



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219412355 U
(45) 授权公告日 2023. 07. 25

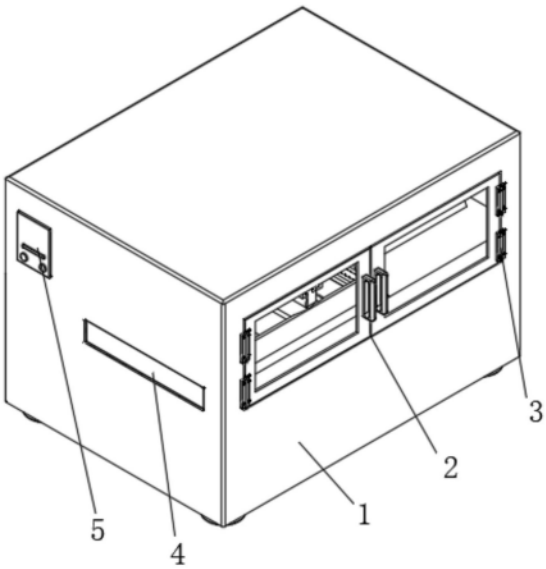
(21) 申请号 202320585863.4
(22) 申请日 2023.03.23
(73) 专利权人 安徽玻扬节能钢化玻璃有限公司
地址 236000 安徽省阜阳市颍东区蒙河路
南侧陈李路北侧
(72) 发明人 刘万东 刘兵 靳士超 时启雷
刘立阳 时丕臣 孙建壮 刘森
刘伟淇 杨忠 张西龙 余平礼
(74) 专利代理机构 深圳市宾亚知识产权代理有
限公司 44459
专利代理师 毋军
(51) Int. Cl.
E06B 3/673 (2006.01)
B32B 17/10 (2006.01)
B32B 37/10 (2006.01)

权利要求书2页 说明书6页 附图3页

(54) 实用新型名称
一种夹胶玻璃生产用压边装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种夹胶玻璃生产用压边装置,包括机箱、送料机构、夹持机构和压边机构;机箱:其右侧面的维护口前后两端均通过合页铰接有箱门,箱门的右侧面均设有手环,机箱的前端中部开设有入料口,机箱的后端中部开设有出料口;送料机构:其设置于机箱的底壁中部;夹持机构:其设置于机箱的内部中心;压边机构:其设置于机箱的内部上端,压边机构与夹持机构配合安装;其中:所述机箱的左侧面开设有均匀分布的条形透气孔,机箱的内部后端通过轴承转动连接有纵向均匀分布的传送轴,传送轴的弧面最高点与入料口和出料口的底沿持平,该夹胶玻璃生产用压边装置,可满足对不同宽度的夹胶玻璃压边作业,适用范围广。



1. 一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:包括机箱(1)、送料机构(6)、夹持机构(7)和压边机构(8);

机箱(1):其右侧面的维护口前后两端均通过合页(3)铰接有箱门(2),箱门(2)的右侧面均设有手环,机箱(1)的前端中部开设有入料口(4),机箱(1)的后端中部开设有出料口(12);

送料机构(6):其设置于机箱(1)的底壁中部;

夹持机构(7):其设置于机箱(1)的内部中心;

压边机构(8):其设置于机箱(1)的内部上端,压边机构(8)与夹持机构(7)配合安装;

其中:所述机箱(1)的左侧面开设有均匀分布的条形透气孔(10),机箱(1)的内部后端通过轴承转动连接有纵向均匀分布的传送轴(11),传送轴(11)的弧面最高点与入料口(4)和出料口(12)的底沿持平。

2. 根据权利要求1所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:还包括单片机(5),所述单片机(5)设置于机箱(1)的前侧面,单片机(5)的输入端电连接外部电源。

