



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209348962 U

(45)授权公告日 2019. 09. 06

(21)申请号 201822019641.8

(22)申请日 2018.12.02

(73)专利权人 清远市腾翔皮革有限公司

地址 511517 广东省清远市高新技术产业
开发区银盏工业园嘉福工业区嘉富路
18号

(72)发明人 邱学平

(74)专利代理机构 广州市科丰知识产权代理事
务所(普通合伙) 44467

代理人 龚元元

(51)Int.Cl.

B05C 9/14(2006.01)

B05D 3/02(2006.01)

D06N 3/00(2006.01)

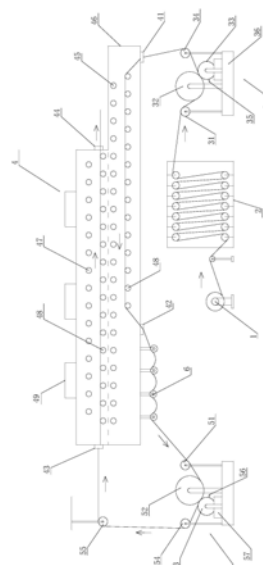
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种人造革双面涂布系统

(57)摘要

本实用新型属于人造革加工设备领域,其公开了一种人造革双面涂布系统,包括依次布置的放料单元、缓存单元、第一涂布单元、加热单元、第二涂布单元;所述的加热单元的靠近第一涂布单元的一端设有用于将第一涂布单元处理后的人造革导入到加热单元的第一入口和用于将加热单元处理后的人造革导出到外设的后续工序的第二出口,所述的加热单元靠近第二涂布单元的一侧设有用于将加热单元处理后的人造革导入到第二涂布单元的第一出口和用于将第二涂布单元处理后的人造革导入到加热单元的第二入口。该系统占地面积小,结构紧凑。



1. 一种人造革双面涂布系统, 包括依次布置的放料单元、缓存单元、第一涂布单元、加热单元、第二涂布单元; 其特征在于, 所述的加热单元的靠近第一涂布单元的一端设有用于将第一涂布单元处理后的人造革导入到加热单元的第一入口和用于将加热单元处理后的人造革导出到外设的后续工序的第二出口, 所述的加热单元靠近第二涂布单元的一侧设有用于将加热单元处理后的人造革导入到第二涂布单元的第一出口和用于将第二涂布单元处理后的人造革导入到加热单元的第二入口。

2. 根据权利要求1所述的人造革双面涂布系统, 其特征在于, 所述的加热单元包括加热箱和在加热箱内上下布置的第一加热机构和第二加热机构, 所述的第一入口和第一出口设置在第一加热机构的下方, 所述的第二出口和第二入口设置在第一加热机构和第二加热机构之间。

3. 根据权利要求2所述的人造革双面涂布系统, 其特征在于, 所述的第一加热机构和第二加热机构均由多根电加热管并排布置组成。

4. 根据权利要求2所述的人造革双面涂布系统, 其特征在于, 所述的第一入口和第一出口之间、第二入口和第二出口之间均分别设有多个第一支撑辊。

5. 根据权利要求2所述的人造革双面涂布系统, 其特征在于, 所述的加热箱的顶部设有多个抽气罩。

6. 根据权利要求2-5任一所述的人造革双面涂布系统, 其特征在于, 所述的加热箱位于缓存单元、第一涂布单元的上方。

7. 根据权利要求1-5任一所述的人造革双面涂布系统, 其特征在于, 所述的第一涂布单元为用于涂布人造革一面的第一涂布单元, 所述的第二涂布单元为用于涂布人造革另外一面的第二涂布单元。

8. 根据权利要求7所述的人造革双面涂布系统, 其特征在于, 所述的第一涂布单元包括第二支撑辊、第一牵引辊、第一涂布辊、第三支撑辊, 所述的第一涂布辊的一侧设有刮板, 所述的第一牵引辊和第一涂布辊之间设有供人造革通过的且与人造革厚度匹配的间隙; 所述的第二支撑辊设置在第一牵引辊和缓存单元之间, 所述的第三支撑辊设置在第一牵引辊和第一入口之间; 所述的第一涂布辊至少部分浸没在一用于盛装涂布助剂的第一槽体内。

