



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848372 U

(45) 授权公告日 2011.06.01

(21) 申请号 201020586238.4

(22) 申请日 2010.11.02

(73) 专利权人 济南德佳玻璃机器有限公司

地址 250032 山东省济南市天桥区黄岗路
47-1 号

(72) 发明人 龙敦勇

(74) 专利代理机构 济南泉城专利商标事务所
37218

代理人 李桂存

(51) Int. Cl.

B05C 11/10 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

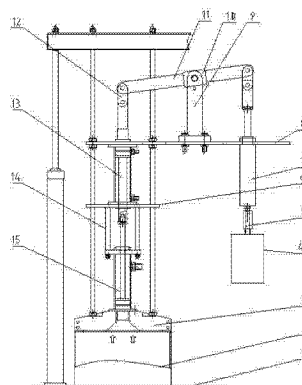
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

双组份打胶机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种双组份打胶机,本实用新型包括机架、A 胶桶、A 胶泵、双向油缸、比例调整机构、B 胶泵加压缸和 B 胶泵, A 胶泵的进口连接 A 胶桶, B 胶泵加压缸进口连接 B 胶泵, 双向油缸的缸体固定在 A 胶泵的泵体的上方, 双向油缸的缸体与机架相固定, 比例调整机构包括比例系统安装板、支撑座、摆臂和链节, B 胶泵加压缸的缸体和双向油缸的缸体均与比例系统安装板相固定。本实用新型通过一个双向油缸驱动两个出胶装置工作, 使其可将两种胶体按一定比例混合输出到打胶系统, 通过调节比例调整机构来调节 B 胶泵加压缸的出胶量, 从而实现适量调整比例大小。并且本实用新型结构可靠、调整方便。



1. 一种双组份打胶机,其特征在于:包括机架(1)、A胶桶(2)、A胶泵(15)、双向油缸(13)、比例调整机构、B胶泵加压缸(7)和B胶泵(4),A胶泵(15)的进口连接A胶桶(2),B胶泵加压缸(7)进口连接B胶泵(4),双向油缸(13)的缸体固定在A胶泵(15)的泵体的上方,双向油缸(13)的缸体与机架(1)相固定,比例调整机构包括比例系统安装板(8)、支撑座(9)、摆臂(11)和链节(12),B胶泵加压缸(7)的缸体和双向油缸(13)的缸体均与比例系统安装板(8)相固定,双向油缸(13)的下活塞杆和A胶泵(15)的活塞杆相固定,双向油缸(13)的上活塞杆通过一个链节(12)与摆臂(11)的一端连接,B胶泵加压缸(7)的活塞杆通过另一个链节(12)与摆臂(11)的另一端连接,支撑座(9)下端位置可调的设置在比例系统安装板(8)上,支撑座(9)的上端与摆臂(11)滑动连接。

2. 根据权利要求1所述的双组份打胶机,其特征在于:所述的支撑座(9)的上端与摆臂(11)通过移动铰链(10)连接,移动铰链(10)套在摆臂(11)上,支撑座(9)与移动铰链(10)铰接。

3. 根据权利要求1或2所述的双组份打胶机,其特征在于:所述的机架(1)包括底座、吊架和升降气缸,升降气缸设置在底座和吊架之间,双向油缸(13)的缸体固定在吊架的下方,A胶泵(15)的进口通过吸胶压盘(3)与A胶桶(2)连接。

4. 根据权利要求3所述的双组份打胶机,其特征在于:所述的支撑座(9)和比例系统安装板(8)通过螺栓螺母连接,比例系统安装板(8)上螺栓安装孔为长度在摆臂(11)长度方向延伸的长孔。

