



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203918847 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 05

(21) 申请号 201420344974. 7

(22) 申请日 2014. 06. 26

(73) 专利权人 福耀玻璃(湖北)有限公司

地址 448124 湖北省荆门市高新技术开发区  
交通大道

(72) 发明人 张海波 张爱军 徐玉飞 马维  
彭婷婷 肖正红

(74) 专利代理机构 荆门市首创专利事务所  
42107

代理人 裴作平

(51) Int. Cl.

B25B 11/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

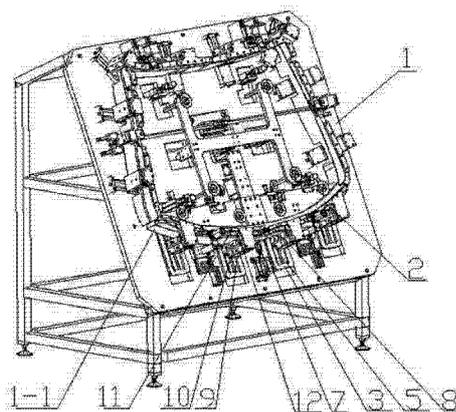
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种新型前挡风玻璃附件自动粘结装置

(57) 摘要

一种新型前挡风玻璃附件自动粘结装置，它还有一组下卡条压紧装置和仿玻璃形整形板(2)，下卡条压紧装置包括挡板安装座(3)、一对挡板(4)，一对导杆(5)、滑块(6)、A气缸(7)、气缸安装座(8)、B气缸(9)、C气缸(10)、A压块(11)和B压块(12)，本实用新型优点是：解决了前挡风玻璃三边包边条+一边卡条同时自动粘结困难、安装效果差的难点，有效地解决了该种玻璃附件粘结工业化稳定生产的难题。



1. 一种新型前挡风玻璃附件自动粘结装置,它包括前挡风玻璃附件自动粘结装置本体,前挡风玻璃附件自动粘结装置本体主要由机架(1)、卡条安装座(1-1)和伺服电机组成,其特征在于它还有一组下卡条压紧装置和仿玻璃形整形板(2),下卡条压紧装置包括挡板安装座(3)、一对挡板(4),一对导杆(5)、滑块(6)、A气缸(7)、气缸安装座(8)、B气缸(9)、C气缸(10)、A压块(11)和B压块(12),机架(1)上开有槽,挡板安装座(3)安装在槽内,一对挡板(4)上分别开有一对孔,滑块(6)内开有一对导杆通过孔,一对导杆(5)的两端分别设有外螺纹,一对导杆(5)分别位于滑块(6)内的一对导杆通过孔内,且一对导杆(5)两端分别位于一对挡板(4)上的一对孔内,并通过螺母锁紧,气缸安装座(8)安装在滑块(6)上,A压块(11)和B压块(12)分别安装在B气缸(9)和C气缸(10)上的动力输出轴上,B气缸(9)和C气缸(10)分别安装在气缸安装座(8)上,且B气缸(9)的A压块(11)位于C气缸(10)的B压块(12)上方,卡条安装座(1-1)安装在滑块(6)上,A气缸(7)安装在机架上,卡条安装座(1-1)的一侧安装在A气缸(7)的动力输出轴上,仿玻璃形整形板(2)通过连接板与前挡风玻璃附件自动粘结装置本体的伺服电机动力输出轴相连。

## 一种新型前挡风玻璃附件自动粘结装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及汽车玻璃生产线领域,具体涉及一种新型前挡风玻璃附件自动粘结装置。

### 背景技术

[0002] 目前,前挡风玻璃的三边包边条自动安装较为多见(现有专利为一种前挡风玻璃附件自动粘结装置 申请号:201210095543.7),三边包边条+一边卡条同时自动安装较为困难,由于卡条型面存在偏差,玻璃型面亦存在偏差,粘结面又在卡条内侧面,自动安装存在较大难度,安装效果差。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是针对目前前挡风玻璃的三边包边条自动安装较为多见(现有专利为一种前挡风玻璃附件自动粘结装置 申请号:201210095543.7),三边包边条+一边卡条同时自动安装较为困难,由于卡条型面存在偏差,玻璃型面亦存在偏差,粘结面又在卡条内侧面,自动安装存在较大难度,安装效果差之不足,而提供一种新型前挡风玻璃附件自动粘结装置。

[0004] 本实用新型包括前挡风玻璃附件自动粘结装置本体,前挡风玻璃附件自动粘结装置本体主要由机架、卡条安装座和伺服电机,其特征在于它还有一组下卡条压紧装置和仿玻璃形整形板,下卡条压紧装置包括挡板安装座、一对挡板,一对导杆、滑块、A气缸、气缸安装座、B气缸、C气缸、A压块和B压块,机架上开有槽,挡板安装座安装在槽内,一对挡板上分别开有一对孔,滑块内开有一对导杆通过孔,一对导杆的两端分别设有外螺纹,一对导杆分别位于滑块内的一对导杆通过孔内,且一对导杆两端分别位于一对挡板上的一对孔内,并通过螺母锁紧,气缸安装座安装在滑块上,A压块和B压块分别安装在B气缸和C气缸上的动力输出轴上,B气缸和C气缸分别安装在气缸安装座上,且B气缸的A压块位于C气缸的B压块上方,卡条安装座安装在滑块上,A气缸安装在机架上,卡条安装座的一侧安装在A气缸的动力输出轴上,仿玻璃形整形板通过连接板与前挡风玻璃附件自动粘结装置本体的伺服电机动力输出轴相连。

