



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216988339 U

(45) 授权公告日 2022. 07. 19

(21) 申请号 202220422101.8

B08B 5/04 (2006.01)

(22) 申请日 2022.02.28

(73) 专利权人 内蒙古锐鼎成套装备制造技术有限公司

地址 014000 内蒙古自治区包头市稀土开发区科技路6号广益储运站515B

(72) 发明人 冯乔勇

(74) 专利代理机构 北京高航知识产权代理有限公司 11530

专利代理师 刘艳玲

(51) Int. Cl.

B05C 1/08 (2006.01)

B05C 13/02 (2006.01)

B05C 9/10 (2006.01)

B08B 5/02 (2006.01)

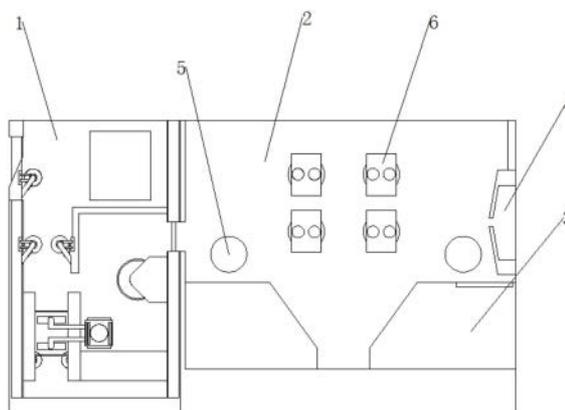
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置

(57) 摘要

本实用新型提供了一种用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,包括除尘主体和浸胶主体,除尘主体的内部固定连接有第一导向辊组、除尘框和出料辊,除尘主体的两侧分别开设入料口和出料口,第一导向辊组和出料辊分别靠近除尘主体外侧的入料口和出料口设置,除尘框位于第一导向辊组下方位置,除尘框整体包括有第一安装板、第二安装板、第三安装板和第四安装板。通过胶液管达到将储存盒中的胶液输送至浸胶辊中的效果,而通过中空设置的浸胶辊达到对物料物料表面进行沾染胶液的效果,而浸胶辊的转动通过固定盘内部的驱动装置控制。



1. 一种用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,包括除尘主体(1)和浸胶主体(2),其特征在于:除尘主体(1)的内部固定连接有第一导向辊组(7)、除尘框(8)和出料辊(9),除尘主体(1)的两侧分别开设入料口和出料口,第一导向辊组(7)和出料辊(9)分别靠近除尘主体(1)外侧的入料口和出料口设置,除尘框(8)位于第一导向辊组(7)下方位置,除尘框(8)整体包括有第一安装板(10)、第二安装板(11)、第三安装板(12)和第四安装板(13),第一安装板(10)、第二安装板(11)、第三安装板(12)和第四安装板(13)整体呈矩形组装设置,第一安装板(10)和第二安装板(11)的表面固定连接第一除尘头(20),第三安装板(12)和第四安装板(13)的表面固定连接第二除尘头(21),第四安装板(13)的外端连接有连接软管(14),除尘主体(1)的内部底端设置有抽气装置(15),浸胶主体(2)的内部固定设置有支撑辊组(5)和浸胶结构(6),浸胶结构(6)和支撑辊组(5)相邻设置,浸胶主体(2)的外端固定开设有出料口(4),出料口(4)的内部设置两组垂直相对的刮胶板,浸胶结构(6)包括有浸胶辊(17)、固定盘(16)、胶液管(19)、挡板(18),固定盘(16)和挡板(18)分别位于浸胶辊(17)两侧外端,胶液管(19)嵌入在浸胶辊(17)中。

2. 根据权利要求1所述的用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,其特征在于:所述第一导向辊组(7)两个一组,共设置两组,垂直分布在除尘主体(1)的外侧内壁表面,且第一导向辊组(7)外端配套设置驱动电机。

3. 根据权利要求1所述的用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,其特征在于:所述除尘框(8)整体呈“H”状设置,顶端和底端呈开口设置。