5. 根据权利要求3所述的双组份打胶机,其特征在于:所述的吸胶压盘(3)的吸胶口设置有单向阀,B胶泵加压缸(7)的进口设有单向阀(5)。

双组份打胶机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种胶体输送机,特别涉及一种双组份打胶机。

背景技术

[0002] 随着中空玻璃行业,汽车行业的发展,大幅面的中空玻璃、中空幕墙、发动机缸盖,汽车门周边等封填、涂布密封胶成为行业重要环节。设计双组份 A、B 自干胶的设备已逐渐成为行业必不可少的重要关键设备。怎样想办法将 A、B 双组份胶按一定比例混合输出到打胶系统,并可适量调整比例大小,是本行业中急待解决的问题。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的问题是:提供一种双组份打胶机,使其可将两种胶体按一定比例混合输出到打胶系统,并可适量调整比例大小。为解决上述问题,本实用新型包括机架、A 胶桶、A 胶泵、双向油缸、比例调整机构、B 胶泵加压缸和 B 胶泵, A 胶泵的进口连接 A 胶桶, B 胶泵加压缸进口连接 B 胶泵,双向油缸的缸体固定在 A 胶泵的泵体的上方,双向油缸的缸体与机架相固定,比例调整机构包括比例系统安装板、支撑座、摆臂和链节, B 胶泵加压缸的缸体和双向油缸的缸体均与比例系统安装板相固定,双向油缸的下活塞杆和 A 胶泵的活塞杆相固定,双向油缸的上活塞杆通过一个链节与摆臂的一端连接, B 胶泵加压缸的活塞杆通过另一个链节与摆臂的另一端连接,支撑座下端位置可调的设置在比例系统安装板上,支撑座的上端与摆臂滑动连接。为了方便调节 B 胶泵加压缸的活塞杆在摆臂上的位置,所述的支撑座的上端与摆臂通过移动铰链连接,移动铰链套在摆臂上,支撑座与移动铰链铰接。为了便于 A 胶泵从 A 胶桶吸胶,所述的机架包括底座、吊架和升降气缸,升降气缸设置在底座和吊架之间,双向油缸的缸体固定在吊架的下方, A 胶泵的进口通过吸胶压盘与 A 胶桶连接。为了便于调节支撑座的位置,所述的支撑座和比例系统安装板通过螺栓螺母连接,比例系统安装板上螺栓安装孔为长度在摆臂长度方向延伸的长孔。为了便于控制胶体的流向,所述的吸胶压盘的吸胶口设置有单向阀, B 胶泵加压缸的进口设有单向阀。本实用新型的有益效果:本实用新型通过一个双向油缸驱动两个出胶装置工作,使其可将两种胶体按一定比例混合输出到打胶系统,通过调节比例调整机构来调节 B 胶泵加压缸的出胶量,从而实现适量调整比例大小。并且本实用新型结构可靠、调整方便。

附图说明

[0004] 图 1 是本实用新型的结构示意图;图中,1、机架,2、A 胶桶,3、吸胶压盘,4、B 胶泵,5、单向阀,6、固定板座,7、B 胶泵加压缸,8、比例系统安装板,9、支撑座,10、移动铰链,11、摆臂,12、链节,13、双向油缸,14、立柱,15、A 胶泵。

具体实施方式

[0005] 如图 1 所示的一种具体实施例,它包括机架 1、A 胶桶 2、吸胶压盘 3、B 胶泵 4、单

向阀 5、固定板座 6、B 胶泵加压缸 7、比例系统安装板 8、支撑座 9、移动铰链 10、摆臂 11、链节 12、双向油缸 13、立柱 14 和 A 胶泵 15。所述的机架 1 包括底座、吊架和升降气缸,升降气缸设置在底座和吊架之间,A 胶泵 15 的进口通过吸胶压盘 3 与 A 胶桶 2 连接,吸胶压盘 3 的吸胶口设置有单向阀。吸胶压盘 3 通过几根立柱吊挂在吊架的下方,固定板座 6 和比例系统安装板 8 均水平固定在前述的立柱上,比例系统安装板 8 位于固定板座 6 的上方,A 胶泵 15 的泵体通过立柱 14 吊挂在固定板座 6 的下方,双向油缸 13 的缸体固定在固定板座 6 和比例系统安装板 8 之间,B 胶泵加压缸 7 的缸体固定在比例系统安装板 8 的下侧,B 胶泵加压缸 7 进口通过单向阀 5 连接 B 胶泵 4,B 胶泵 4 为 B 胶泵加压缸 7 供胶,双向油缸 13 的下活塞杆和 A 胶泵 15 的活塞杆相固定,双向油缸 13 的上活塞杆通过一个链节 12 与摆臂 11 的一端连接,B 胶泵加压缸 7 的活塞杆通过另一个链节 12 与摆臂 11 的另一端连接,两个链节 12 与其两端的连接物的连接方式均为铰接,支撑座 9 位于双向油缸 13 的上活塞杆和 B 胶泵加压缸 7 的活塞杆之间,支撑座 9 的上端与摆臂 11 通过移动铰链 10 连接。移动铰链 10 为一个筒体,筒体的中部设有外伸的且在筒体径向上的轴,移动铰链 10 套在摆臂 11 上,支撑座 9 与移动铰链 10 的轴可转动连接。支撑座 9 的下端通过螺栓螺母安装在比例系统安装板 8 上,比例系统安装板 8 上螺栓安装孔为长度在摆臂 11 长度方向延伸的长孔。通过调节螺栓在长孔中的位置来调节支撑座 9 的位置,调整后拧紧螺母即可锁紧支撑座 9。工作原理:当双向油缸 13 的活塞杆上行时,带动 A 胶泵 15 的活塞杆上行,将 A 胶桶 2 中的 A 胶体压入 A 胶泵 15,同时通过摆臂 11 带动 B 胶泵 B 胶泵加压缸 7 的活塞杆下行,将 B 胶泵加压缸 7 的 B 胶体输出并送入混胶装置,当双向油缸 13 的活塞杆下行时,A 胶泵 15 输出 A 胶体并送入混胶装置,B 胶泵加压缸 7 吸入 B 胶体,当支撑座 9 的位置固定时,双向油缸 13 的一个行程压出的 A 胶体和 B 胶体是定量的,通过调节支撑座 9 的位置,可调节 B 胶泵加压缸的一个行程的出胶量,从而实现 A 胶体和 B 胶体混合比例的调整。

