



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112482943 A

(43) 申请公布日 2021.03.12

(21) 申请号 202011286339.4

(22) 申请日 2020.11.17

(71) 申请人 江山欧派门业股份有限公司

地址 324100 浙江省衢州市江山市贺村镇
淤头村淤达山自然村8号

(72) 发明人 周天翔 周剑 郑新羽 汪志明

(74) 专利代理机构 杭州裕阳联合专利代理有限公司 33289

代理人 顾晨

(51) Int. Cl.

E06B 3/58 (2006.01)

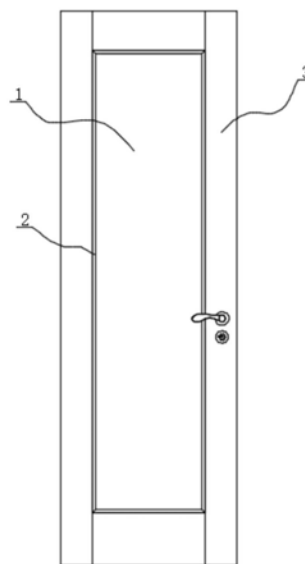
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 发明名称

一种玻璃扣线及组装工艺

(57) 摘要

本发明适用于玻璃安装技术领域,提供了一种玻璃扣线及组装工艺,包括钢化玻璃、夹持部、门扇面板和玻璃内档,所述钢化玻璃夹持于所述夹持部中,所述夹持部固定连接于所述玻璃内档外壁,所述门扇面板固定于所述玻璃内档的两侧,所述夹持部包括第一玻璃扣线、第二玻璃扣线、长螺钉和夹板组成;便可第二玻璃扣线对应安装在玻璃内档上,随后便可转动长螺钉,利用长螺钉的转动带动夹板进行移动,并利用夹板和第二玻璃扣线对钢化玻璃的边缘处进行夹持,使得钢化玻璃能够更加稳定的安装在玻璃内档上,进而钢化玻璃的稳定安装,减少了钢化玻璃和夹持部之间的间距,从而便可避免玻璃空响的出现。



1. 一种玻璃扣线,包括钢化玻璃、夹持部、门扇面板和玻璃内档,所述钢化玻璃夹持于所述夹持部中,所述夹持部固定连接于所述玻璃内档外壁,所述门扇面板固定于所述玻璃内档的两侧,其特征在于:所述夹持部包括第一玻璃扣线、第二玻璃扣线、长螺钉和夹板组成,所述第一玻璃扣线与所述第二玻璃扣线相对应,所述钢化玻璃夹持于所述第一玻璃扣线和第二玻璃扣线之间,所述长螺钉位于所述第二玻璃扣线内部,所述夹板位于所述第二玻璃扣线底部,所述长螺钉贯穿所述第二玻璃扣线和夹板,并转动连接于所述夹板,且螺接于所述第一玻璃扣线。

2. 如权利要求1所述的一种玻璃扣线,其特征在于:所述夹持部还包括支撑板和胶带,所述胶带粘贴于所述第一玻璃扣线外壁,所述支撑板一体成型于所述第一玻璃扣线顶部。

3. 如权利要求2所述的一种玻璃扣线,其特征在于:所述支撑板的内部开设有容腔和螺孔,且两者之间相互连通,所述长螺钉通过螺孔螺接于所述支撑板。

4. 如权利要求1所述的一种玻璃扣线,其特征在于:所述夹板的内部设置有转轴,所述长螺钉通过转轴转动连接于夹板。

5. 如权利要求1所述的一种玻璃扣线,其特征在于:所述第二玻璃扣线和夹板的内部均开设有穿孔,且两个穿孔之间相互对应和连通,所述长螺钉通过穿孔贯穿所述第二玻璃扣线和夹板。

6. 一种玻璃扣线的组装工艺,其特征在于:包括如下步骤:

步骤S100:使用自动粘贴胶带设备将胶带居中平贴于第一玻璃扣线表面;

步骤S200:将第一玻璃扣线固定安装在玻璃内档上;

