



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220363102 U

(45) 授权公告日 2024. 01. 19

(21) 申请号 202321915886.3

(22) 申请日 2023.07.20

(73) 专利权人 阿斯福特纺织(漳州)有限公司
地址 363107 福建省漳州市台商投资区福
龙工业园金沙路1号

(72) 发明人 郭腾

(74) 专利代理机构 泉州市潭思专利代理事务所
(普通合伙) 35221

专利代理师 王泉滨

(51) Int. Cl.

B32B 37/12 (2006.01)

B32B 38/00 (2006.01)

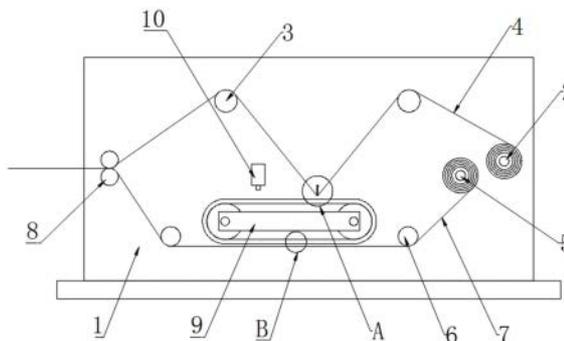
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种化纤面料双层复合装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种化纤面料双层复合装置,包括支架,所述支架一侧轴承活动连接有第一送料辊和第二送料辊,所述支架另一侧轴承活动连接有一组压紧辊,所述第一送料辊用于输送第一面料,所述第二送料辊用于输送第二面料,所述支架上焊接连接有施胶头,所述施胶头下方设置有施胶输送带,所述施胶输送带用于将胶液转移至第一面料和第二面料上,所述支架上焊接连接有横板,所述横板正下方设置有压杆。该化纤面料双层复合装置,由于施胶输送带与第一面料、第二面料不接触,这样不会产生摩擦,避免对面料造成磨损,同时可以在第一面料和第二面料上形成一层胶液薄膜,确保了第一面料和第二面料之间的粘结效果。



1. 一种化纤面料双层复合装置,包括支架(1),其特征在于:所述支架(1)一侧轴承活动连接有第一送料辊(2)和第二送料辊(5),所述支架(1)另一侧轴承活动连接有一组压紧辊(8);

所述第一送料辊(2)用于输送第一面料(4),所述第二送料辊(5)用于输送第二面料(7);

所述支架(1)上焊接连接有施胶头(10),所述施胶头(10)下方设置有施胶输送带(9),所述施胶输送带(9)用于将胶液转移至第一面料(4)和第二面料(7)上;

所述支架(1)上焊接连接有横板(13),所述横板(13)正下方设置有压杆(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种化纤面料双层复合装置,其特征在于:所述支架(1)上轴承连接有一组第一导辊(3)以及一组第二导辊(6),所述第一导辊(3)用于对第一面料(4)进行张紧,所述第二导辊(6)用于对第二面料(7)进行张紧。

3. 根据权利要求1所述的一种化纤面料双层复合装置,其特征在于:所述施胶头(10)为中空方形体结构,所述施胶头(10)侧面与进胶管(11)螺纹密封连接,所述施胶头(10)底面与出胶管(12)焊接连接并相通,所述出胶管(12)在施胶头(10)底面呈等间距分布。

4. 根据权利要求2所述的一种化纤面料双层复合装置,其特征在于:所述施胶输送带(9)由主动轮、从动轮和输送皮带组成,所述主动轮和从动轮一端与支架(1)轴承活动连接;

所述输送皮带表面附着有聚四氟乙烯涂层,两个所述第二导辊(6)之间的第二面料(7)与述输送皮带底面平行。

5. 根据权利要求1所述的一种化纤面料双层复合装置,其特征在于:所述压杆(14)的顶面固定粘接有一组导向杆,所述导向杆贯穿横板(13)并与横板(13)滑动连接,所述横板(13)上贯穿有与其螺纹连接的螺纹杆(15),所述螺纹杆(15)的底端与压杆(14)的顶面轴承连接。