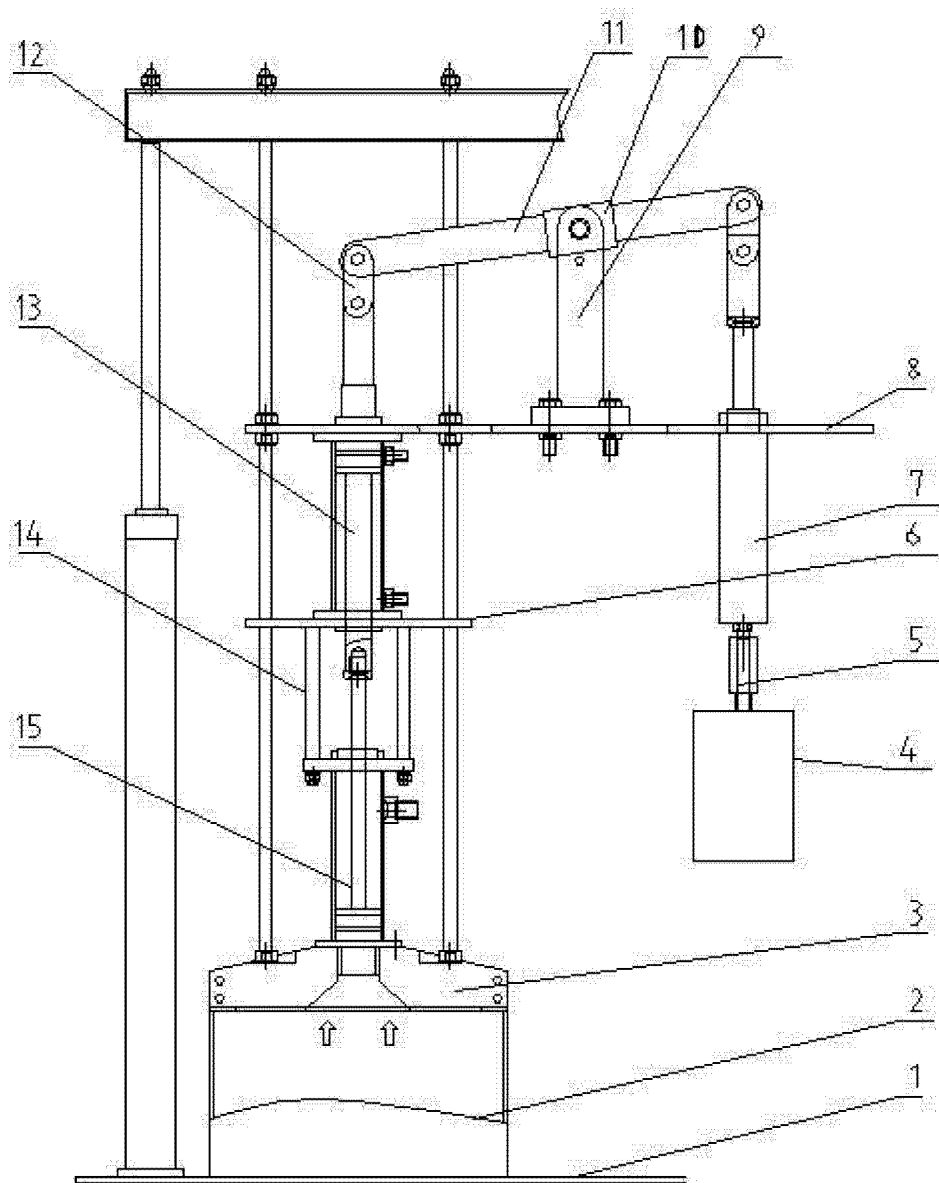


图 1