4. 根据权利要求1所述的用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,其特征在于:所述第一除尘头(20)设置两组,且向下倾斜设置,同时在对应安装板结构的内部配套设置气流压缩装置。

5. 根据权利要求1所述的用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,其特征在于:所述第二除尘头(21)设置两组,整体呈向上倾斜设置,且第二除尘头(21)开口位于正端表面,第二除尘头(21)通过连接软管(14)和抽气装置(15)连接。

6. 根据权利要求1所述的用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,其特征在于:所述支撑辊组(5)设置两组,分布在浸胶主体(2)的内部两侧,水平分布设置。

7. 根据权利要求1所述的用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,其特征在于:所述浸胶结构(6)两个竖向相对设置为一组,设置多组,胶液管(19)同时和储存盒(3)连接,且管体上配套设置有输送泵。

8. 根据权利要求1所述的用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,其特征在于:所述浸胶辊(17)的表面设置开孔,且浸胶辊(17)内部中空设置,浸胶辊(17)的外端呈内凹包边开口设置,固定盘(16)的内部嵌入设置有驱动装置。

一种用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及浸胶技术领域,更具体的说,涉及一种用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置。

背景技术

[0002] 硅胶高硅氧布是一种耐热、柔软的特种晶体纤维织物,在进行高硅氧布表面处理加工时,需要对高硅氧布进行浸胶处理,然后再对布料进行烘干;

[0003] 而当布料浸胶之后,布料容易不断的滴落其外表面所附着的胶液,不仅造成了资源的浪费,而且也不方便操作人员后续的清理。

[0004] 针对上述问题,申请号为202022517226.2的实用新型,提出了一种用于生产硅胶高硅氧布的浸胶装置,该实用新型布料通过过胶辊,使得布料上的胶液更加均匀,同时多余的胶液分别通过第一刮料槽和第二刮料槽进行刮取,使得过胶辊上的可以刮取下来,布料从通过过胶辊摊匀后,将过多胶液刮下,既更好的保证了布料浸胶的均匀性,也大大降低布料上胶液滴落的问题。

[0005] 但上述装置在实际使用的过程中,其中的过胶辊不能很好的将胶液进行涂抹或者进行输送,导致在使用的过程中,需要人工频繁的对胶辊上进行胶液的涂抹,同时一般在压制浸胶过程中,压制物料表面会产生大量的碎屑杂质等,当压制物料在浸胶时,会影响压制物料的平整度,无法确保物料加工过程中的质量。

[0006] 因此,需要一种新的用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置。

实用新型内容

[0007] 本实施例用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置的目的,由以下具体技术手段所达成:

[0008] 一种用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,包括除尘主体和浸胶主体,除尘主体的内部固定连接有第一导向辊组、除尘框和出料辊,除尘主体的两侧分别开设入料口和出料口,第一导向辊组和出料辊分别靠近除尘主体外侧的入料口和出料口设置,除尘框位于第一导向辊组下方位置,除尘框整体包括有第一安装板、第二安装板、第三安装板和第四安装板,第一安装板、第二安装板、第三安装板和第四安装板整体呈矩形组装设置,第一安装板和第二安装板的表面固定连接第一除尘头,第三安装板和第四安装板的表面固定连接第二除尘头,第四安装板的外端连接有连接软管,除尘主体的内部底端设置有抽气装置,浸胶主体的内部固定设置有支撑辊组和浸胶结构,浸胶结构和支撑辊组相邻设置,浸胶主体的外端固定开设有出料口,出料口的内部设置两组垂直相对的刮胶板,浸胶结构包括有浸胶辊、固定盘、胶液管、挡板,固定盘和挡板分别位于浸胶辊两侧外端,胶液管嵌入在浸胶辊中。

