



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 113087380 B

(45) 授权公告日 2024.03.01

(21) 申请号 202110383234.9

B24B 9/10 (2006.01)

(22) 申请日 2021.04.09

(56) 对比文件

(65) 同一申请的已公布的文献号

CN 103833207 A, 2014.06.04

申请公布号 CN 113087380 A

CN 110078365 A, 2019.08.02

(43) 申请公布日 2021.07.09

CN 112549596 A, 2021.03.26

(73) 专利权人 安徽恺卓昂智能科技有限公司

CN 209815961 U, 2019.12.20

地址 232154 安徽省淮南市凤台县经济开发区桂集工业集聚区锦绣路东侧、天济路北侧1

CN 211688820 U, 2020.10.16

DE 9104816 U1, 1991.08.14

审查员 游张晶

(72) 发明人 谭望

(74) 专利代理机构 深圳立专知识产权代理有限公司 441000

专利代理师 陈超

(51) Int. Cl.

C03B 33/03 (2006.01)

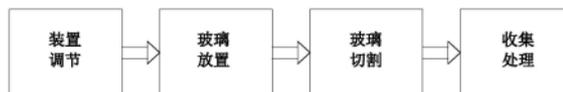
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54) 发明名称

一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺

(57) 摘要

本发明涉及一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺,采用了一种玻璃切割裂片加工装置,该装置包括底部机架、竖直机架、输送机构、切割台以及切割机构,本发明可以解决高清触摸显示屏生产盖板玻璃在切割裂片过程中存在的以下难题:a传统玻璃切割裂片处理过程中,通常是将玻璃片放置在切割装置下进行切割处理,切割处理结束后,通过人工将玻璃切片取下,切割过程中都需要频繁进行夹持放置、取下作业,工序较为复杂,b传统的玻璃切割裂片处理过程中,一种切割装置只能对一种规格的玻璃进行切割裂片处理,当需要不同规格的玻璃裂片时,需要频繁更换切割装置,成本较高且工艺较为繁琐。



1. 一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺,该高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺采用了一种玻璃切割裂片加工装置,该玻璃切割裂片加工装置包括底部机架(1)、竖直机架(2)、输送机构(3)、切割台(4)以及切割机构(5),其特征在于:所述的底部机架(1)上端面安装有竖直机架(2),底部机架(1)上端面安装有输送机构(3),底部机架(1)上端面位于输送机构(3)中间的位置安装有切割台(4),切割台(4)上端面左侧自左向右开设有一号刀槽,切割台(4)上端面右侧自前往后开设二号刀槽,竖直机架(2)内部上端面位于切割台(4)的正上方安装有切割机构(5);其中:

所述的输送机构(3)包括输送机架(31)、输送电机(32)、输送架(33)、输送辊(34)、输送带(35)、支撑弹簧杆(36)、固定板(37)以及限位辊(38),其中所述的输送机架(31)为U型结构,输送机架(31)前后对称安装在底部机架(1)上端面,输送机架(31)内部下端面自左向右均匀安装有输送架(31),输送机架(31)内部自左向右均匀设置有多组输送架(33),每组输送架(33)前后对称安装在输送机架(31)内部,输送辊(34)通过轴承安装在输送架(33)上,输送电机(32)通过电机座安装在任意一组输送架(33)上,且输送辊(34)通过法兰盘安装在输送电机(32)输出轴上,输送带(35)安装在输送辊(34)上,固定板(37)设置在输送机架(31)内部,支撑弹簧杆(36)设置在输送机架(31)内部,支撑弹簧杆(36)一端安装在固定板(37)上,支撑弹簧杆(36)另一端安装在输送机架(31)内部上端面,固定板(37)下端面开设有限位槽,限位辊(38)自左向右通过轴承均匀安装在限位槽内部;

所述的切割机构(5)包括升降气缸(51)、升降板(52)、电动滑块(53)、切割机架(54)、转动辊(55)、锁紧支链(56)、切割支链(57)、一号刀架(58)、一号切割刀(59)以及切割电机(510),其中所述的升降气缸(51)通过气缸座安装在竖直机架(2)内部上端面,升降气缸(51)驱动轴下端面通过法兰盘安装有升降板(52),升降板(52)下端面滑动设置有电动滑块(53),电动滑块(53)下端面安装有切割机架(54),切割机架(54)下端面通过电机座安装有切割电机(510),转动辊(55)设置在切割机架(54)下端面,转动辊(55)一端通过轴承安装在切割机架(54)下端面,转动辊(55)另一端通过法兰盘安装在切割电机(510)输出轴上,转动辊(55)内部开设有一号凹槽,一号凹槽内部安装有锁紧支链(56),转动辊(55)上自左向右均匀设置有多组转动辊(55),所述的一号刀架(58)为环形结构,环形结构内部周向均匀设置有限位凸起,限位凸起卡接在锁紧支链(56)上,一号切割刀(59)安装在一号刀架(58)上,竖直机架(2)内部上端面位于二号刀槽的正上方安装有切割支链(57);