9. 根据权利要求7所述的人造革双面涂布系统, 其特征在于, 所述的第二涂布单元包括第四支撑辊、第二牵引辊、第二涂布辊、第五支撑辊、第六支撑辊, 所述的第二涂布辊的一侧设有第二刮板; 所述的第二涂布辊至少部分浸没在一用于盛装涂布助剂的第二个槽体内, 所述的第二牵引辊和第二涂布辊之间为供人造革通过的且与人造革厚度匹配的间隙; 所述的第四支撑辊、第二牵引辊、第五支撑辊、第六支撑辊依次布置, 且第四支撑辊设置在第一出口和第二牵引辊之间, 所述的第五支撑辊位于第六支撑辊的下方, 所述的第六支撑辊与第二入口平齐。

10. 根据权利要求9所述的人造革双面涂布系统, 其特征在于, 还包括一降温单元, 所述的降温单元由多根并排布置的第七支撑辊组成, 所述的降温单元位于第四支撑辊和第一出口之间。

一种人造革双面涂布系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及人造革加工设备领域，具体为一种人造革双面涂布系统。

背景技术

[0002] CN 201820114285.5公开了一种人造革节能加热涂布装置，包括机架，机架上设置有放卷轮、涂布辊、牵引轮、收卷轮和固化隧道，待涂布基布从放卷轮展开经涂布辊上胶后从牵引轮引出经固化隧道加热固化后收卷于收卷轮，其特征在于，所述固化隧道包括加热罩体和加热通道，加热通道将加热罩体内部分为上加热室和下加热室，上加热室设有上循环风道，所述上加热室分为若干烘箱，每个烘箱内固定有加热器，每个烘箱顶部开设有风口，风口设有循环风机，所述下加热室设置下循环风道，下循环风道与上循环风道连通，所述下循环风道朝上布满风口，下循环风道内设置若干风机。

[0003] 通过其附图1可以看出，其首先经过除尘，然后再单面涂布，然后烘干固化。其缺陷是不能进行双面涂布。

[0004] 传统的双面涂布需要两个烘箱，其占地面积大。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种人造革双面涂布系统，该系统占地面积小，结构紧凑。

[0006] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种人造革双面涂布系统，包括依次布置的放料单元、缓存单元、第一涂布单元、加热单元、第二涂布单元；所述的加热单元的靠近第一涂布单元的一端设有用于将第一涂布单元处理后的人造革导入到加热单元的第一入口和用于将加热单元处理后的人造革导出到外设的后续工序的第二出口，所述的加热单元靠近第二涂布单元的一侧设有用于将加热单元处理后的人造革导入到第二涂布单元的第一出口和用于将第二涂布单元处理后的人造革导入到加热单元的第二入口。

[0007] 在上述的人造革双面涂布系统中，所述的加热单元包括加热箱和在加热箱内上下布置的第一加热机构和第二加热机构，所述的第一入口和第一出口设置在第一加热机构的下方，所述的第二出口和第二入口设置在第一加热机构和第二加热机构之间。

[0008] 在上述的人造革双面涂布系统中，所述的第一加热机构和第二加热机构均由多根电加热管并排布置组成。

[0009] 在上述的人造革双面涂布系统中，所述的第一入口和第一出口之间、第二入口和第二出口之间均分别设有多个第一支撑辊。

[0010] 在上述的人造革双面涂布系统中，所述的加热箱的顶部设有多个抽气罩。

[0011] 在上述的人造革双面涂布系统中，所述的加热箱位于缓存单元、第一涂布单元的上方。

[0012] 在上述的人造革双面涂布系统中，所述的第一涂布单元为用于涂布人造革一面的第一涂布单元，所述的第二涂布单元为用于涂布人造革另外一面的第二涂布单元。

[0013] 在上述的人造革双面涂布系统中,所述的第一涂布单元包括第二支撑辊、第一牵引辊、第一涂布辊、第三支撑辊,所述的第一涂布辊的一侧设有刮板,所述的第一牵引辊和第一涂布辊之间设有供人造革通过的且与人造革厚度匹配的间隙;所述的第二支撑辊设置在第一牵引辊和缓存单元之间,所述的第三支撑辊设置在第一牵引辊和第一入口之间;所述的第一涂布辊至少部分浸没在一用于盛装涂布助剂的第一槽体内。

[0014] 在上述的人造革双面涂布系统中,所述的第二涂布单元包括第四支撑辊、第二牵引辊、第二涂布辊、第五支撑辊、第六支撑辊,所述的第二涂布辊的一侧设有第二刮板;所述的第二涂布辊至少部分浸没在一用于盛装涂布助剂的第二槽体内,所述的第二牵引辊和第二涂布辊之间为供人造革通过的且与人造革厚度匹配的间隙;所述的第四支撑辊、第二牵引辊、第五支撑辊、第六支撑辊依次布置,且第四支撑辊设置在第一出口和第二牵引辊之间,所述的第五支撑辊位于第六支撑辊的下方,所述的第六支撑辊与第二入口平齐。