[0009] 进一步的优选方案:第一导向辊组两个一组,共设置两组,垂直分布在除尘主体的外侧内壁表面,且第一导向辊组外端配套设置驱动电机。

- [0010] 进一步的优选方案:除尘框整体呈“H”状设置,顶端和底端呈开口设置。
- [0011] 进一步的优选方案:第一除尘头设置两组,且向下倾斜设置,同时在对应安装板结构的内部配套设置气流压缩装置。
- [0012] 进一步的优选方案:第二除尘头设置两组,整体呈向上倾斜设置,且第二除尘头开口位于正端表面,第二除尘头通过连接软管和抽气装置连接。
- [0013] 进一步的优选方案:支撑辊组设置两组,分布在浸胶主体的内部两侧,水平分布设置。
- [0014] 进一步的优选方案:浸胶结构两个竖向相对设置为一组,设置多组,胶液管同时和储存盒连接,且管体上配套设置有输送泵。
- [0015] 进一步的优选方案:浸胶辊的表面设置开孔,且浸胶辊内部中空设置,浸胶辊的外端呈内凹包边开口设置,固定盘的内部嵌入设置有驱动装置。
- [0016] 有益效果:
- [0017] 1、该种用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,通过第一导向辊组达到对物料进行导向输送的效果。
- [0018] 2、该种用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,物料在经过除尘框中的时候,第一除尘头首先对表面杂质进行吹除清理,之后第二除尘头在抽气装置的作用下,对吹除的杂质进行吸附清理。
- [0019] 3、该种用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,通过胶液管达到将储存盒中的胶液输送至浸胶辊中的效果,而通过中空设置的浸胶辊达到对物料物料表面进行沾染胶液的效果,而浸胶辊的转动通过固定盘内部的驱动装置控制。

附图说明

- [0020] 图1为本实用新型的整体结构剖视图。
- [0021] 图2为本实用新型的除尘主体内部结构剖视图。
- [0022] 图3为本实用新型的除尘框连接结构分解图。
- [0023] 图4为本实用新型的浸胶结构连接示意图。
- [0024] 图1-4中:除尘主体1、浸胶主体2、储存盒3、出料口4、支撑辊组5、浸胶结构6、第一导向辊组7、除尘框8、出料辊9、第一安装板 10、第二安装板11、第三安装板12、第四安装板13、连接软管14、抽气装置15、固定盘16、浸胶辊17、挡板18、胶液管19、第一除尘头20、第二除尘头21。

具体实施方式

- [0025] 如附图1至附图4所示:
- [0026] 本实用新型提供一种用于生产高硅氧模压制品的浸胶装置,包括除尘主体1和浸胶主体2,除尘主体1的内部固定连接有第一导向辊组7、除尘框8和出料辊9,除尘主体1的两侧分别开设入料口和出料口,第一导向辊组7和出料辊9分别靠近除尘主体1外侧的入料口和出料口设置,除尘框8位于第一导向辊组7下方位置,除尘框8整体包括有第一安装板10、第二安装板11、第三安装板12和第四安装板13,第一安装板10、第二安装板11、第三安装板12和第四安装板13整体呈矩形组装设置,第一安装板10和第二安装板11的表面固定连接头

第一除尘头20,第三安装板12和第四安装板13的表面固定连接有第二除尘头21,第四安装板13的外端连接有连接软管14,除尘主体1的内部底端设置有抽气装置15,浸胶主体2的内部固定设置有支撑辊组5和浸胶结构6,浸胶结构6和支撑辊组5相邻设置,浸胶主体2的外端固定开设有出料口4,出料口4的内部设置两组垂直相对的刮胶板,浸胶结构6包括有浸胶辊17、固定盘16、胶液管19、挡板18,固定盘16和挡板18分别位于浸胶辊17两侧外端,胶液管19嵌入在浸胶辊17中。

[0027] 其中,第一导向辊组7两个一组,共设置两组,垂直分布在除尘主体1的外侧内壁表面,且第一导向辊组7外端配套设置驱动电机,通过第一导向辊组7达到对物料进行导向输送的效果。