3. 根据权利要求2所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:所述送料机构(6)包括输送电机(61)、内螺纹筒(62)、升降台(63)、伸缩柱(64)、电机一(65)、皮带轮一(66)和滚轴(67),所述输送电机(61)固定连接于机箱(1)的底壁中心,输送电机(61)的输出轴上端的驱动丝杆螺纹连接有内螺纹筒(62),内螺纹筒(62)的顶端与升降台(63)的底端中心固定连接,升降台(63)的底端四角分别固定连接有伸缩柱(64),伸缩柱(64)的伸缩端底部均与机箱(1)的底壁固定连接,升降台(63)的内部通过轴承转动连接均匀分布的滚轴(67),电机一(65)固定连接于升降台(63)的底端,电机一(65)的输出轴、最前侧的滚轴(67)左端和最后侧的滚轴(67)左端均设有皮带轮一(66),三个三角分布的皮带轮一(66)通过皮带一传动连接,电机一(65)和输送电机(61)的输入端均与单片机(5)的输出端电连接。

4. 根据权利要求2所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:所述夹持机构(7)包括双向丝杆一(71)、夹具滑台(72)、电机二(73)和皮带轮二(74),所述电机二(73)固定连接于机箱(1)中部的横板上,两个夹具滑台(72)分别滑动连接于机箱(1)中部的横板开设的滑槽上,双向丝杆一(71)分别与夹具滑台(72)对应侧的底端螺纹连接,电机二(73)的输出轴右端和两个双向丝杆一(71)的左端均设有皮带轮二(74),三个三角分布的皮带轮二(74)通过皮带二传动连接,电机二(73)的输入端与单片机(5)的输出端电连接。

5. 根据权利要求4所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:所述压边机构(8)包括驱动电机(81)、丝杆(82)、支撑架(83)、滑块(84)、滚轮架(85)、滚轮(86)、调节电机(87)和从动齿轮(88),所述驱动电机(81)通过电机座固定连接于机箱(1)中部的横板上,支撑架(83)的后端与电机座的前端焊接,支撑架(83)的内部开设有十字滑槽,十字滑槽的内部滑动连接有滑块(84),丝杆(82)通过轴承转动连接于十字滑槽的内部,丝杆(82)与滑块(84)螺纹连接,滑块(84)的底端设有滚轮架(85),滚轮架(85)的内部通过轴承转动连接有双向丝杆二,双向丝杆二的左右两端均螺纹连接有滚轮(86),滚轮(86)的架体均与滚轮架(85)的内壁滑动连接,双向丝杆二的右端设有从动齿轮(88),调节电机(87)设置于滚轮架(85)的上端,调节电机(87)输出轴右端设置的主动齿轮与从动齿轮(88)啮合连接,调节电机(87)和驱动电机(81)的输入端均与单片机(5)的输出端电连接,两个滚轮(86)位于两个夹具滑台(72)的上方。

6. 根据权利要求4所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:还包括距离传感器一(13),所述距离传感器一(13)固定连接于左侧的夹具滑台(72)右侧面底端,距离传感器一(13)的输出端与单片机(5)的输入端电连接。

7. 根据权利要求5所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:还包括距离传感器二(14),所述距离传感器二(14)固定连接于滚轮架(85)的底端中心,距离传感器二(14)的输出端与单片机(5)的输入端电连接。

8. 根据权利要求1所述的一种夹胶玻璃生产用压边装置,其特征在于:还包括除尘风机(9),所述除尘风机(9)固定安装于机箱(1)内部的竖板的风口处,除尘风机(9)与条形透气孔(10)左右位置对应,除尘风机(9)的输入端与单片机(5)的输出端电连接。

一种夹胶玻璃生产用压边装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及夹胶玻璃生产技术领域,具体为一种夹胶玻璃生产用压边装置。

背景技术

[0002] 玻璃的出现和发展,与社会生产力的不断改进密切相关。经过数百年的发展,现代玻璃早已脱离当初的形态,功能性也各不相同,现代玻璃可以简单分为平板玻璃和深加工玻璃以及夹胶玻璃,夹胶玻璃是由两片或多片玻璃,之间夹了一层或多层有机聚合物中间膜,经过预压,使玻璃和中间膜永久粘合为一体的复合玻璃产品,玻璃即使碎裂,碎片也会被粘在薄膜上,破碎的玻璃表面仍保持整洁光滑,夹胶玻璃的生产需要用压边装置挤压,现有的压边装置,借助电动驱动装置带动滚轮结构对夹胶玻璃进行行进滚动压边,特定位置的架体带动位置不变的滚轮,适用范围受限,一部分只适用一种宽度或规格的玻璃,压边过程中还会出现压边不均匀的问题,在一部分机器的辊压过程中,常常借助在工位上合适位置提供螺栓固定限位板,对待压边的夹胶玻璃进行限位,之后对夹胶玻璃进行压边作业,但对于不同宽度的夹胶玻璃固定时,需要反复拆卸安装限位板,在夹胶玻璃的压边过程中,人工参与力度较大,为此,我们提出一种夹胶玻璃生产用压边装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有的缺陷,提供一种夹胶玻璃生产用压边装置,可满足对不同宽度的夹胶玻璃压边作业,适用范围广,可以有效解决背景技术中的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种夹胶玻璃生产用压边装置,包括机箱、送料机构、夹持机构和压边机构;