6. 根据权利要求5所述的一种化纤面料双层复合装置,其特征在于:所述压杆(14)底面呈圆弧状,所述压杆(14)为聚四氟乙烯材质。

一种化纤面料双层复合装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及面料加工技术领域,具体为一种化纤面料双层复合装置。

背景技术

[0002] 复合面料是将一层或多层纺织面料、无纺材料经粘结贴合而成的,相比较于普通面料具备更多优异的性能,对于复合面料需要使用到对应的复合设备,如现有技术(CN214449283U)公开的一种化纤面料复合装置,其通过分离上胶机构进行对两个面料内侧表面上胶,减少造价所需的昂贵费用,且便于提高上胶的效率,便于使上胶和复合一体化;

[0003] 上胶头在将胶液施加于面料上时,由于面料被压制板压紧于上胶头表面,从而面料与上胶头紧密贴合,使得胶液会从面料与上胶头贴合处的两侧挤出,进而导致面料表面胶液量不足,不利于后续的粘结效果,

[0004] 同时上胶头内的胶液是从出胶口流出,而出胶口外围的上胶头表面在与面料接触时,施加于面料上的胶液部分会粘附到上胶头表面,待这部分胶液凝固后,会使得上胶头表面形成磨砂面,容易造成后续面料磨损,不利于面料质量;

[0005] 鉴于以上现有技术中存在的缺陷,有必要将其进一步改进,使其更具备实用性,才能符合实际使用情况。

实用新型内容

[0006] 本实用新型的目的在于提供一种化纤面料双层复合装置,以解决上述背景技术提出的问题。

[0007] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种化纤面料双层复合装置,包括支架,所述支架一侧轴承活动连接有第一送料辊和第二送料辊,所述支架另一侧轴承活动连接有一组压紧辊;

[0008] 所述第一送料辊用于输送第一面料,所述第二送料辊用于输送第二面料;

[0009] 所述支架上焊接连接有施胶头,所述施胶头下方设置有施胶输送带,所述施胶输送带用于将胶液转移至第一面料和第二面料上;

[0010] 所述支架上焊接连接有横板,所述横板正下方设置有压杆。

[0011] 进一步的,所述支架上轴承连接有一组第一导辊以及一组第二导辊,所述第一导辊用于对第一面料进行张紧,所述第二导辊用于对第二面料进行张紧。

[0012] 进一步的,所述施胶头为中空方形体结构,所述施胶头侧面与进胶管螺纹密封连接,所述施胶头底面与出胶管焊接连接并相通,所述出胶管在施胶头底面呈等间距分布。

[0013] 进一步的,所述施胶输送带由主动轮、从动轮和输送皮带组成,所述主动轮和从动轮一端与支架轴承活动连接;

[0014] 所述输送皮带表面附着有聚四氟乙烯涂层,两个所述第二导辊之间的第二面料与所述输送皮带底面平行。

[0015] 进一步的,所述压杆的顶面固定粘接有一组导向杆,所述导向杆贯穿横板并与横

板滑动连接,所述横板上贯穿有与其螺纹连接的螺纹杆,所述螺纹杆的底端与压杆的顶面轴承连接。

[0016] 进一步的,所述压杆底面呈圆弧状,所述压杆为聚四氟乙烯材质。

[0017] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该化纤面料双层复合装置设置有施胶输送带和施胶头,施胶头可以将胶液施加于施胶输送带上,施胶输送带在旋转时,可以分别与第一面料和第二面料靠近,并将胶液转移至第一面料和第二面料上,由于施胶输送带与第一面料、第二面料不接触,这样不会产生摩擦,避免对面料造成磨损,同时可以在第一面料和第二面料上形成一层胶液薄膜,确保了第一面料和第二面料之间的粘胶效果;

[0018] 施胶输送带表面附着有聚四氟乙烯涂层,使得施胶输送带表面具有不沾特性,这样胶液不会粘附在施胶输送带表面,施胶输送带在转移胶液时,可以将胶液全部转移至面料上,避免胶液在施胶输送带表面凝固形成浪费,实用性强。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型内部正视结构示意图;

[0020] 图2为本实用新型支架和施胶输送带侧视结构示意图;

