



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203429474 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 12

(21) 申请号 201320459106. 9

(22) 申请日 2013. 07. 30

(73) 专利权人 怡星(无锡)汽车内饰件有限公司
地址 214111 江苏省无锡市新区江溪街道新
风路 28 号

(72) 发明人 刘志伟 韩志清 秦佑龙 荆连辉

(74) 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.

D06G 1/00(2006. 01)

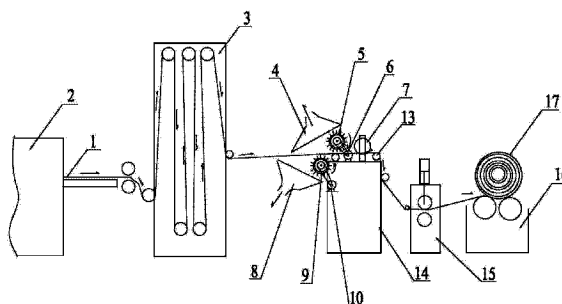
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

无纺布热缩工序用毯面清洁装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种无纺布热缩工序用毯面清洁装置,在储布架与输出压辊架之间设有切刀架,在切刀架的顶端面固定有纵向切刀,在纵向切刀左右两侧的切刀架的顶端面转动安装有导布辊,在纵向切刀与储布架之间并对应无纺布布面上方转动架设有上清洁辊刷,在上清洁辊刷的附近安装有上吸尘罩,上吸尘罩与上清洁辊刷配合,在纵向切刀与储布架之间并对应无纺布布面的下方转动架设有下清洁辊刷,在下清洁辊刷的附近安装有下吸尘罩,下吸尘罩与下清洁辊刷配合。本实用新型清除了无纺布毯面浮游短纤、杂质,使毯面绒毛顺畅、毯面更加整洁;本实用新型清除了涂胶热烘干后产生的浮游在毯背上颗粒物和白色未毡牢的胶粉,防止成卷后毯面毯背接触胶粉颗粒污染毯面。



1. 一种无纺布热缩工序用毯面清洁装置,包括储布架(3)与输出压辊架(15),在储布架(3)与输出压辊架(15)之间设有切刀架(14),在切刀架(14)的顶端面固定有纵向切刀(7),在纵向切刀(7)左右两侧的切刀架(14)的顶端面转动安装有导布辊(13),其特征是:在纵向切刀(7)与储布架(3)之间并对应无纺布(1)布面上方转动架设有上清洁辊刷(5),在上清洁辊刷(5)的附近安装有上吸尘罩(4),上吸尘罩(4)与上清洁辊刷(5)配合,在纵向切刀(7)与储布架(3)之间并对应无纺布(1)布面的下方转动架设有下清洁辊刷(9),在下清洁辊刷(9)的附近安装有下吸尘罩(8),下吸尘罩(8)与下清洁辊刷(9)配合。

2. 如权利要求1所述的无纺布热缩工序用毯面清洁装置,其特征是:在切刀架(14)的顶端面固定有上传动电机(6),上传动电机(6)驱动所述的上清洁辊刷(5)。

3. 如权利要求1所述的无纺布热缩工序用毯面清洁装置,其特征是:在切刀架(14)的侧壁面固定有下传动电机(10),下传动电机(10)驱动所述的下清洁辊刷(9)。

无纺布热缩工序用毯面清洁装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种无纺布热缩工序用毯面清洁装置,本实用新型属于汽车内饰件生产技术领域。

背景技术

[0002] 无纺布后整理过程的背胶热缩工序加工无纺布时,成卷或裁片前对毯面(正面)和背胶面(反面)浮游短纤、杂物、胶粒都没有采取有效措施进行清洁处理。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术中存在的不足,提供一种可以保持毯面整洁、防止卷曲后污染毯面并吸除掉切边产生的粉尘的无纺布热缩工序用毯面清洁装置。

[0004] 按照本实用新型提供的技术方案,所述无纺布热缩工序用毯面清洁装置,包括储布架与输出压辊架,在储布架与输出压辊架之间设有切刀架,在切刀架的顶端面固定有纵向切刀,在纵向切刀左右两侧的切刀架的顶端面转动安装有导布辊,在纵向切刀与储布架之间并对应无纺布布面上方转动架设有上清洁辊刷,在上清洁辊刷的附近安装有上吸尘罩,上吸尘罩与上清洁辊刷配合,在纵向切刀与储布架之间并对应无纺布布面的下方转动架设有下清洁辊刷,在下清洁辊刷的附近安装有下吸尘罩,下吸尘罩与下清洁辊刷配合。

[0005] 在切刀架的顶端面固定有上传动电机,上传动电机驱动所述的上清洁辊刷。

[0006] 在切刀架的侧壁面固定有下传动电机,下传动电机驱动所述的下清洁辊刷。

[0007] 本实用新型清除了无纺布毯面浮游短纤、杂质,使毯面绒毛顺畅、毯面更加整洁;

[0008] 本实用新型清除了涂胶热烘干后产生的浮游在毯背上颗粒物和白色未毡牢的胶粉,防止成卷后毯面毯背接触胶粉颗粒污染毯面;

[0009] 本实用新型根据幅宽规定对布幅两侧进行切边,吸除高速电切刀切边产生的粉尘,改善了员工操作环境。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体实施例对本实用新型作进一步说明。