所述的切割支链(57)包括移动气缸(571)、移动板(572)、旋转电机(573)、转动凸轮(574)、限位弹簧杆(575)、移动架(576)、二号刀架(577)、二号切割刀(578)以及固定架(579),其中所述的移动气缸(571)通过气缸座安装在竖直机架(2)内部上端面,移动气缸(571)驱动轴下端面通过法兰盘安装有移动板(572),移动板(572)下端面滑动设置有移动架(576),限位弹簧杆(575)前后对称设置在移动板(572)下端面,限位弹簧杆(575)一端安装在移动板(572)上,限位弹簧杆(575)另一端安装在移动架(576)上,旋转电机(573)通过电机座安装在移动板(572)下端面,旋转电机(573)输出轴下端面通过法兰盘安装有转动凸轮(574),且转动凸轮(574)贴靠在移动架(576)上,移动架(576)下端面自前往后均匀开设有多组二号凹槽,二号刀架(577)设置在二号凹槽内部,二号刀架(577)下端面安装有二号切割刀(578),二号刀架(577)与移动架(576)上均开设有限位槽,固定架(579)设置在限位槽内部,固定架(579)通过与限位槽相互配合带动二号刀架(577)卡接在二号凹槽内部;

采用上述玻璃切割裂片加工装置对高清触摸显示屏生产盖板玻璃的加工工艺,包括以下步骤:

第一步、装置调节:根据所需玻璃尺寸的大小对切割机构(5)进行调节处理,使装置处于工作位置;

第二步、玻璃放置;将玻璃放置在输送机构(3)中,输送机构(3)启动带动玻璃移动到工作位置;

第三步、玻璃切割:切割机构(5)启动通过与切割台(4)相互配合对玻璃进行切割处理,得到所需规格的玻璃;

第四步、收集处理:通过现有收集装置对切割成型后的玻璃进行统一收集处理。

2. 根据权利要求1所述的一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺,其特征在于:所述的锁紧支链(56)包括锁紧电机(561)、锁紧辊(562)、复位弹簧杆(563)以及锁紧板(564),其中所述的锁紧电机(561)通过电机座安装在一号凹槽右端面,锁紧辊(562)自左向右设置在一号凹槽内部,锁紧辊(562)一端通过轴承安装在一号凹槽左端面,锁紧辊(562)另一端通过法兰盘安装在锁紧电机(561)输出轴上,转动股沿其轴线方向周向均匀开设有多组二号凹槽,且一号凹槽通过二号凹槽与外界贯通,锁紧板(564)滑动设置在二号凹槽内部,锁紧板(564)位于一号凹槽的部分抵靠在锁紧辊(562)上,锁紧板(564)远离一号凹槽的端面上自左向右均匀开设有多组锁紧槽,且限位凸起卡接在锁紧槽内部,复位弹簧杆(563)设置在一号凹槽内部,复位弹簧杆(563)一端安装在锁紧板(564)上,复位弹簧杆(563)另一端安装在一号凹槽内壁上。

3. 根据权利要求2所述的一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺,其特征在于:所述的锁紧辊(562)沿其轴线方向周向均匀设置有多组圆弧形凸起,且锁紧板(564)抵靠在圆弧形凸起上。

4. 根据权利要求1所述的一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺,其特征在于:所述的一号切割刀(59)与二号切割刀(578)与玻璃接触的表面均设置有打磨条。

5. 根据权利要求1所述的一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺,其特征在于:所述的限位辊(38)与输送带(35)表面均设置有橡胶带。

## 一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及高清触摸显示屏生产盖板玻璃领域,特别涉及一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺。

### 背景技术

[0002] 高清触摸显示屏生产盖板玻璃主要用于触摸屏面板,是化学强化玻璃,其玻璃材料为特殊的钠硅酸盐玻璃材料,通过钠钾离子交换来提升自身强度,其表面硬度得到显著提升,达到玻璃强化的目的,耐冲击性增强,广泛应用智能手机、平板电脑以及智能电脑等场合,高清触摸显示屏生产盖板玻璃在制备成型过程中需要对其进行切割裂片处理,以得到不同规格的成品。

[0003] 目前,高清触摸显示屏生产盖板玻璃在切割裂片过程中存在的以下难题:a传统的高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片处理过程中,通常是将玻璃片放置在切割装置下进行切割处理,切割处理结束后,通过人工将玻璃切片取下,切割过程中都需要频繁进行夹持放置、取下作业,工序较为复杂,b传统的高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片处理过程中,一种切割装置只能对一种规格的玻璃进行切割裂片处理,当需要不同规格的玻璃裂片时,需要频繁更换切割装置,成本较高且工艺较为繁琐。

### 发明内容

[0004] (一)要解决的技术问题。

[0005] 本发明提供了一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺,可以解决高清触摸显示屏生产盖板玻璃在切割裂片过程中存在的以下难题:a传统的高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片处理过程中,通常是将玻璃片放置在切割装置下进行切割处理,切割处理结束后,通过人工将玻璃切片取下,切割过程中都需要频繁进行夹持放置、取下作业,工序较为复杂,b传统的高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片处理过程中,一种切割装置只能对一种规格的玻璃进行切割裂片处理,当需要不同规格的玻璃裂片时,需要频繁更换切割装置,成本较高且工艺较为繁琐。