[0005] 机箱:其右侧面的维护口前后两端均通过合页铰接有箱门,箱门的右侧面均设有手环,机箱的前端中部开设有入料口,机箱的后端中部开设有出料口;

[0006] 送料机构:其设置于机箱的底壁中部;

[0007] 夹持机构:其设置于机箱的内部中心;

[0008] 压边机构:其设置于机箱的内部上端,压边机构与夹持机构配合安装;

[0009] 其中:所述机箱的左侧面开设有均匀分布的条形透气孔,机箱的内部后端通过轴承转动连接有纵向均匀分布的传送轴,传送轴的弧面最高点与入料口和出料口的底沿持平,可快速对夹胶玻璃的快速输入、准确呈递在工位上和输出,实现对不同宽度的夹胶玻璃快速稳定夹持,保证对夹胶玻璃的压边质量,减少夹胶玻璃压边人员的参与度,减轻夹胶玻璃压边人员的负担,可满足对不同宽度的夹胶玻璃压边作业,适用范围广。

[0010] 进一步的,还包括单片机,所述单片机设置于机箱的前侧面,单片机的输入端电连接外部电源,调控各电器的正常运转。

[0011] 进一步的,所述送料机构包括输送电机、内螺纹筒、升降台、伸缩柱、电机一、皮带轮一和滚轴,所述输送电机固定连接于机箱的底壁中心,输送电机的输出轴上端的驱动丝

杆螺纹连接有内螺纹筒,内螺纹筒的顶端与升降台的底端中心固定连接,升降台的底端四角分别固定连接有伸缩柱,伸缩柱的伸缩端底部均与机箱的底壁固定连接,升降台的内部通过轴承转动连接均匀分布的滚轴,电机一固定连接于升降台的底端,电机一的输出轴、最前侧的滚轴左端和最后侧的滚轴左端均设有皮带轮一,三个三角分布的皮带轮一通过皮带一传动连接,电机一和输送电机的输入端均与单片机的输出端电连接,可自动升降夹胶玻璃至夹具,实现对夹胶玻璃的输送。

[0012] 进一步的,所述夹持机构包括双向丝杆一、夹具滑台、电机二和皮带轮二,所述电机二固定连接于机箱中部的横板上,两个夹具滑台分别滑动连接于机箱中部的横板开设的滑槽上,双向丝杆一分别与夹具滑台对应侧的底端螺纹连接,电机二的输出轴右端和两个双向丝杆一的左端均设有皮带轮二,三个三角分布的皮带轮二通过皮带二传动连接,电机二的输入端与单片机的输出端电连接,对夹胶玻璃夹持,便于进行压边作业。

[0013] 进一步的,所述压边机构包括驱动电机、丝杆、支撑架、滑块、滚轮架、滚轮、调节电机和从动齿轮,所述驱动电机通过电机座固定连接于机箱中部的横板上,支撑架的后端与电机座的前端焊接,支撑架的内部开设有十字滑槽,十字滑槽的内部滑动连接有滑块,丝杆通过轴承转动连接于十字滑槽的内部,丝杆与滑块螺纹连接,滑块的底端设有滚轮架,滚轮架的内部通过轴承转动连接有双向丝杆二,双向丝杆二的左右两端均螺纹连接有滚轮,滚轮的架体均与滚轮架的内壁滑动连接,双向丝杆二的右端设有从动齿轮,调节电机设置于滚轮架的上端,调节电机输出轴右端设置的主动齿轮与从动齿轮啮合连接,调节电机和驱动电机的输入端均与单片机的输出端电连接,两个滚轮位于两个夹具滑台的上方,满足不同宽度的夹胶玻璃压边作业。