[0005] 本实用新型优点是:解决了前挡风玻璃三边包边条+一边卡条同时自动粘结困难、安装效果差的难点,有效地解决了该种玻璃附件粘结工业化稳定生产的难题。

[0006] 附图说明

[0007] 图1是本实用新型结构示意图。

[0008] 图2是一组卡条压紧装置结构示意图。

[0009] 图3是滑块和导杆安装位置结构示意图。

### 具体实施方式

[0010] 如图1、2、3,本实用新型包括前挡风玻璃附件自动粘结装置本体,前挡风玻璃附件

自动粘结装置本体主要由机架 1、卡条安装座 1-1 和伺服电机,其特征还在于它还有一组下卡条压紧装置和仿玻璃形整形板 2,下卡条压紧装置包括挡板安装座 3、一对挡板 4, 一对导杆 5、滑块 6、A 气缸 7、气缸安装座 8、B 气缸 9、C 气缸 10、A 压块 11 和 B 压块 12,机架 1 上开有槽,挡板安装座 3 安装在槽内,一对挡板 4 上分别开有一对孔,滑块 6 内开有一对导杆通过孔,一对导杆 5 的两端分别设有外螺纹,一对导杆 5 分别位于滑块 6 内的一对导杆通过孔内,且一对导杆 5 两端分别位于一对挡板 4 上的一对孔内,并通过螺母锁紧,气缸安装座 8 安装在滑块 6 上,A 压块 11 和 B 压块 12 分别安装在 B 气缸 9 和 C 气缸 10 上的动力输出轴上,B 气缸 9 和 C 气缸 10 分别安装在气缸安装座 8 上,且 B 气缸 9 的 A 压块 11 位于 C 气缸 10 的 B 压块 12 上方,卡条安装座 1-1 安装在滑块 6 上,A 气缸 7 安装在机架上,卡条安装座 1-1 的一侧安装在 A 气缸 7 的动力输出轴上,仿玻璃形整形板 2 通过连接板与前挡风玻璃附件自动粘结装置本体的伺服电机动力输出轴相连。

[0011] 工作方式:

[0012] 当玻璃被吸附时,气缸带动玻璃下降,使玻璃与仿玻璃形整形板 2 紧密贴合,将玻璃型面强力校正与理论型面相同,卡条放入卡条安装座 1-1,C 气缸 10 下降,B 压块 12 将卡条压紧,保证卡条型面与理论型面相同(此时玻璃工作高度与卡条的粘结面高度还有间隙,间隙为 2mm),A 气缸 7 推动卡条安装座 1-1 前进,保证卡条的侧面与玻璃的端部靠紧,然后伺服电机带动玻璃继续下降,从而玻璃与卡条紧密粘结在一起,B 气缸 9 下降,A 压块压紧玻璃,保证玻璃与卡条的粘结强度,所有回位,依次循环。