[0006] (二)技术方案。

[0007] 为了实现上述目的,本发明采用以下技术方案:一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺,该高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺采用了一种玻璃切割裂片加工装置,该玻璃切割裂片加工装置包括底部机架、竖直机架、输送机构、切割台以及切割机构,所述的底部机架上端面安装有竖直机架,底部机架上端面安装有输送机构,底部机架上端面位于输送机构中间的位置安装有切割台,切割台上端面左侧自左向右开设有一号刀槽,切割台上端面右侧自前向后开设二号刀槽,竖直机架内部上端面位于切割台的正上方安装有切割机构。

[0008] 所述的输送机构包括输送机架、输送电机、输送架、输送辊、输送带、支撑弹簧杆、固定板以及限位辊,其中所述的输送机架为C型结构,输送机架前后对称安装在底部机架

上端面,输送机架内部下端面自左向右均匀安装有输送机架,输送机架内部自左向右均匀设置有多组输送架,每组输送架前后对称安装在输送机架内部,输送辊通过轴承安装在输送架上,输送电机通过电机座安装在任意一组输送架上,且输送辊通过法兰盘安装在输送电机输出轴上,输送带安装在输送辊上,固定板设置在输送机架内部,支撑弹簧杆设置在输送机架内部,支撑弹簧杆一端安装在固定板上,支撑弹簧杆另一端安装在输送机架内部上端面,固定板下端面开设有限位槽,限位辊自左向右通过轴承均匀安装在限位槽内部。

[0009] 所述的切割机构包括升降气缸、升降板、电动滑块、切割机架、转动辊、锁紧支链、切割支链、一号刀架、一号切割刀以及切割电机,其中所述的升降气缸通过气缸座安装在垂直机架内部上端面,升降气缸驱动轴下端面通过法兰盘安装有升降板,升降板下端面滑动设置有电动滑块,电动滑块下端面安装有切割机架,切割机架下端面通过电机座安装有切割电机,转动辊设置在切割机架下端面,转动辊一端通过轴承安装在切割机架下端面,转动辊另一端通过法兰盘安装在切割电机输出轴上,转动辊内部开设有一号凹槽,一号凹槽内部安装有锁紧支链,转动辊上自左向右均匀设置有多组转动辊,所述的一号刀架为环形结构,环形结构内部周向均匀设置有限位凸起,限位凸起卡接在锁紧支链上,一号切割刀安装在一号刀架上,垂直机架内部上端面位于二号刀槽的正上方安装有切割支链。

[0010] 采用上述玻璃切割裂片加工装置对高清触摸显示屏生产盖板玻璃的加工工艺,包括以下步骤。

[0011] 第一步、装置调节:根据所需玻璃尺寸的大小对切割机构进行调节处理,使装置处于工作位置。

[0012] 第二步、玻璃放置;将玻璃放置在输送机构中,输送机构启动带动玻璃移动到工作位置。

[0013] 第三步、玻璃切割:切割机构启动通过与切割台相互配合对玻璃进行切割处理,得到所需规格的玻璃。

[0014] 第四步、收集处理:通过现有收集装置对切割成型后的玻璃进行统一收集处理。

[0015] 优选的,所述的锁紧支链包括锁紧电机、锁紧辊、复位弹簧杆以及锁紧板,其中所述的锁紧电机通过电机座安装在一号凹槽右端面,锁紧辊自左向右设置在一号凹槽内部,锁紧辊一端通过轴承安装在一号凹槽左端面,锁紧辊另一端通过法兰盘安装在锁紧电机输出轴上,转动辊沿其轴线方向周向均匀开设有多组二号凹槽,且一号凹槽通过二号凹槽与外界贯通,锁紧板滑动设置在二号凹槽内部,锁紧板位于一号凹槽的部分抵靠在锁紧辊上,锁紧板远离一号凹槽的端面上自左向右均匀开设有多组锁紧槽,且限位凸起卡接在锁紧槽内部,复位弹簧杆设置在一号凹槽内部,复位弹簧杆一端安装在锁紧板上,复位弹簧杆另一端安装在一号凹槽内壁上。

[0016] 优选的,所述的切割支链包括移动气缸、移动板、旋转电机、转动凸轮、限位弹簧杆、移动架、二号刀架、二号切割刀以及固定架,其中所述的移动气缸通过气缸座安装在垂直机架内部上端面,移动气缸驱动轴下端面通过法兰盘安装有移动板,移动板下端面滑动设置有移动架,限位弹簧杆前后对称设置在移动板下端面,限位弹簧杆一端安装在移动板上,限位弹簧杆另一端安装在移动架上,旋转电机通过电机座安装在移动板下端面,旋转电机输出轴下端面通过法兰盘安装有转动凸轮,且转动凸轮贴靠在移动架上,移动架下端面自前往后均匀开设有多组二号凹槽,二号刀架设置在二号凹槽内部,二号刀架下端面安装