[0028] 其中,除尘框8整体呈“H”状设置,顶端和底端呈开口设置。

[0029] 其中,第一除尘头20设置两组,且向下倾斜设置,同时在对应安装板结构的内部配套设置气流压缩装置。

[0030] 其中,第二除尘头21设置两组,整体呈向上倾斜设置,且第二除尘头21开口位于正端表面,第二除尘头21通过连接软管14和抽气装置15连接,物料在经过除尘框8中的时候,第一除尘头20首先对表面杂质进行吹除清理,之后第二除尘头21在抽气装置15的作用下,对吹除的杂质进行吸附清理。

[0031] 其中,支撑辊组5设置两组,分布在浸胶主体2的内部两侧,水平分布设置。

[0032] 其中,浸胶结构6两个竖向相对设置为一组,设置多组。

[0033] 其中,胶液管19同时和储存盒3连接,且管体上配套设置有输送泵。

[0034] 其中,浸胶辊17的表面设置开孔,且浸胶辊17内部中空设置,浸胶辊17的外端呈内凹包边开口设置。

[0035] 其中,固定盘16的内部嵌入设置有驱动装置,通过胶液管19达到将储存盒3中的胶液输送至浸胶辊17中的效果,而通过中空设置的浸胶辊17达到对物料物料表面进行沾染胶液的效果,而浸胶辊17的转动通过固定盘16内部的驱动装置控制。

[0036] 工作原理:

[0037] 本实施例的具体使用方式与作用,物料首先进入除尘主体1中,在第一导向辊组7的导向下垂直进入除尘框8中,除尘框8中的第一除尘头20在配套设置的压缩装置控制下对物料表面的杂质吹除,同时第二除尘头21在抽气装置15的控制下对除尘框8中漂浮的杂质进行吸附清理,除尘完毕的物料在出料辊9的作用下输送至浸胶主体2中,支撑辊组5对物料进行水平支撑输送,布料经过浸胶结构6之间的时候,储存盒3中的胶液通过配套设置的输送泵体和胶液管19将胶液输送至浸胶辊17中,而浸胶辊17整体在配套驱动装置的控制下转动,从而将胶液均匀的沾染至物料的表面,完成浸染,而布料在向外排出的时候,出料口4内部设置的刮板对随着布料的输出对其表面多余的胶液进行刮除。