步骤S300:将通过胶带将钢化玻璃粘接在第一玻璃扣线上;

步骤S400:将第二玻璃扣线安装在玻璃内档上,并插在第一玻璃扣线中;

步骤S500:转动长螺钉使夹板移动,并对钢化玻璃进行夹持;

步骤S600:将第二玻璃扣线固定在玻璃内档上。

7. 如权利要求6所述的一种玻璃扣线的组装工艺,其特征在于:所述步骤S100中的胶带型号为:3M-VHB,且宽度为5mm,厚度为0.8mm。

8. 如权利要求6所述的一种玻璃扣线的组装工艺,其特征在于:所述第一玻璃扣线和第二玻璃扣线均通过枪钉固定在玻璃内档上。

9. 如权利要求6所述的一种玻璃扣线的组装工艺,其特征在于:所述步骤S300中,还需要通过橡胶锤轻轻敲打钢化玻璃四周,确保钢化玻璃与3M-VHB胶带粘接完全。

10. 如权利要求6所述的一种玻璃扣线的组装工艺,其特征在于:所述步骤S500中,夹板逐渐靠近第一玻璃扣线,并同第一玻璃扣线一起对钢化玻璃的边缘处进行夹持。

一种玻璃扣线及组装工艺

技术领域

[0001] 本发明属于玻璃安装技术领域,尤其涉及一种玻璃扣线及组装工艺。

背景技术

[0002] 钢化玻璃属于安全玻璃。钢化玻璃其实是一种预应力玻璃,为提高玻璃的强度,通常使用化学或物理的方法,在玻璃表面形成压应力,玻璃承受外力时首先抵消表层应力,从而提高了承载能力,增强玻璃自身抗风压性,寒暑性,冲击性等。

[0003] 玻璃门扇其中一面玻璃扣线底部采用垫玻璃缓冲棉的工艺,此材质缓冲效果不明显,且间隙过大,易造成玻璃空响的问题。

发明内容

[0004] 本发明提供一种玻璃扣线及组装工艺,旨在解决玻璃门扇其中一面玻璃扣线底部采用垫玻璃缓冲棉的工艺,此材质缓冲效果不明显,且间隙过大,易造成玻璃空响的问题。

[0005] 本发明是这样实现的,一种玻璃扣线,包括钢化玻璃、夹持部、门扇面板和玻璃内档,所述钢化玻璃夹持于所述夹持部中,所述夹持部固定连接于所述玻璃内档外壁,所述门扇面板固定于所述玻璃内档的两侧,其特征在于:所述夹持部包括第一玻璃扣线、第二玻璃扣线、长螺钉和夹板组成,所述第一玻璃扣线与所述第二玻璃扣线相对应,所述钢化玻璃夹持于所述第一玻璃扣线和第二玻璃扣线之间,所述长螺钉位于所述第二玻璃扣线内部,所述夹板位于所述第二玻璃扣线底部,所述长螺钉贯穿所述第二玻璃扣线和夹板,并转动连接于所述夹板,且螺接于所述第一玻璃扣线。

[0006] 优选的,所述夹持部还包括支撑板和胶带,所述胶带粘贴于所述第一玻璃扣线外壁,所述支撑板一体成型于所述第一玻璃扣线顶部。

[0007] 优选的,所述支撑板的内部开设有容腔和螺孔,且两者之间相互连通,所述长螺钉通过螺孔螺接于所述支撑板。

[0008] 优选的,所述夹板的内部设置有转轴,所述长螺钉通过转轴转动连接于夹板。

[0009] 优选的,所述第二玻璃扣线和夹板的内部均开设有穿孔,且两个穿孔之间相互对应和连通,所述长螺钉通过穿孔贯穿所述第二玻璃扣线和夹板。

[0010] 一种玻璃扣线的组装工艺,其特征在于:包括如下步骤:

[0011] 步骤S100:使用自动粘贴胶带设备将胶带居中平贴于第一玻璃扣线表面;

[0012] 步骤S200:将第一玻璃扣线固定安装在玻璃内档上;