有二号切割刀,二号刀架与移动架上均开设有限位槽,固定架设置在限位槽内部,固定架通过与限位槽相互配合带动二号刀架卡接在二号凹槽内部。

[0017] 优选的,所述的锁紧辊沿其轴线方向周向均匀设置有多组圆弧形凸起,且锁紧板抵靠在圆弧形凸起上。

[0018] 优选的,所述的一号切割刀与二号切割刀与玻璃接触的表面均设置有打磨条。

[0019] 优选的,所述的限位辊与输送带表面均设置有橡胶带。

[0020] (三)有益效果。

[0021] 1.本发明提供了一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺,可以解决高清触摸显示屏生产盖板玻璃在切割裂片过程中存在的以下难题:a传统的高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片处理过程中,通常是将玻璃片放置在切割装置下进行切割处理,切割处理结束后,通过人工将玻璃切片取下,切割过程中都需要频繁进行夹持放置、取下作业,工序较为复杂,b传统的高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片处理过程中,一种切割装置只能对一种规格的玻璃进行切割裂片处理,当需要不同规格的玻璃裂片时,需要频繁更换切割装置,成本较高且工艺较为繁琐。

[0022] 2.本发明设计的输送机构中,输送辊通过输送带带动玻璃自左向右移动,玻璃片移动过程中支撑弹簧杆通过固定架使得限位辊始终抵靠在玻璃上端面,对玻璃进行限位导向作用,避免玻璃在切割过程中发生抖动,通过上述方式对玻璃的切割裂片进行流水线作业,避免切割过程中频繁放置、取下等繁琐步骤,使玻璃切割裂片效率提高,其中橡胶带的使用既可以提高玻璃片与限位辊与输送带之间的摩擦力,又可以对玻璃起保护作用,避免玻璃受损,影响使用效果。

[0023] 3.本发明设计的切割机构中,当需要同一种规格的成品时,手动调节一号刀架之间的相对距离,使得一号刀架之间的距离相同,在一次切割过程中得到多组相同规格的玻璃,当需要不同规格的成品时,调节一号刀架之间的相对距离,故在一次切割过程中得到不同规格的玻璃,一号刀架通过限位凸起卡接在一号凹槽内部,便于一号切割刀通过刀架进行调节其之间的相对位置,切割支链的使用可以对玻璃进行二次切割,适用性更强。

## 附图说明

[0024] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0025] 图1是本发明工艺流程图。

[0026] 图2是本发明左侧立体结构示意图。

[0027] 图3是本发明右侧立体结构示意图。

[0028] 图4是本发明锁紧支链、转动辊与一号刀架安装结构示意图。

[0029] 图5是本发明图2的A处局部放大图。

[0030] 图6是本发明图4的B处局部放大图。

[0031] 图7是本发明切割台立体结构示意图。

## 具体实施方式

[0032] 以下结合附图对本发明的实施例进行详细说明,但是本发明可以由权利要求限定和覆盖的多种不同方式实施。

[0033] 如图1至图7所示,一种高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺,该高清触摸显示屏生产盖板玻璃切割裂片加工工艺采用了一种玻璃切割裂片加工装置,该玻璃切割裂片加工装置包括底部机架1、竖直机架2、输送机构3、切割台4以及切割机构5,所述的底部机架1上端面安装有竖直机架2,底部机架1上端面安装有输送机构3,底部机架1上端面位于输送机构3中间的位置安装有切割台4,切割台4上端面左侧自左向右开设有一号刀槽,切割台4上端面右侧自前往后开设有限位槽,竖直机架2内部上端面位于切割台4的正上方安装有切割机构5。

[0034] 所述的输送机构3包括输送机架31、输送电机32、输送架33、输送辊34、输送带35、支撑弹簧杆36、固定板37以及限位辊38,其中所述的输送机架31为U型结构,输送机架31前后对称安装在底部机架1上端面,输送机架31内部下端面自左向右均匀安装有输送架31,输送机架31内部自左向右均匀设置有多组输送架33,每组输送架33前后对称安装在输送机架31内部,输送辊34通过轴承安装在输送架33上,输送电机32通过电机座安装在任意一组输送架33上,且输送辊34通过法兰盘安装在输送电机32输出轴上,输送带35安装在输送辊34上,固定板37设置在输送机架31内部,支撑弹簧杆36设置在输送机架31内部,支撑弹簧杆36一端安装在固定板37上,支撑弹簧杆36另一端安装在输送机架31内部上端面,固定板37下端面开设有限位槽,限位辊38自左向右通过轴承均匀安装在限位槽内部,具体工作时,通过人工或者现有设备将玻璃放置在限位辊38与输送带35之间,输送电机32启动带动输送辊34转动,输送辊34转动过程中通过输送带35带动玻璃移动,玻璃移动过程中固定板37通过限位辊38与支撑弹簧杆36相互配合对玻璃起限位作用,避免玻璃在移动过程中发生相对移动,其中支撑弹簧杆36的使用通过固定板37与限位辊38相互配合可以对不同厚度的玻璃进行夹持限位,适用性更广。

[0035] 所述的限位辊38与输送带35表面均设置有橡胶带,橡胶带的使用既可以增加限位辊38、输送带35与玻璃之间的摩擦力,避免玻璃在输送过程中产生相对滑动,又可以对输送过程中的玻璃起保护作用。