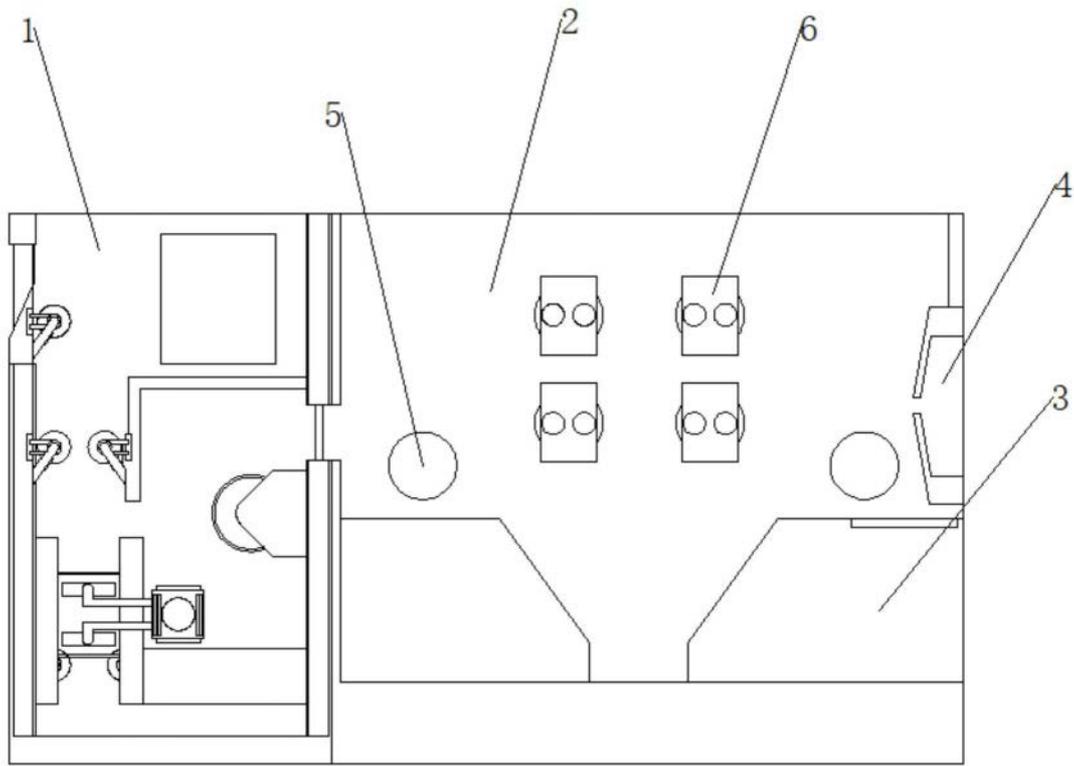


图1