[0014] 进一步的,还包括距离传感器一,所述距离传感器一固定连接于左侧的夹具滑台右侧面底端,距离传感器一的输出端与单片机的输入端电连接,保证对夹胶玻璃夹持的稳定合理。

[0015] 进一步的,还包括距离传感器二,所述距离传感器二固定连接于滚轮架的底端中心,距离传感器二的输出端与单片机的输入端电连接,保证夹胶玻璃被抬升高度的准确性。

[0016] 进一步的,还包括除尘风机,所述除尘风机固定安装于机箱内部的竖板的风口处,除尘风机与条形透气孔左右位置对应,除尘风机的输入端与单片机的输出端电连接,可吸走夹胶玻璃表面的灰尘。

[0017] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本夹胶玻璃生产用压边装置,具有以下好处:

[0018] 1、夹胶玻璃压边人员把待压边玻璃从机箱前面的入料口放入,将待压边的夹胶玻璃推到升降台上的滚轴上,之后,夹胶玻璃压边人员启动单片机,通过单片机开控制,电机一运转,输出轴转动带动电机一上的皮带轮一旋转,在皮带一的传动下,带动前后两侧的两个滚轴转动,借助滚轴与待压边的夹胶玻璃的摩擦力将待压边的夹胶玻璃输送至机箱内部合适位置,之后电机一停止运转,与此同时输送电机工作,输送电机输出轴带动的驱动丝杆旋转,在四侧的伸缩柱的滑动限位作用下,输送电机的输出和驱动丝杆使内螺纹筒上升,内螺纹筒带动升降台上升,上升过程中,距离传感器二实时测量与待压边的夹胶玻璃的间距,以此检测待压边的夹胶玻璃的上升距离,距离传感器二将监测数据呈递给单片机整合,当达到规定夹持位时单片机调控输送电机停止运转,压边结束后,各机构复位,升降台重新抬

升,释放已经压边好的夹胶玻璃,电机一运转,输出轴转动带动电机一上的皮带轮一旋转,在皮带一的传动下,带动前后两侧的两个滚轴转动,借助滚轴与压边好的夹胶玻璃的摩擦力将压边好的夹胶玻璃通过传送轴经出料口输送至机箱外部,实现快速对夹胶玻璃的快速输入、准确呈递在工位上和输出,减少夹胶玻璃压边人员的参与度,减轻夹胶玻璃压边人员的负担。

[0019] 2、当达到规定夹持位时单片机调控输送电机停止运转,同时,电机二开始工作,电机二右端的输出轴通过电机二输出轴上的皮带轮二旋转,在皮带二的传动作用下带动两个双向丝杆一旋转,两个相对的夹具滑台在双向丝杆一的作用下在机箱横板的滑槽中相向移动,与此同时,距离传感器一实时测量与右侧的夹具滑台间距,并将检测数据呈递给单片机整合,当两个夹具滑台达到此批次待压边的夹胶玻璃的宽度时,电机二停止运转,对待压边的夹胶玻璃快速稳定夹持,输送电机反转将升降台复位,实现对夹胶玻璃快速稳定夹持,适用范围较大,保证对夹胶玻璃的压边质量。

[0020] 3、之后单片机调控调节电机启动旋转,调节电机输出轴右端的主动齿轮与从动齿轮啮合作用下转动,调节双向丝杆二旋转来实现滚轮在滚轮架内部的滑槽相向运动或相背离运动,调整两个滚轮合适的边距,除尘风机启动吸走玻璃的灰尘,通过透气孔排出,之后驱动电机工作,驱动电机的输出轴通过螺纹带动滑块在支撑架的十字滑槽中自后至前滑动,滚轮接触待压边的夹胶玻璃,对待压边的夹胶玻璃实现滚动施压,以此实现高效的均匀压边作业,可满足对不同宽度的夹胶玻璃压边作业,适用范围广。

附图说明

[0021] 图1为本实用新型结构示意图;

[0022] 图2为本实用新型前侧剖视结构示意图;

[0023] 图3为本实用新型右侧剖视结构示意图;