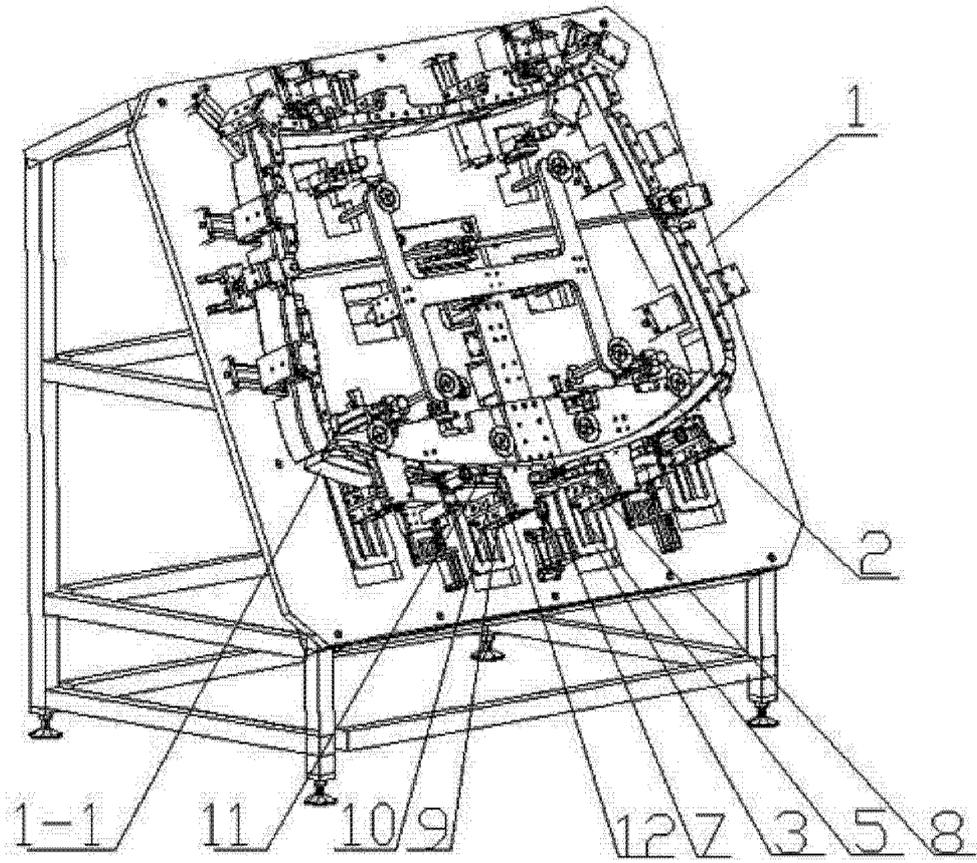


图 1

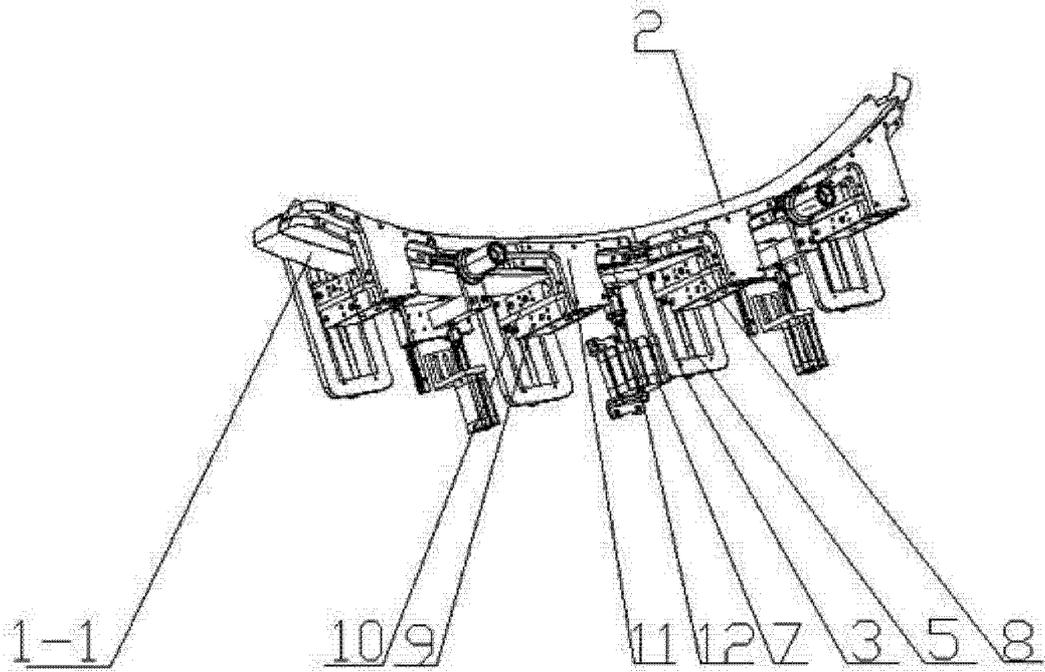


图 2

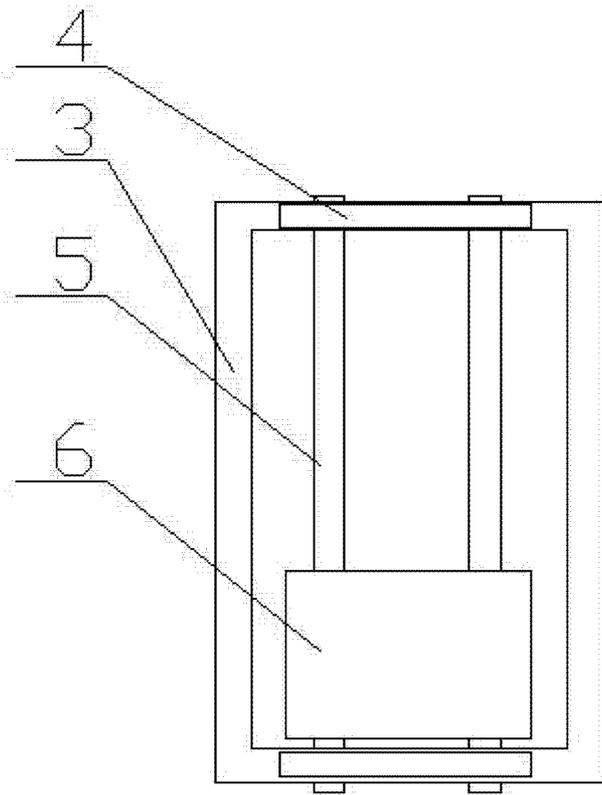


图 3