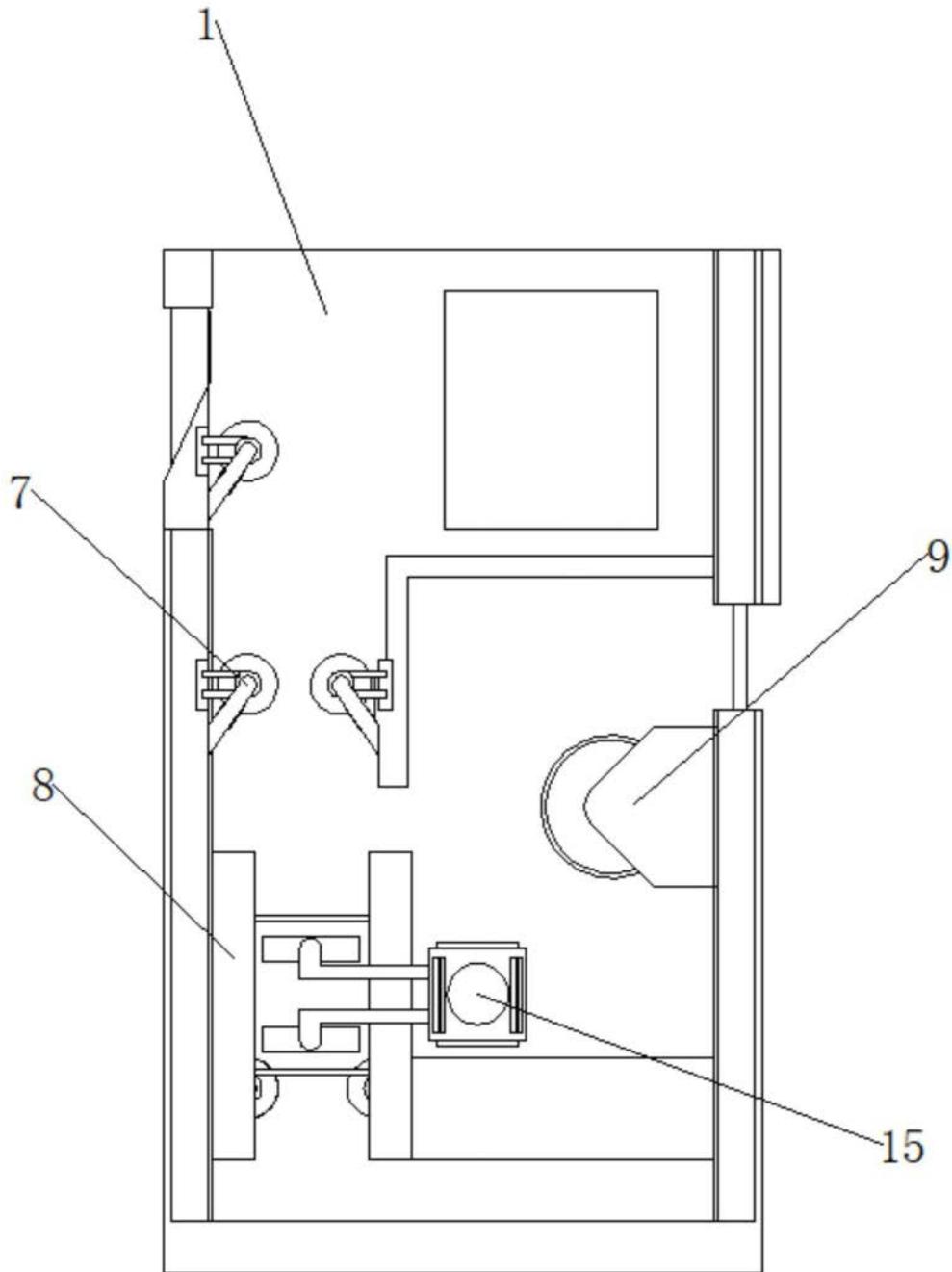


图2

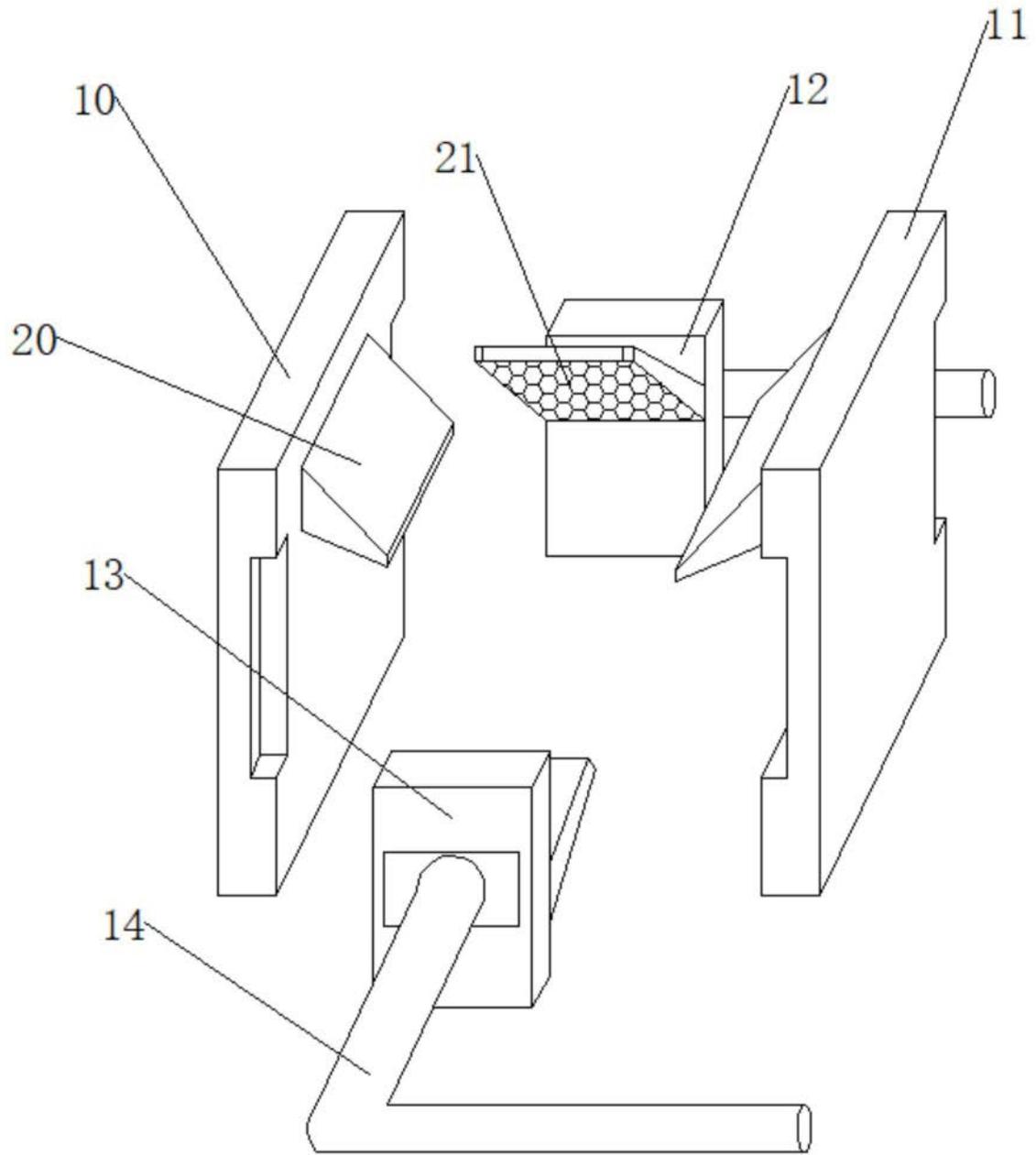