[0015] 在上述的人造革双面涂布系统中,还包括一降温单元,所述的降温单元由多根并排布置的第七支撑辊组成,所述的降温单元位于第四支撑辊和第一出口之间。

[0016] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0017] 本实用新型通过对加热单元进行改造,使第一涂布单元涂布后的人造革能够经过加热固化涂层,然后经过第二涂布单元涂布后的涂层经加热单元固化,能够实现一个加热单元进行双面固化的目的。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型的实施例1的结构示意图。

具体实施方式

[0019] 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。

[0020] 实施例1

[0021] 请参阅图1,一种人造革双面涂布系统,包括依次布置的放料单元1、缓存单元2、第一涂布单元3、加热单元4、第二涂布单元5;所述的加热单元4的靠近第一涂布单元3的一端设有用于将第一涂布单元3处理后的人造革导入到加热单元4的第一入口41和用于将加热单元4处理后的人造革导出到外设的后续工序的第二出口44,所述的加热单元4靠近第二涂布单元5的一侧设有用于将加热单元4处理后的人造革导入到第二涂布单元5的第一出口42和用于将第二涂布单元5处理后的人造革导入到加热单元4的第二入口43。

[0022] 在实际应用中,人造革经过如下流程进行处理:放料单元1放料→缓存单元2缓存→第一涂布单元3进行一面涂布→加热单元4的第一入口41→加热单元4加热→加热单元4的第一出口42→第二涂布单元5进行另外一面涂布→加热单元4的第二入口43→加热单元4加热→加热单元4的第二出口44至后续工序。通过该流程实现了一个加热单元4进行双面涂层固化的目的。

[0023] 在本实施例中,所述的加热单元4包括加热箱46和在加热箱46内上下布置的第一

加热机构45和第二加热机构47,所述的第一入口41和第一出口42设置在第一加热机构45的下方,所述的第二出口44和第二入口43设置在第一加热机构45和第二加热机构47之间。经过第一涂布单元3涂布后的人造革的涂布面位于第一加热机构45的下方,经过第二涂布单元5涂布后的人造革的涂布面位于第二加热机构47的下方,通过上述结构,可以高效的对涂布面进行快速固化。

[0024] 具体来说,所述的第一加热机构45和第二加热机构47均由多根电加热管并排布置组成,所述的第一入口41和第一出口42之间、第二入口43和第二出口44之间均分别设有多个第一支撑辊48。

[0025] 优选地,所述的加热箱46的顶部设有多个抽气罩49。

[0026] 在本实施例中,所述的加热箱46位于缓存单元2、第一涂布单元3的上方,这样可以进一步降低占地面积。

[0027] 作为本实施例的优选,所述的第一涂布单元3为用于涂布人造革一面的第一涂布单元3,所述的第二涂布单元5为用于涂布人造革另外一面的第二涂布单元5。

[0028] 具体来说,所述的第一涂布单元3包括第二支撑辊31、第一牵引辊32、第一涂布辊33、第三支撑辊34,所述的第一涂布辊33的一侧设有第一刮板35,所述的第一牵引辊32和第一涂布辊33之间设有供人造革通过的且与人造革厚度匹配的间隙;所述的第二支撑辊31设置在第一牵引辊32和缓存单元2之间,所述的第三支撑辊34设置在第一牵引辊32和第一入口41之间;所述的第一涂布辊33至少部分浸没在一用于盛装涂布助剂的第一槽体36内。

[0029] 经过缓存单元2输出的人造革经过第二支撑辊31、第一牵引辊32、第三支撑辊34进入到第一入口41,在第一牵引辊32的位置通过第一涂布辊33进行一面涂布。

[0030] 作为本实施例的进一步优选,所述的第二涂布单元5包括第四支撑辊51、第二牵引辊52、第二涂布辊53、第五支撑辊54、第六支撑辊55,所述的第二涂布辊53的一侧设有第二刮板56;所述的第二涂布辊53至少部分浸没在一用于盛装涂布助剂的槽体57内,所述的第二牵引辊52和第二涂布辊53之间为供人造革通过的且与人造革厚度匹配的间隙;所述的第四支撑辊51、第二牵引辊52、第五支撑辊54、第六支撑辊55依次布置,且第四支撑辊51设置在第一出口42和第二牵引辊52之间,所述的第五支撑辊54位于第六支撑辊55的下方,所述的第六支撑辊55与第二入口43平齐。