[0013] 步骤S300:将通过胶带将钢化玻璃粘接在第一玻璃扣线上;

[0014] 步骤S400:将第二玻璃扣线安装在玻璃内档上,并插在第一玻璃扣线中;

[0015] 步骤S500:转动长螺钉使夹板移动,并对钢化玻璃进行夹持;

[0016] 步骤S600:将第二玻璃扣线固定在玻璃内档上。

[0017] 优选的,所述步骤S100中的胶带型号为:3M-VHB,且宽度为5mm,厚度为0.8mm。

[0018] 优选的,所述第一玻璃扣线和第二玻璃扣线均通过枪钉固定在玻璃内档上。

[0019] 优选的,所述步骤S300中,还需要通过橡胶锤轻轻敲打钢化玻璃四周,确保钢化玻璃与3

[0020] 优选的,所述步骤S500中,夹板逐渐靠近第一玻璃扣线,并同第一玻璃扣线一起对钢化玻璃的边缘处进行夹持。

[0021] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:本发明的一种玻璃扣线及组装工艺,通过设置夹板、长螺钉、第一玻璃扣线和第二玻璃扣线,在使用的过程中的,当第一玻璃扣线固定安装在玻璃内档上时,钢化玻璃的边缘处便会贴合在第一玻璃扣线上,此时,便可第二玻璃扣线对应安装在玻璃内档上,随后便可转动长螺钉,利用长螺钉的转动带动夹板进行移动,并利用夹板和第二玻璃扣线对钢化玻璃的边缘处进行夹持,使得钢化玻璃能够更加稳定的安装在玻璃内档上,进而钢化玻璃的稳定安装,减少了钢化玻璃和夹持部之间的间距,从而便可避免玻璃空响的出现。

附图说明

[0022] 图1为本发明的结构示意图;

[0023] 图2为本发明中的夹持部结构示意图;

[0024] 图3为本发明中的方法步骤示意图。

[0025] 图中:1、钢化玻璃;2、夹持部;21、第一玻璃扣线;22、支撑板;23、胶带;24、第二玻璃扣线;25、长螺钉;26、夹板;27、转轴;3、门扇面板;4、玻璃内档。

具体实施方式

[0026] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0027] 请参阅图1-2,本发明提供一种技术方案:一种玻璃扣线,包括钢化玻璃1、夹持部2、门扇面板3和玻璃内档4,钢化玻璃1夹持于夹持部2中,夹持部2固定连接于玻璃内档4外壁,门扇面板3固定于玻璃内档4的两侧,夹持部2包括第一玻璃扣线21、第二玻璃扣线24、长螺钉25和夹板26组成,第一玻璃扣线21与第二玻璃扣线24相对应,钢化玻璃1夹持于第一玻璃扣线21和第二玻璃扣线24之间,长螺钉25位于第二玻璃扣线24内部,夹板26位于第二玻璃扣线24底部,长螺钉25贯穿第二玻璃扣线24和夹板26,并转动连接于夹板26,且螺接于第一玻璃扣线21。

[0028] 在本实施方式中,在使用的过程中,便可将第一玻璃扣线21通过枪钉固定在玻璃内档4上,由于第一玻璃扣线21的外壁粘贴有胶带23,便可将钢化玻璃1的边缘处贴合在胶带23之上,此时钢化玻璃1便会搭在支撑板22上,当进行第二玻璃扣线24的安装时,由于支撑板22的内部开设有内腔,进而便需将第二玻璃扣线24底部的夹板26对准支撑板22内部的内腔,并插入都内腔之中,随后便可当第二玻璃扣线24稳定放置在玻璃内档4上时,此时夹板26的局部便会卡在内腔之中,且长螺钉25的贯穿第二玻璃扣线24和夹板26,并转动连接于夹板26,进而当夹板26的局部伸入到支撑板22内部时,长螺钉25的底端便会对应内腔之中的螺孔,当工作人员在进行第二玻璃扣线24的安装之后,便可通过工具转动长螺钉25的顶端,当长螺钉25在进行转动的过程中,长螺钉25的底部便会不断的螺入到螺孔之中,同时