[0021] 图3为本实用新型施胶头立体结构示意图;

[0022] 图4为本实用新型图1中A点放大结构示意图;

[0023] 图5为本实用新型图1中B点放大结构示意图。

[0024] 图中:1、支架;2、第一送料辊;3、第一导辊;4、第一面料;5、第二送料辊;6、第二导辊;7、第二面料;8、压紧辊;9、施胶输送带;10、施胶头;11、进胶管;12、出胶管;13、横板;14、压杆;15、螺纹杆。

具体实施方式

[0025] 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。

[0026] 请参阅图1-5,本实用新型提供一种技术方案:一种化纤面料双层复合装置,支架1一侧轴承活动连接有第一送料辊2和第二送料辊5,支架1另一侧轴承活动连接有一组压紧辊8,支架1上还轴承连接有一组第一导辊3以及一组第二导辊6,在作业时,可以将待复合的两组面料卷分别套设于第一送料辊2和第二送料辊5上,本装置在此用第一面料4和第二面料7进行区分,即第一送料辊2上套设的面料卷为第一面料4,第二送料辊5上套设的面料卷为第二面料7,接着将第一面料4依次从两个第一导辊3上穿过,以及将第二面料7依次从两个第二送料辊5上穿过,最后将第一面料4和第二面料7合并后一同从压紧辊8中穿过,以此对第一面料4和第二面料7进行压合粘胶,形成复合面料;

[0027] 第一导辊3和第二导辊6的设置,可以使得第一面料4和第二面料7在输送时处于张紧状态,避免第一面料4和第二面料7出现褶皱影响施胶和粘胶效果。

[0028] 支架1上焊接连接有施胶头10,施胶头10下方设置有施胶输送带9,施胶头10为中空方形体结构,施胶头10侧面与进胶管11螺纹密封连接,施胶头10底面与出胶管12焊接连

接并相连通,出胶管12在施胶头10底面呈等间距分布,在作业时,进胶管11可以与胶液箱对接,胶液箱内的胶液通过蠕动泵或其他设备输送至进胶管11内,进胶管11内的胶液最后全部进入至施胶头10中,当施胶头10内的胶液充满时,胶液就会从出胶管12中溢出并滴入至施胶输送带9表面,出胶管12分布有多个,这样可以使得胶液均匀的布满施胶输送带9表面,提高了施胶输送带9后续的胶液转移效果。

[0029] 支架1上焊接连接有横板13,横板13正下方设置有压杆14,压杆14的顶面固定粘接有一组导向杆,导向杆贯穿横板13并与横板13滑动连接,横板13上贯穿有与其螺纹连接的螺纹杆15,螺纹杆15的底端与压杆14的顶面轴承连接,压杆14通过一组导向杆可以顺着横板13竖直上下移动,当需要调节压杆14的高度时,可以在横板13上拧动螺纹杆15,螺纹杆15在旋转时可以在横板13上轴向移动,进而可以带动压杆14同步移动,当第一面料4从两个第一导辊3上穿过时,可以同步将第一面料4从压杆14上穿过,这样压杆14可以将第一面料4拉动至与施胶输送带9表面靠拢。

[0030] 施胶输送带9由主动轮、从动轮和输送皮带组成,主动轮和从动轮一端与支架1轴承活动连接,输送皮带表面附着有聚四氟乙烯涂层,两个第二导辊6之间的第二面料7与输送皮带底面平行,主动轮、从动轮相互配合,可以带动输送皮带旋转,输送皮带在旋转时,其表面的胶液会先与压杆14处的第一面料4接触,此时压杆14处的第一面料4可以实现刮板的作用,可以将输送皮带表面的胶液刮动平整,避免转移至第二面料7上的胶液厚度过大,同时刮出的多余胶液可以转移至第一面料4上,实现对第一面料4的施胶作业;

[0031] 输送皮带上的胶液在穿过压杆14处的第一面料4后,输送皮带表面会形成一层胶液薄膜,这层胶液薄膜随着输送皮带的旋转会与第二面料7接触并粘附于第二面料7上,由于输送皮带表面附着有聚四氟乙烯涂层,使得输送皮带具有不沾特性,胶液与输送皮带的黏附力较小,随着第二面料7与输送皮带分离,第二面料7会将输送皮带上的胶液全部带走,这样不仅完成了第二面料7的施胶作业,而且避免胶液在输送皮带上残留,防止浪费;