[0024] 图4为本实用新型滚轮架剖视平面结构示意图。

[0025] 图中:1机箱、2箱门、3合页、4入料口、5单片机、6送料机构、61输送电机、62内螺纹筒、63升降台、64伸缩柱、65电机一、66皮带轮一、67滚轴、7夹持机构、71双向丝杆一、72夹具滑台、73电机二、74皮带轮二、8压边机构、81驱动电机、82丝杆、83支撑架、84滑块、85滚轮架、86滚轮、87调节电机、88从动齿轮、9除尘风机、10透气孔、11传送轴、12出料口、13距离传感器一、14距离传感器二。

具体实施方式

[0026] 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,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0027] 请参阅图1-4,本实施例提供一种技术方案:一种夹胶玻璃生产用压边装置,包括机箱1、送料机构6、夹持机构7和压边机构8;

[0028] 机箱1:其右侧面的维护口前后两端均通过合页3铰接有箱门2,箱门2的右侧面均设有手环,机箱1的前端中部开设有入料口4,机箱1的后端中部开设有出料口12,还包括单

片机5,单片机5设置于机箱1的前侧面,单片机5的输入端电连接外部电源;

[0029] 送料机构6:其设置于机箱1的底壁中部,送料机构6包括输送电机61、内螺纹筒62、升降台63、伸缩柱64、电机一65、皮带轮一66和滚轴67,输送电机61固定连接于机箱1的底壁中心,输送电机61的输出轴上端的驱动丝杆螺纹连接有内螺纹筒62,内螺纹筒62的顶端与升降台63的底端中心固定连接,升降台63的底端四角分别固定连接有伸缩柱64,伸缩柱64的伸缩端底部均与机箱1的底壁固定连接,升降台63的内部通过轴承转动连接均匀分布的滚轴67,电机一65固定连接于升降台63的底端,电机一65的输出轴、最前侧的滚轴67左端和最后侧的滚轴67左端均设有皮带轮一66,三个三角分布的皮带轮一66通过皮带一传动连接,电机一65和输送电机61的输入端均与单片机5的输出端电连接,将待压边的夹胶玻璃推到升降台63上的滚轴67上,之后,夹胶玻璃压边人员启动单片机5,通过单片机5开控制,电机一65运转,输出轴转动带动电机一65上的皮带轮一66旋转,在皮带一的传动下,带动前后两侧的两个滚轴67转动,借助滚轴67与待压边的夹胶玻璃的摩擦力将待压边的夹胶玻璃输送至机箱1内部合适位置,之后电机一65停止运转,与此同时输送电机61工作,输送电机61输出轴带动的驱动丝杆旋转,在四侧的伸缩柱64的滑动限位作用下,输送电机61的输出和驱动丝杆使内螺纹筒62上升,内螺纹筒62带动升降台63上升,上升过程中,距离传感器二14实时测量与待压边的夹胶玻璃的间距,以此检测待压边的夹胶玻璃的上升距离;

[0030] 夹持机构7:其设置于机箱1的内部中心,夹持机构7包括双向丝杆一71、夹具滑台72、电机二73和皮带轮二74,电机二73固定连接于机箱1中部的横板上,两个夹具滑台72分别滑动连接于机箱1中部的横板开设的滑槽上,双向丝杆一71分别与夹具滑台72对应侧的底端螺纹连接,电机二73的输出轴右端和两个双向丝杆一71的左端均设有皮带轮二74,三个三角分布的皮带轮二74通过皮带二传动连接,电机二73的输入端与单片机5的输出端电连接,还包括距离传感器一13,距离传感器一13固定连接于左侧的夹具滑台72右侧面底端,距离传感器一13的输出端与单片机5的输入端电连接,电机二73开始工作,电机二73右端的输出轴通过电机二73输出轴上的皮带轮二74旋转,在皮带二的传动作用下带动两个双向丝杆一71旋转,两个相对的夹具滑台72在双向丝杆一71的作用下在机箱1横板的滑槽中相向移动,与此同时,距离传感器一13实时测量与右侧的夹具滑台72间距,并将检测数据呈递给单片机5整合,当两个夹具滑台72的间距达到此批次待压边的夹胶玻璃的宽度时,电机二73停止运转,实现对待压边的夹胶玻璃快速稳定夹持;