由于长螺钉25通过转轴27转动连接于夹板26,进而长螺钉25的转动以及移动便会同步带动夹板26进行移动,并使得夹板26逐渐的脱离第二玻璃扣线24,并逐渐靠近第一玻璃扣线21,同时长螺钉25便会逐渐的通过螺孔螺入到支撑板22内部,而夹板26移动便会逐渐将钢化玻璃1夹紧在夹板26和第一玻璃扣线21之间,当完全夹紧之后,便可停止转动长螺钉25,并在此通过枪钉将第二玻璃扣线24进行固定即可。

[0029] 进一步的,夹持部2还包括支撑板22和胶带23,胶带23粘贴于第一玻璃扣线21外壁,支撑板22一体成型于第一玻璃扣线21顶部。

[0030] 在本实施方式中,在使用的过程中,由于第一玻璃扣线21的外壁粘贴有胶带23,便可将钢化玻璃1的边缘处贴合在胶带23之上,此时钢化玻璃1便会搭在支撑板22上。

[0031] 进一步的,支撑板22的内部开设有容腔和螺孔,且两者之间相互连通,长螺钉25通过螺孔螺接于支撑板22。

[0032] 在本实施方式中,在使用的过程中,通过容腔和螺孔的设置为长螺钉25和夹板26的运动提供一定的空间支持,使得夹板26能够顺利的进行移动,长螺钉25能够顺利的螺入到支撑板22内部。

[0033] 进一步的,夹板26的内部设置有转轴27,长螺钉25通过转轴27转动连接于夹板26;第二玻璃扣线24和夹板26的内部均开设有穿孔,且两个穿孔之间相互对应和连通,长螺钉25通过穿孔贯穿第二玻璃扣线24和夹板26。

[0034] 在本实施方式中,同时由于长螺钉25通过转轴27转动连接于夹板26,进而长螺钉25的转动以及移动便会同步带动夹板26进行移动,并使得夹板26逐渐的脱离第二玻璃扣线24,并逐渐靠近第一玻璃扣线21。

[0035] 如图3,一种玻璃扣线的组装工艺,包括如下步骤:

[0036] 步骤S100:使用自动粘贴胶带设备将胶带23居中平贴于第一玻璃扣线21表面;

[0037] 步骤S200:将第一玻璃扣线21固定安装在玻璃内档4上;

[0038] 步骤S300:将通过胶带23将钢化玻璃1粘接在第一玻璃扣线21上;

[0039] 步骤S400:将第二玻璃扣线24安装在玻璃内档4上,并插在第一玻璃扣线21中;

[0040] 步骤S500:转动长螺钉25使夹板26移动,并对钢化玻璃1进行夹持;

[0041] 步骤S600:将第二玻璃扣线24固定在玻璃内档4上。

[0042] 在本实施方式中,在使用的过程中,首先便需要使用自动粘贴胶带设备将宽度为5mm,厚度为0.8mm的3M-VHB的胶带23居中平贴于第一玻璃扣线21表面,便可在玻璃内档4的侧上方打一圈玻璃胶,再将拼角完成第一玻璃扣线21通过枪钉固定在玻璃内档4上,由于第一玻璃扣线21的外壁粘贴有胶带23,门扇翻面,撕去胶带23表面的离型纸,将钢化玻璃1放入内空,使用橡胶锤轻轻敲打钢化玻璃1四周,确保钢化玻璃1与胶带23粘接完全,此时钢化玻璃1便会搭在支撑板22上,当进行第二玻璃扣线24的安装时,由于支撑板22的内部开设有内腔,进而便需将第二玻璃扣线24底部的夹板26对准支撑板22内部的内腔,并插入都内腔之中,随后便可当第二玻璃扣线24稳定放置在玻璃内档4上时,此时夹板26的局部便会卡在内腔之中,且长螺钉25的贯穿第二玻璃扣线24和夹板26,并转动连接于夹板26,进而当夹板26的局部伸入到支撑板22内部时,长螺钉25的底端便会对应内腔之中的螺孔,当工作人员在进行第二玻璃扣线24的安装之后,便可通过工具转动长螺钉25的顶端,当长螺钉25在进行转动的过程中,长螺钉25的底部便会不断的螺入到螺孔之中,同时由于长螺钉25通过转