[0036] 所述的切割机构5包括升降气缸51、升降板52、电动滑块53、切割机架54、转动辊55、锁紧支链56、切割支链57、一号刀架58、一号切割刀59以及切割电机510,其中所述的升降气缸51通过气缸座安装在竖直机架2内部上端面,升降气缸51驱动轴下端面通过法兰盘安装有升降板52,升降板52下端面滑动设置有电动滑块53,电动滑块53下端面安装有切割机架54,切割机架54下端面通过电机座安装有切割电机510,转动辊55设置在切割机架54下端面,转动辊55一端通过轴承安装在切割机架54下端面,转动辊55另一端通过法兰盘安装在切割电机510输出轴上,转动辊55内部开设有一号凹槽,一号凹槽内部安装有锁紧支链56,转动辊55上自左向右均匀设置有多组转动辊55,所述的一号刀架58为环形结构,环形结构内部周向均匀设置有限位凸起,限位凸起卡接在锁紧支链56上,一号切割刀59安装在一号刀架58上,竖直机架2内部上端面位于二号刀槽的正上方安装有切割支链57,具体工作时,根据玻璃所需尺寸大小,人工通过一号刀架58对一号切割刀59进行调距处理,锁紧支链56启动通过与限位凸起相互配合对一号刀架58进行限位锁紧,避免一号切割刀59在切割过程中发生左右相对滑动,影响玻璃的切割效果,同时一号切割刀59通过一号刀架58与锁紧支链56相互配合可以对一号切割刀59之间的相对距离进行调节,使得一号切割刀59可以将玻璃进行不同规格的分切处理,升降气缸51启动带动升降板52移动到工作位置,转动电机

启动带动转动辊55转动,转动辊55转动过程中通过一号刀架58带动一号切割刀59转动,一号切割刀59转动过程中,电动滑块53启动带动切割机架54移动,切割机架54移动过程中通过与一号切割刀59相互配合对玻璃进行切割处理,经过一号切割刀59切割后的玻璃通过输送机构3带动向右移动,切割支链57启动对玻璃进行二次切割处理,使用范围更广。

[0037] 所述的锁紧支链56包括锁紧电机561、锁紧辊562、复位弹簧杆563以及锁紧板564,其中所述的锁紧电机561通过电机座安装在一号凹槽右端面,锁紧辊562自左向右设置在一号凹槽内部,锁紧辊562一端通过轴承安装在一号凹槽左端面,锁紧辊562另一端通过法兰盘安装在锁紧电机561输出轴上,转动股沿其轴线方向周向均匀开设有多组二号凹槽,且一号凹槽通过二号凹槽与外界贯通,锁紧板564滑动设置在二号凹槽内部,锁紧板564位于一号凹槽的部分抵靠在锁紧辊562上,锁紧板564远离一号凹槽的端面上自左向右均匀开设有多组锁紧槽,且限位凸起卡接在锁紧槽内部,复位弹簧杆563设置在一号凹槽内部,复位弹簧杆563一端安装在锁紧板564上,复位弹簧杆563另一端安装在一号凹槽内壁上,具体工作时,当一号刀架58带动一号切割刀59移动到工作位置时,锁紧电机561启动带动锁紧辊562转动,锁紧辊562转动过程中带动锁紧板564向外移动,使得锁紧槽与限位凸起卡接,限位凸起与锁紧槽相互配合,避免一号刀架58带动一号切割刀59发生相对滑动,影响切割效果,其中复位弹簧杆563的使用对锁紧板564起复位作用。

[0038] 所述的锁紧辊562沿其轴线方向周向均匀设置有多组圆弧形凸起,且锁紧板564抵靠在圆弧形凸起上,锁紧辊562沿其轴线方向周向均匀设置有多组圆弧形凸起可以同步带动锁紧板564向外移动,使得锁紧板564对二号刀架577的锁紧效果更佳。

[0039] 所述的切割支链57包括移动气缸571、移动板572、旋转电机573、转动凸轮574、限位弹簧杆575、移动架576、二号刀架577、二号切割刀578以及固定架579,其中所述的移动气缸571通过气缸座安装在竖直机架2内部上端面,移动气缸571驱动轴下端面通过法兰盘安装有移动板572,移动板572下端面滑动设置有移动架576,限位弹簧杆575前后对称设置在移动板572下端面,限位弹簧杆575一端安装在移动板572上,限位弹簧杆575另一端安装在移动架576上,旋转电机573通过电机座安装在移动板572下端面,旋转电机573输出轴下端面通过法兰盘安装有转动凸轮574,且转动凸轮574贴靠在移动架576上,移动架576下端面自前往后均匀开设有多组二号凹槽,二号刀架577设置在二号凹槽内部,二号刀架577下端面安装有二号切割刀578,二号刀架577与移动架576上均开设有限位槽,固定架579设置在限位槽内部,固定架579通过与限位槽相互配合带动二号刀架577卡接在二号凹槽内部,具体工作时,当需要对玻璃进行二次切割时,根据玻璃所需尺寸大小,手动将二号切割刀578通过二号刀架577放置在二号凹槽内部,再通过固定架579将二号刀架577固定在移动架576上,移动气缸571启动带动移动板572移动到工作位置,旋转电机573启动带动转动凸轮574转动,转动凸轮574转动过程中带动移动架576进行上下往复移动,移动架576上下往复移动过程中通过二号刀架577对玻璃进行二次切割处理,其中所述的限位弹簧杆575在工作过程中既可以对移动架576起支撑作用,又可以对移动架576起复位作用。