[0031] 压边机构8:其设置于机箱1的内部上端,压边机构8与夹持机构7配合安装,压边机构8包括驱动电机81、丝杆82、支撑架83、滑块84、滚轮架85、滚轮86、调节电机87和从动齿轮88,驱动电机81通过电机座固定连接于机箱1中部的横板上,支撑架83的后端与电机座的前端焊接,支撑架83的内部开设有十字滑槽,十字滑槽的内部滑动连接有滑块84,丝杆82通过轴承转动连接于十字滑槽的内部,丝杆82与滑块84螺纹连接,滑块84的底端设有滚轮架85,滚轮架85的内部通过轴承转动连接有双向丝杆二,双向丝杆二的左右两端均螺纹连接有滚轮86,滚轮86的架体均与滚轮架85的内壁滑动连接,双向丝杆二的右端设有从动齿轮88,调节电机87设置于滚轮架85的上端,调节电机87输出轴右端设置的主动齿轮与从动齿轮88啮合连接,调节电机87和驱动电机81的输入端均与单片机5的输出端电连接,两个滚轮86位于两个夹具滑台72的上方,还包括距离传感器二14,距离传感器二14固定连接于滚轮架85的底端中心,距离传感器二14的输出端与单片机5的输入端电连接,调节电机87启动旋转,调

节电机87输出轴右端的主动齿轮与从动齿轮88啮合作用下转动,调节双向丝杆二旋转来实现滚轮86在滚轮架85内部的滑槽相向运动或相背离运动,调整两个滚轮86合适的边距,除尘风机9启动吸走玻璃的灰尘,通过透气孔10排出,之后驱动电机81工作,驱动电机81的输出轴通过螺纹带动滑块84在支撑架83的十字滑槽中自后至前滑动,滚轮86接触待压边的夹胶玻璃,对待压边的夹胶玻璃实现滚动施压,以此实现高效的压边作业;

[0032] 其中:机箱1的左侧面开设有均匀分布的条形透气孔10,机箱1的内部后端通过轴承转动连接有纵向均匀分布的传送轴11,传送轴11的弧面最高点与入料口4和出料口12的底沿持平,还包括除尘风机9,除尘风机9固定安装于机箱1内部的竖板的风口处,除尘风机9与条形透气孔10左右位置对应,除尘风机9的输入端与单片机5的输出端电连接,除尘风机9启动吸走玻璃的灰尘,通过透气孔10排出,传送轴11起到对压边好的夹胶玻璃输送支撑。

[0033] 本实用新型提供的一种夹胶玻璃生产用压边装置的工作原理如下:夹胶玻璃压边人员把待压边玻璃从机箱1前面的入料口4放入,将待压边的夹胶玻璃推到升降台63上的滚轴67上,之后,夹胶玻璃压边人员启动单片机5,通过单片机5开控制,电机一65运转,输出轴转动带动电机一65上的皮带轮一66旋转,在皮带一的传动下,带动前后两侧的两个滚轴67转动,借助滚轴67与待压边的夹胶玻璃的摩擦力将待压边的夹胶玻璃输送至机箱1内部合适位置,之后电机一65停止运转,与此同时输送电机61工作,输送电机61输出轴带动的驱动丝杆旋转,在四侧的伸缩柱64的滑动限位作用下,输送电机61的输出和驱动丝杆使内螺纹筒62上升,内螺纹筒62带动升降台63上升,上升过程中,距离传感器二14实时测量与待压边的夹胶玻璃的间距,以此检测待压边的夹胶玻璃的上升距离,距离传感器二14将监测数据呈递给单片机5整合,当达到规定夹持位时单片机5调控输送电机61停止运转,同时,电机二73开始工作,电机二73右端的输出轴通过电机二73输出轴上的皮带轮二74旋转,在皮带二的传动作用下带动两个双向丝杆一71旋转,两个相对的夹具滑台72在双向丝杆一71的作用下在机箱1横板的滑槽中相向移动,与此同时,距离传感器一13实时测量与右侧的夹具滑台72间距,并将检测数据呈递给单片机5整合,当两个夹具滑台72达到此批次待压边的夹胶玻璃的宽度时,电机二73停止运转,对待压边的夹胶玻璃快速稳定夹持,输送电机61反转将升降台63复位,之后调节电机87启动旋转,调节电机87输出轴右端的主动齿轮与从动齿轮88啮合作用下转动,调节双向丝杆二旋转来实现滚轮86在滚轮架85内部的滑槽相向运动或相背离运动,调整两个滚轮86合适的边距,除尘风机9启动吸走玻璃的灰尘,通过透气孔10排出,之后驱动电机81工作,驱动电机81的输出轴通过螺纹带动滑块84在支撑架83的十字滑槽中自后至前滑动,滚轮86接触待压边的夹胶玻璃,对待压边的夹胶玻璃实现滚动施压,以此实现高效的压边作业,压边结束后,各机构复位,升降台63重新抬升,释放已经压边好的夹胶玻璃,电机一65运转,输出轴转动带动电机一65上的皮带轮一66旋转,在皮带一的传动下,带动前后两侧的两个滚轴67转动,借助滚轴67与压边好的夹胶玻璃的摩擦力将压边好的夹胶玻璃通过传送轴11经出料口12输送至机箱1外部,重复以上操作进行各个夹胶玻璃的压边作业。