图3

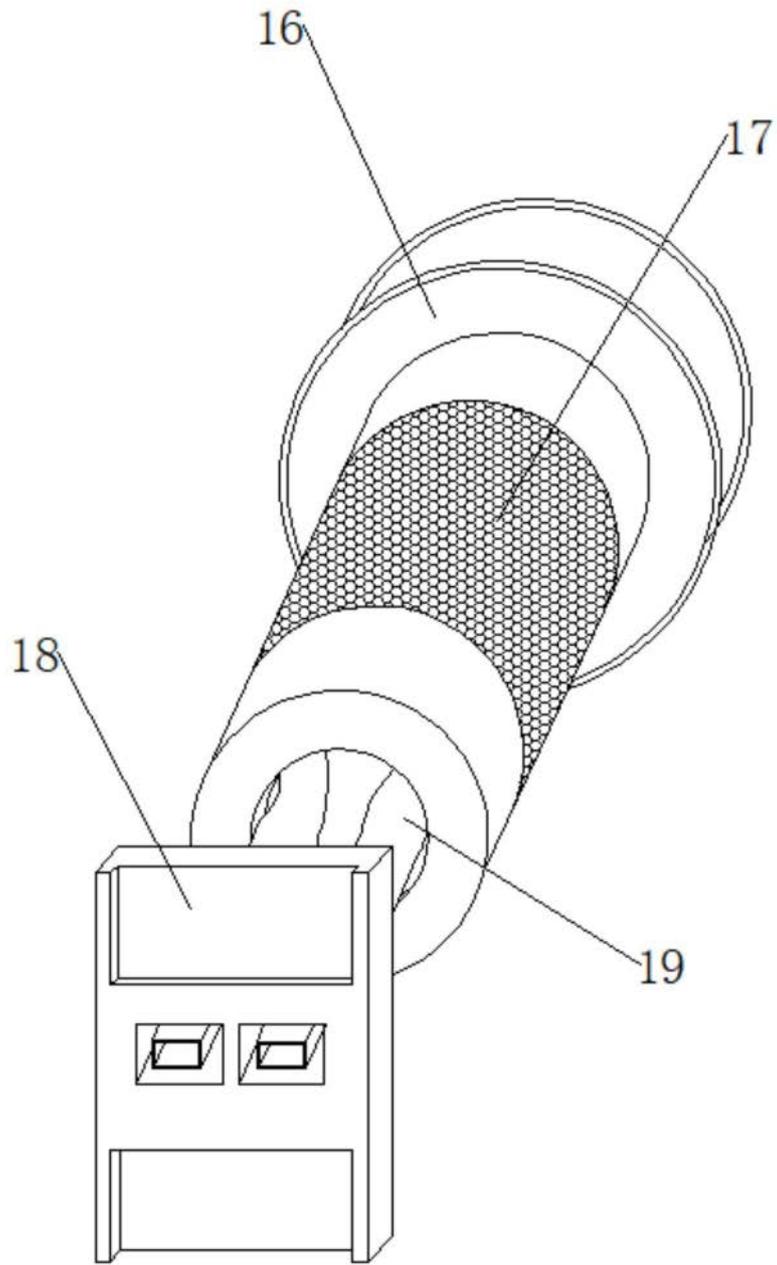


图4