轴27转动连接于夹板26,进而长螺钉25的转动以及移动便会同步带动夹板26进行移动,并使得夹板26逐渐的脱离第二玻璃扣线24,并逐渐靠近第一玻璃扣线21,同时长螺钉25便会逐渐的通过螺孔螺入到支撑板22内部,而夹板26移动便会逐渐将钢化玻璃1夹紧在夹板26和第一玻璃扣线21之间,当完全夹紧之后,便可停止转动长螺钉25,并在此通过枪钉将第二玻璃扣线24进行固定即可。

[0043] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

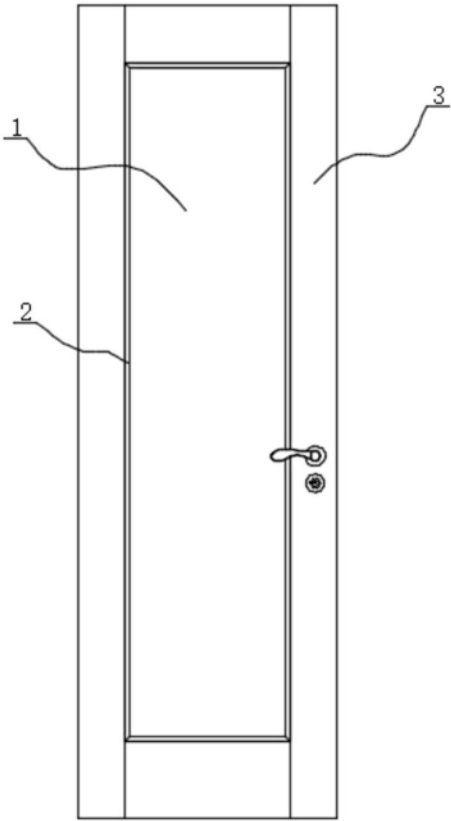


图1

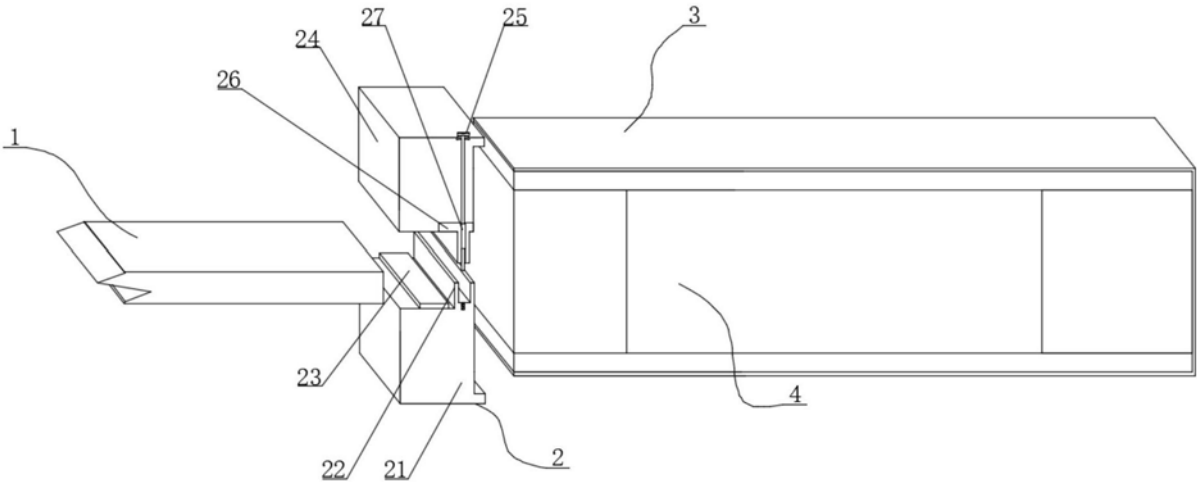


图2



图3