[0012] 该无纺布热缩工序用毯面清洁装置,包括储布架 3 与输出压辊架 15,在储布架 3 与输出压辊架 15 之间设有切刀架 14,在切刀架 14 的顶端面固定有纵向切刀 7,在纵向切刀 7 左右两侧的切刀架 14 的顶端面转动安装有导布辊 13,在纵向切刀 7 与储布架 3 之间并对应无纺布 1 布面上方转动架设有上清洁辊刷 5,在上清洁辊刷 5 的附近安装有上吸尘罩 4,上吸尘罩 4 与上清洁辊刷 5 配合,在纵向切刀 7 与储布架 3 之间并对应无纺布 1 布面的下方转动架设有下清洁辊刷 9,在下清洁辊刷 9 的附近安装有下吸尘罩 8,下吸尘罩 8 与下清洁

辊刷 9 配合。

[0013] 在切刀架 14 的顶端面固定有上传动电机 6,上传动电机 6 驱动所述的上清洁辊刷 5。

[0014] 在切刀架 14 的侧壁面固定有下传动电机 10,下传动电机 10 驱动所述的下清洁辊刷 9。

[0015] 经烘房 2 热烘收缩处理后的无纺布 1,先后经由储布架 3 后,储布架 3 出口处的导布辊 13、上清洁辊刷 5 和下清洁辊刷 9、纵向切刀 7 后方的导布辊 13、纵向切刀 7、纵向切刀 7 前方的导布辊 13、输出压辊架 15 上的输出压辊,最后经收卷机 16,形成布卷 17。

[0016] 无纺布 1 在储布架 3 出口处的导布辊 13 和纵向切刀 7 前方的导布辊 13 之间涂胶面(上面)和毯面(下面)分别受到旋转方向与布行进方向相反的上清洁辊刷 5 和下清洁辊刷 9 的清刷,清洁无纺布 1 的正反两个面的表面,离开布面飞起来悬浮的短纤、杂物、胶粉、胶粒等在上吸尘罩 4 与下吸尘罩 8 的负压作用下排除掉,切边产生的粉尘也被上吸尘罩 4 与下吸尘罩 8 负压吸走,防止到处飞扬产生二次污染产品,操作环境也得到改善。

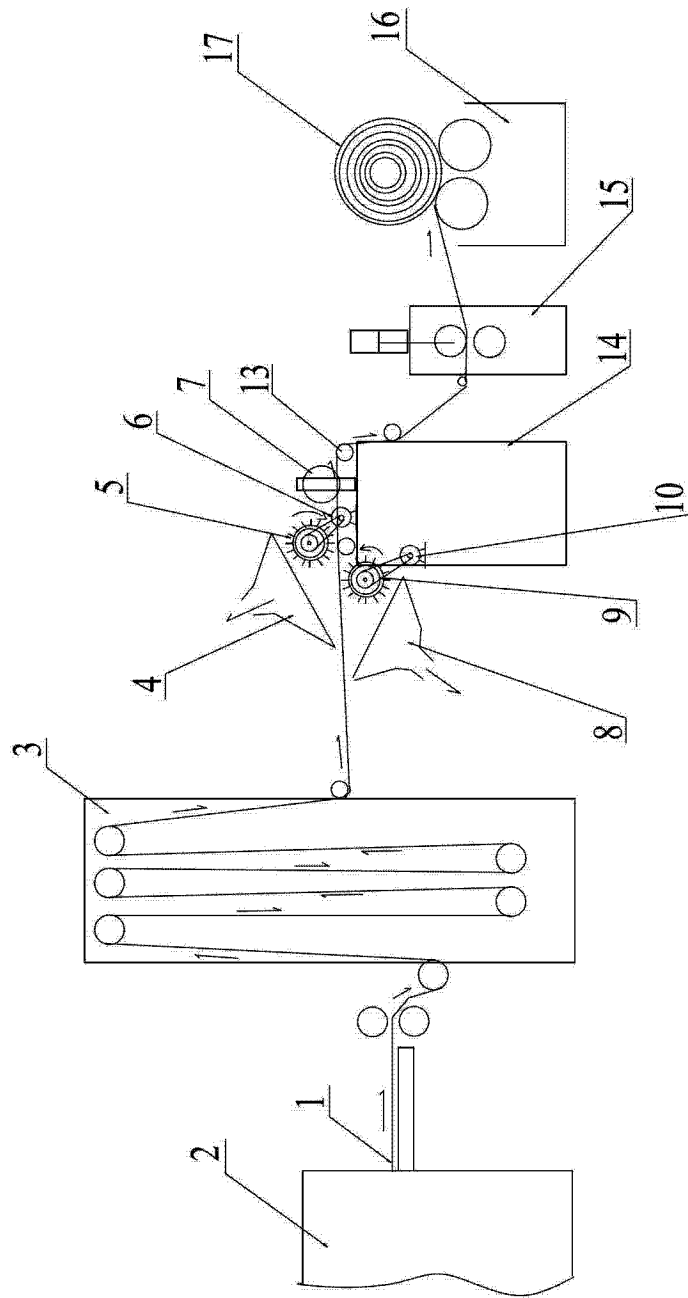


图 1