆机构包括手轮及其螺杆，螺杆上设有定位挡圈，当螺杆穿过卸料口两侧导流板时，其一侧导流板与定位挡圈相贴合，其另一侧导流板与螺杆末端通过锁紧螺母螺纹连接，通过该手轮螺杆机构适时调整卸料口两侧的导流板之间的间隙量，以控制漆膜厚度。

[0007] 所述进料管另一端设有过滤网兜，过滤网兜置于开口型腔体内，以此过滤掉漆液中的杂质、沉淀物。

[0008] 所述导流板下段在竖直方向上具有一定折弯角度，以增大漆液的泻出压力。

[0009] 所述淋漆筒的开口型腔体底部为斗状，以防止漆液沉积。

[0010] 所述支撑架之间的淋漆筒一侧设有罩体工作台，在方便了操作人员调整手轮螺杆机构的同时，避免了灰尘落直接至已漆玻璃面。

[0011] 本实用新型的有益效果在于结构简单，淋漆均匀，循环利用的漆液经过滤网兜去除其内杂质，并通过手轮螺杆机构及时地调整两刀口之间的间隙量，以改变漆液从两刀口之间的间隙处泻流出的流量，从而实现了实时地控制漆膜厚度。

[0012] 下面便结合附图说明和实施例对本实用新型进一步说明。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型的立体结构示意图；

[0014] 图 2 为淋漆筒剖视结构示意图。

具体实施方式

[0015] 如图 1、图 2 所示,为本实用新型提供的一种镀膜玻璃自动淋漆装置,包括机架 1 及其上传装置 2,传输装置分为前段传输装置 2a 和后段传输装置 2b,前段传输装置和后段传输装置之间的机架 1 上设有接料槽 9,接料槽两端通过支撑座 11 固定支撑,接料槽一端设有排料管 10,排料管一端与供料装置 12 配合连接,前段传输装置和后段传输装置之间的机架 1 对称位置分别设置一个支撑架 7,支撑架之间连有淋漆筒 5,淋漆筒一侧设有罩体工作台 13,淋漆筒上设有开口型腔体 5a,腔体底部为斗状,腔体上方设有进料管 3,进料管一端与供料装置 12 配合连接、其另一端设有过滤网兜 4,过滤网兜置于开口型腔体内,所述淋漆筒 5 底部设有与接料槽 9 相对的卸料口 5b,卸料口与传输装置上的玻璃片上表面相对,卸料口两侧对称位置分别设有一条导流板 8,对应导流板之间均布一组手轮螺杆机构 6,所述手轮螺杆机构包括手轮 6a 及其螺杆 6b,螺杆上设有定位挡圈 6c,当螺杆 6b 穿过卸料口两侧导流板 8 时,其一侧导流板与定位挡圈相贴合,其另一侧导流板与螺杆末端通过锁紧螺母 6d 螺纹连接。

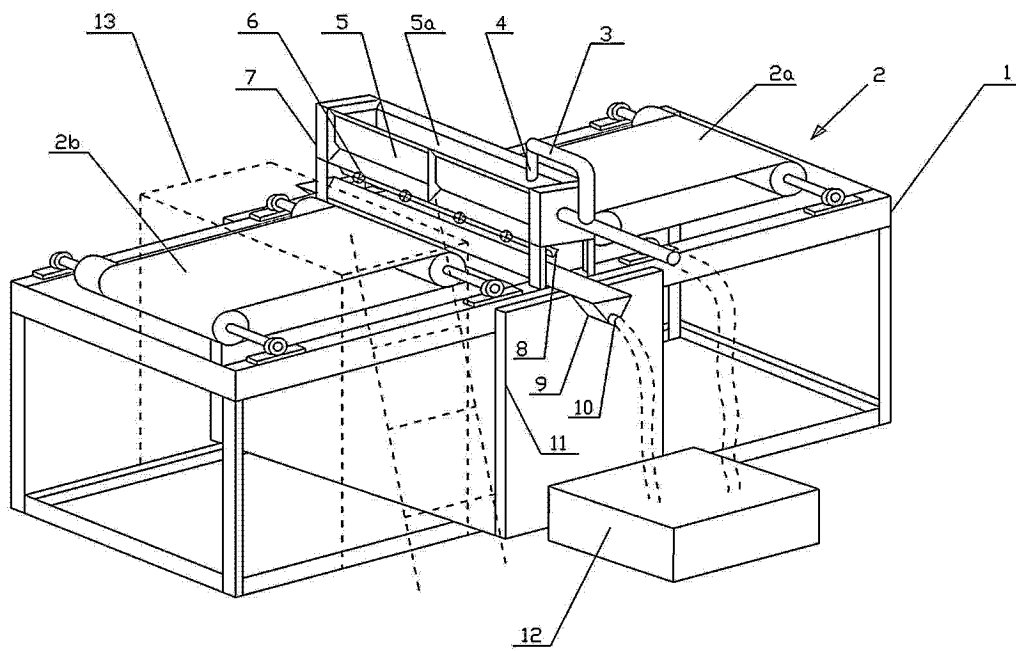


图 1

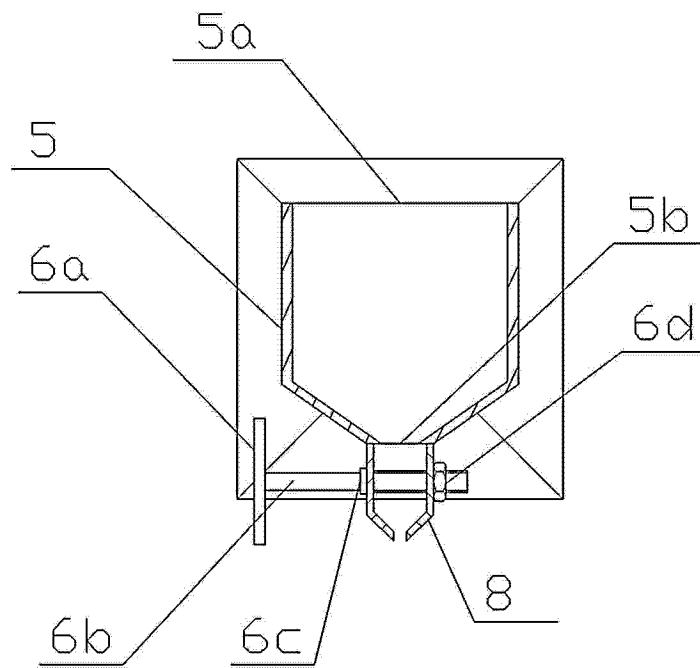


图 2