[0034] 值得注意的是,以上实施例中所公开的控制开关组核心芯片选用的是单片机5,具体型号为SH69P822,输送电机61可选用立式齿轮减速电机,电机一65和电机二73可选用型号为1303S28电机,输送电机61、驱动电机81和调节电机87均可选用型号为81Y90L-4电机,除尘风机9可选用BFAG-300风机,距离传感器一13和距离传感器二14均可选用型号为m18漫

反射红外传感器,单片机5控制除尘风机9、输送电机61、电机一65、电机二73、驱动电机81、调节电机87、距离传感器一13和距离传感器二14工作均采用现有技术常用的方法。

[0035] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

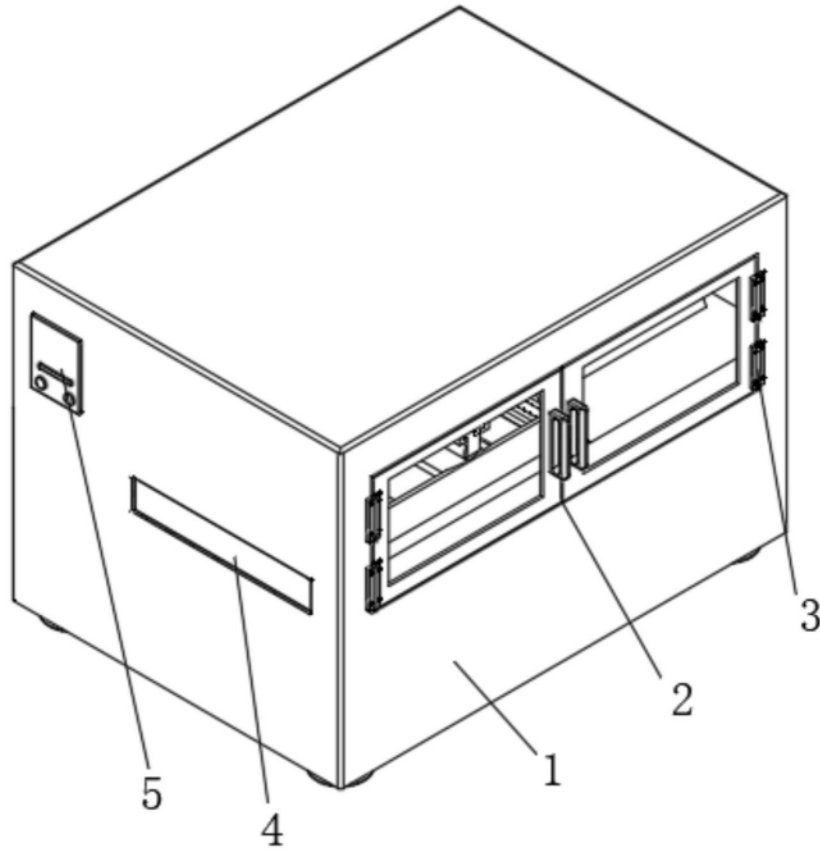


图1

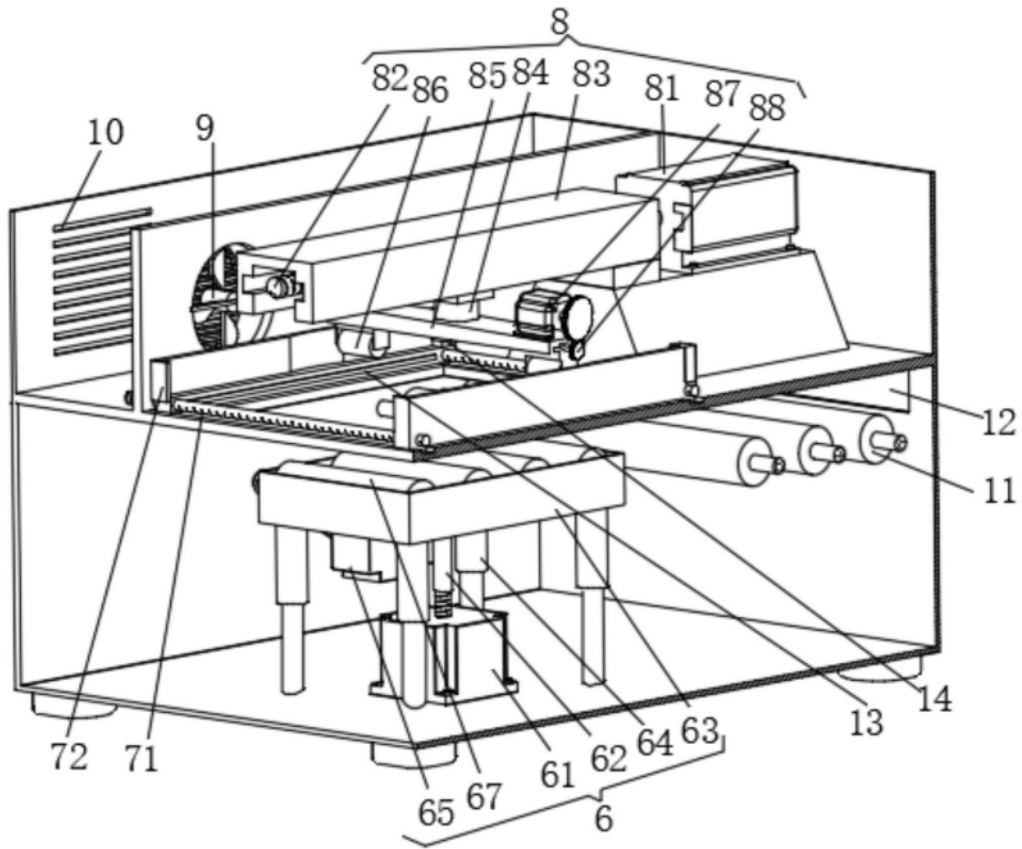


图3

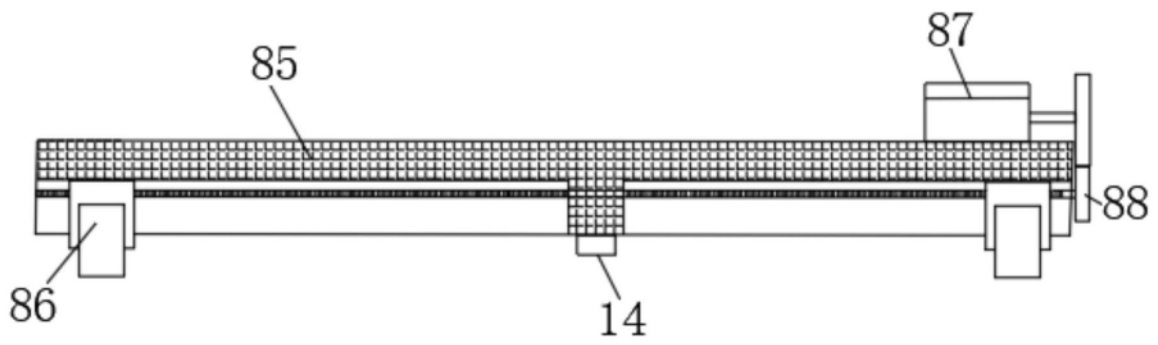


图4