[0040] 所述的一号切割刀59与二号切割刀578与玻璃接触的表面均设置有打磨条,打磨条的使用在切割过程中可以对玻璃毛边进行打磨处理,避免在使用过程中由于毛边较为锋利对工作人员造成伤害。

[0041] 采用上述玻璃切割裂片加工装置对高清触摸显示屏生产盖板玻璃的加工工艺,包

括以下步骤。

[0042] 第一步、装置调节：根据所需玻璃尺寸的大小对切割机构5进行调节处理，使装置处于工作位置。

[0043] 第二步、玻璃放置；将玻璃放置在输送机构3中，输送机构3启动带动玻璃移动到工作位置。

[0044] 第三步、玻璃切割：切割机构5启动通过与切割台4相互配合对玻璃进行切割处理，得到所需规格的玻璃。

[0045] 第四步、收集处理：通过现有收集装置对切割成型后的玻璃进行统一收集处理。

[0046] 以上所述仅为本发明的优选实施例而已，并不用于限制本发明，对于本领域的技术人员来说，本发明可以有各种更改和变化。凡在本发明的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。

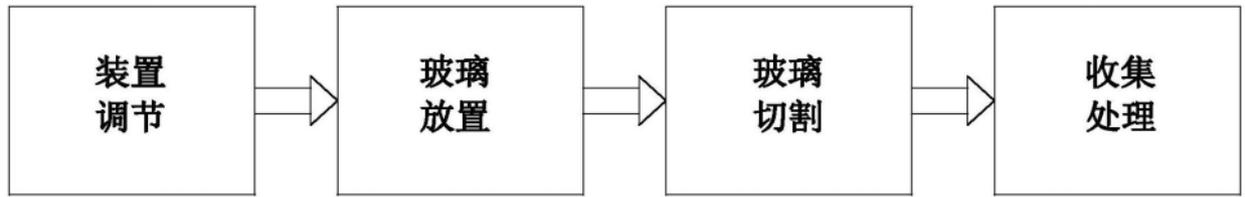


图1