[0031] 经过第一出口42输出的人造革经过第四支撑辊51、第二牵引辊52、第五支撑辊54、第六支撑辊55进入到第二入口43,第六支撑辊55用于将人造革进行90°的输送方向的转换。在第二牵引辊52的位置通过第二涂布辊53进行人造革另外一面的涂布。

[0032] 在本实施例中,还包括一降温单元6,所述的降温单元6由多根并排布置的第七支撑辊组成,所述的降温单元6位于第四支撑辊51和第一出口42之间。

[0033] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

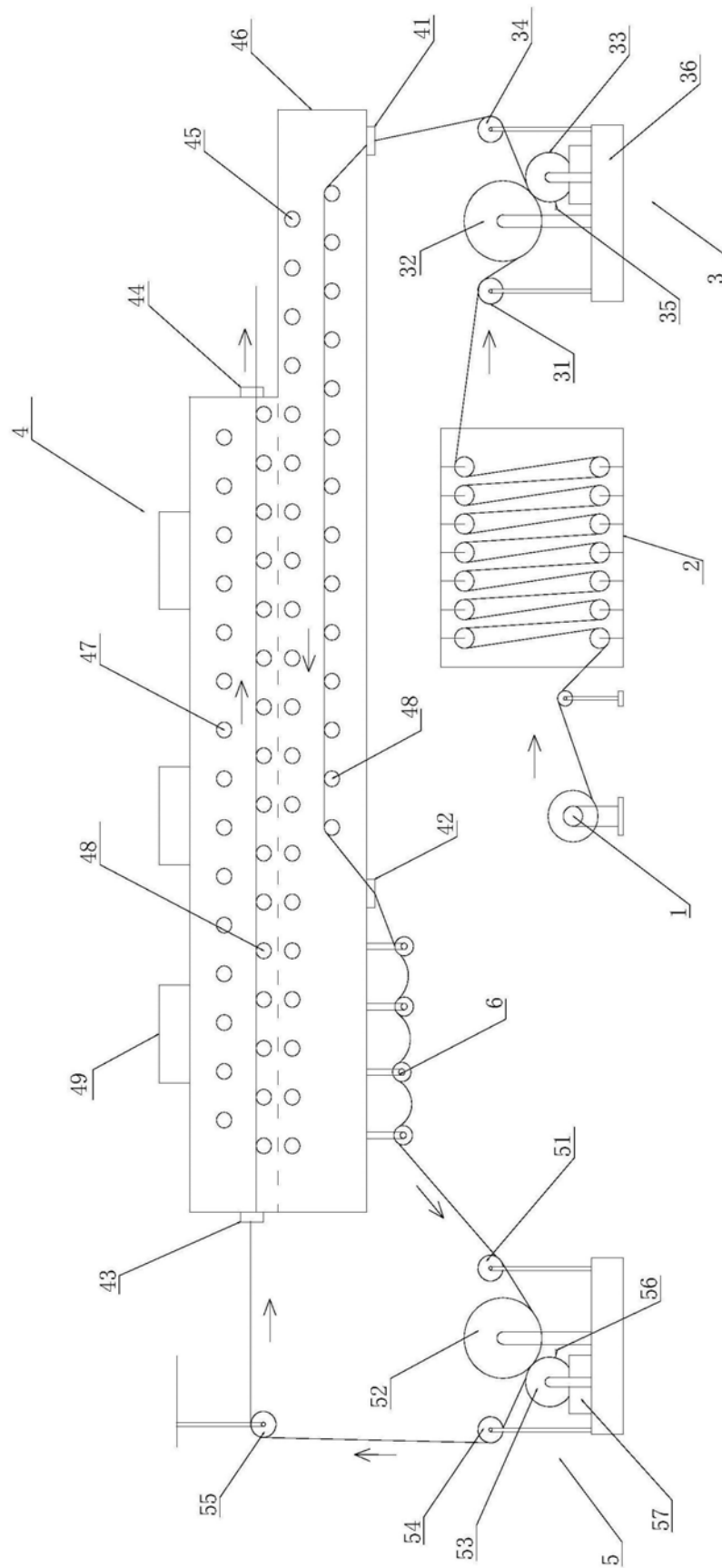


图1