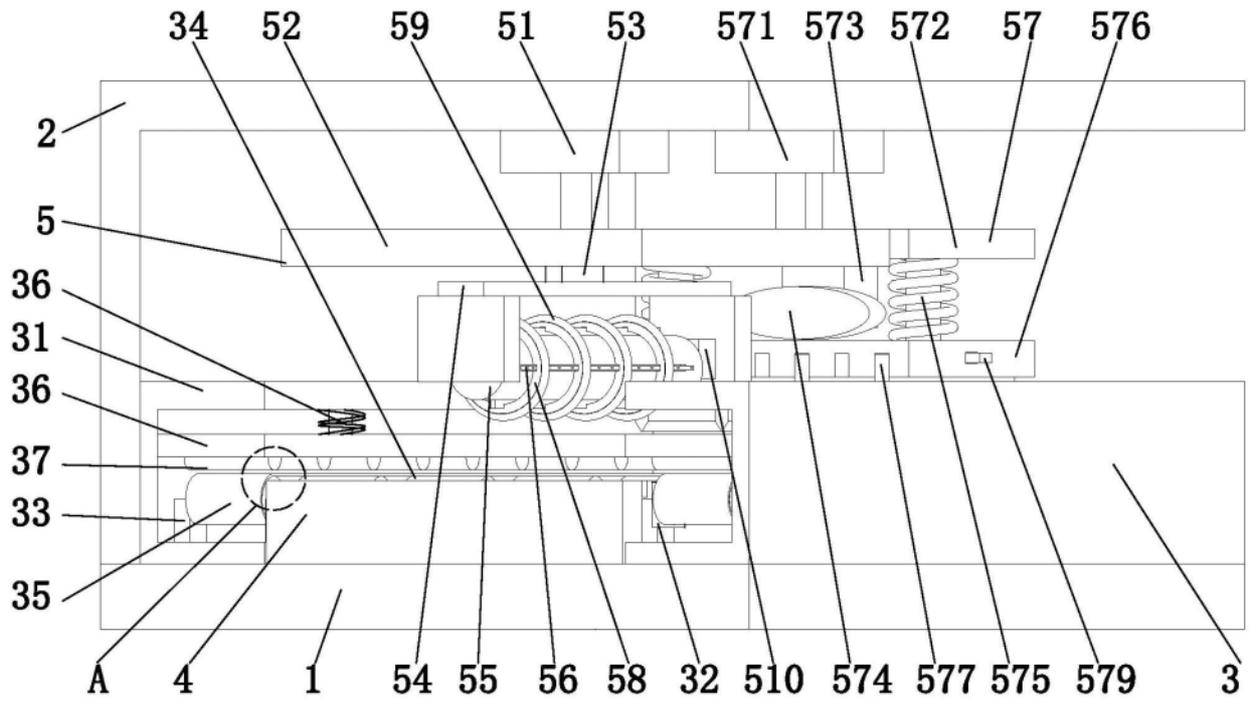


图2

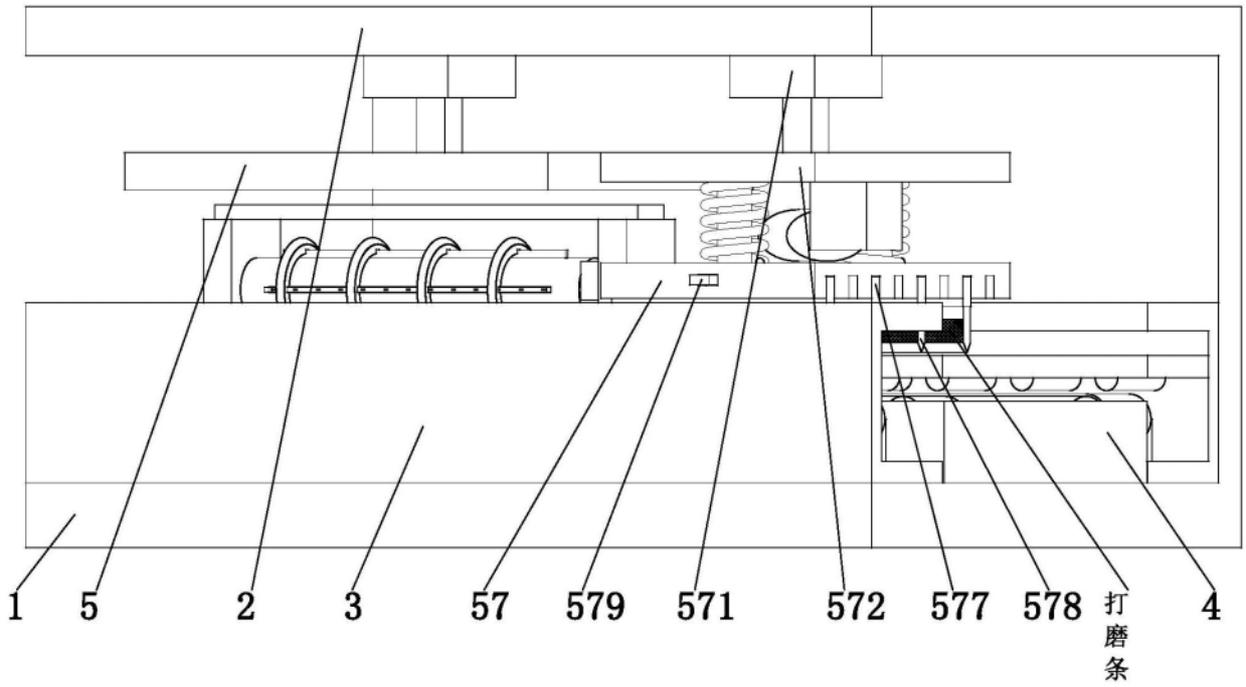


图3

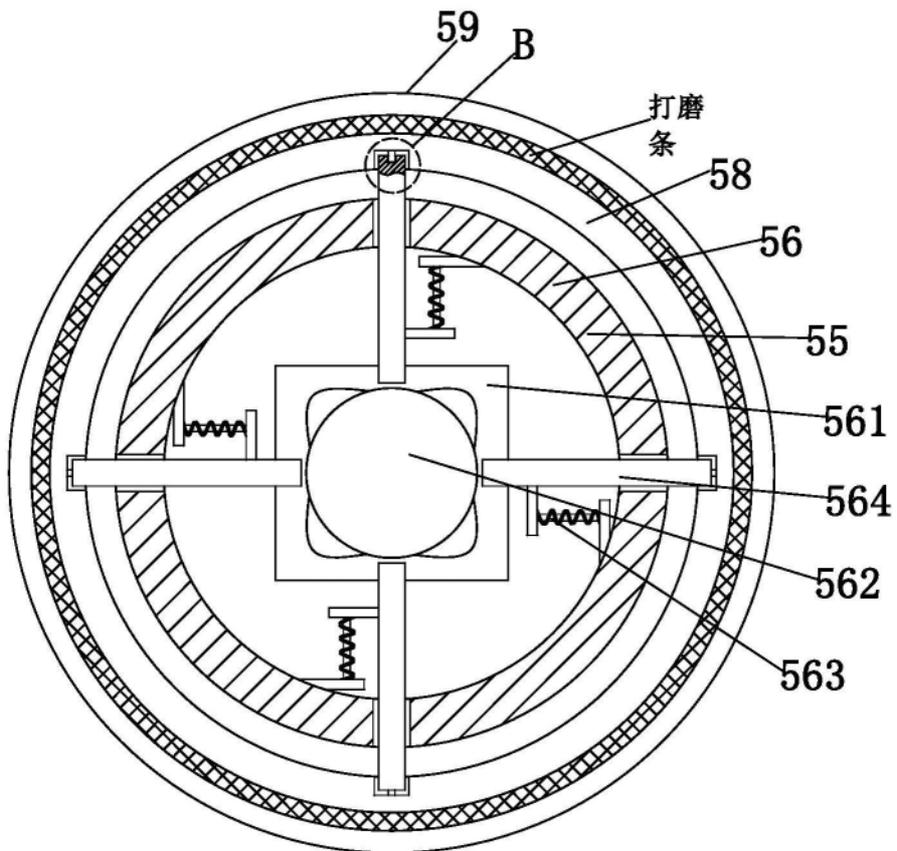


图4

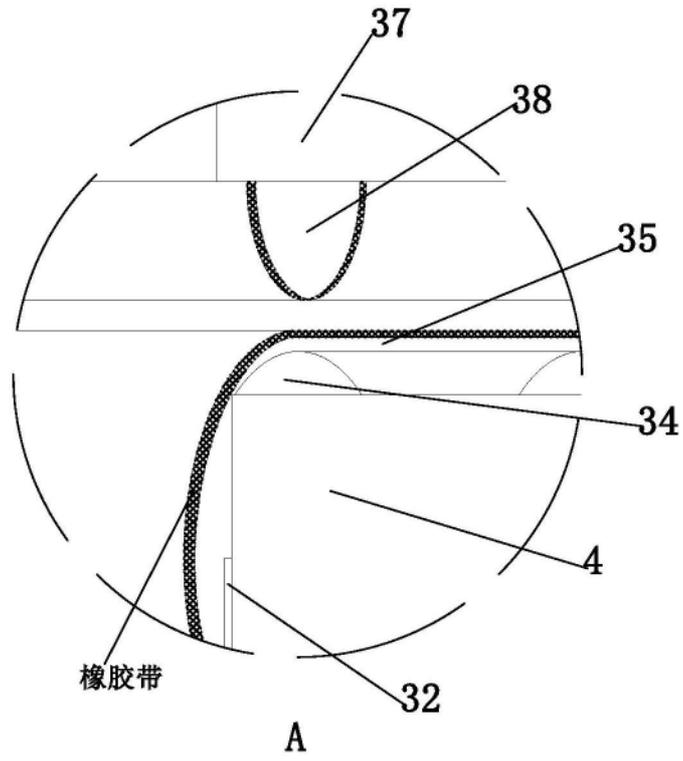


图5

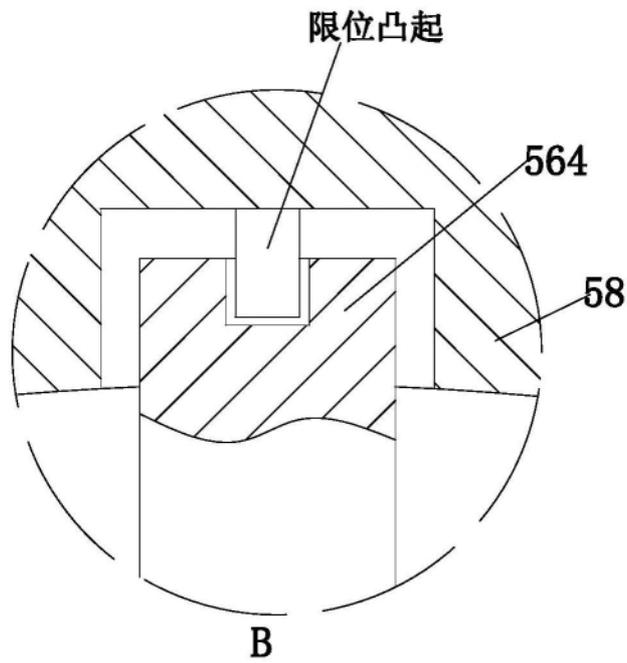


图6

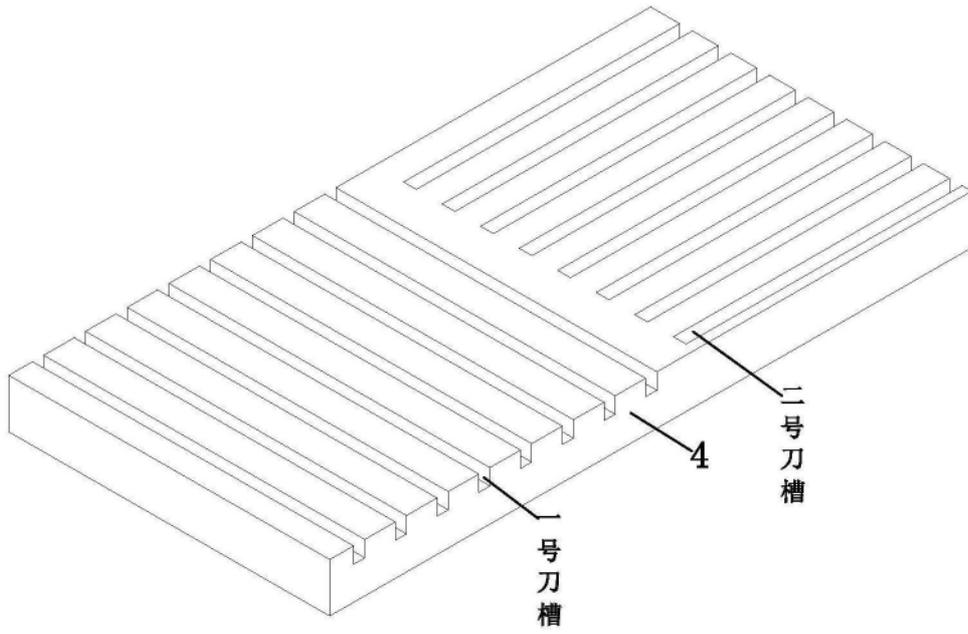


图7