[0032] 施胶后的第一面料4和第二面料7在一组压紧辊8的挤压下,可以粘结为一体,从而完成第一面料4和第二面料7的复合作业。

[0033] 压杆14底面呈圆弧状,压杆14为聚四氟乙烯材质,压杆14的形状材质设计,使得第一面料4在其底端移动时,可以降低摩擦力,避免造成第一面料4磨损,有利于面料的复合质量。

[0034] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

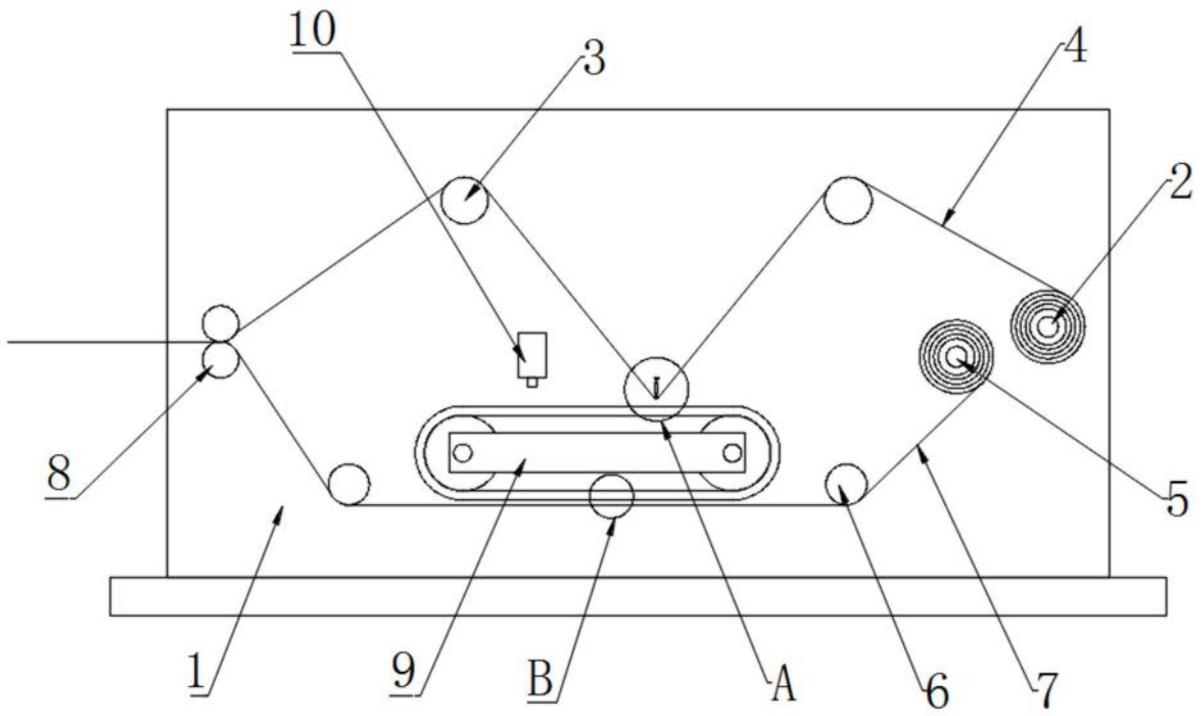


图1

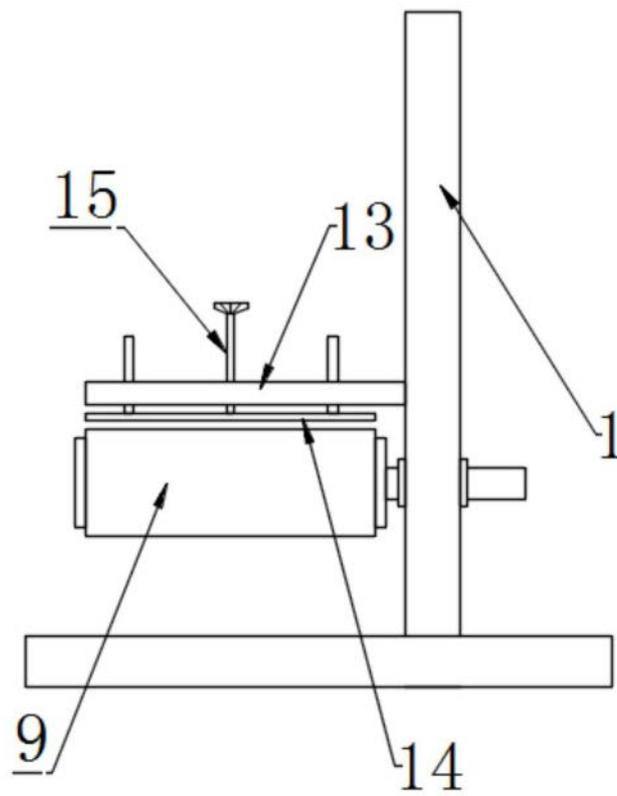


图2

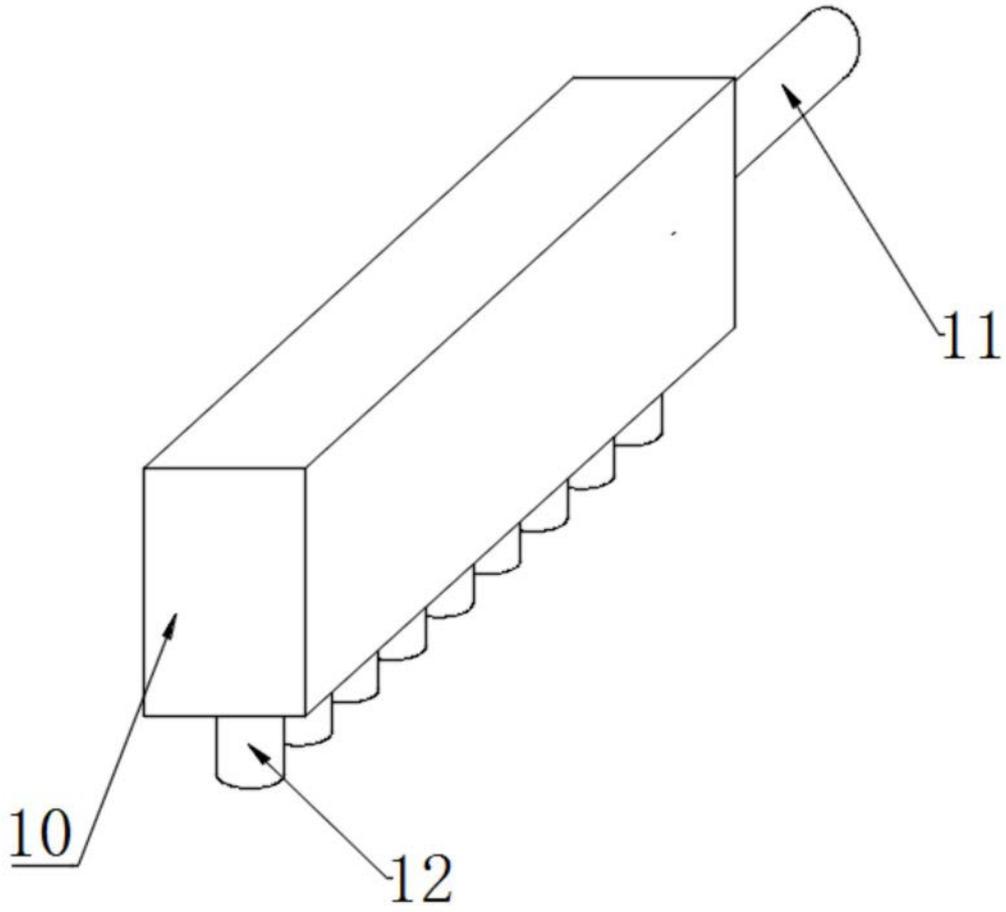


图3

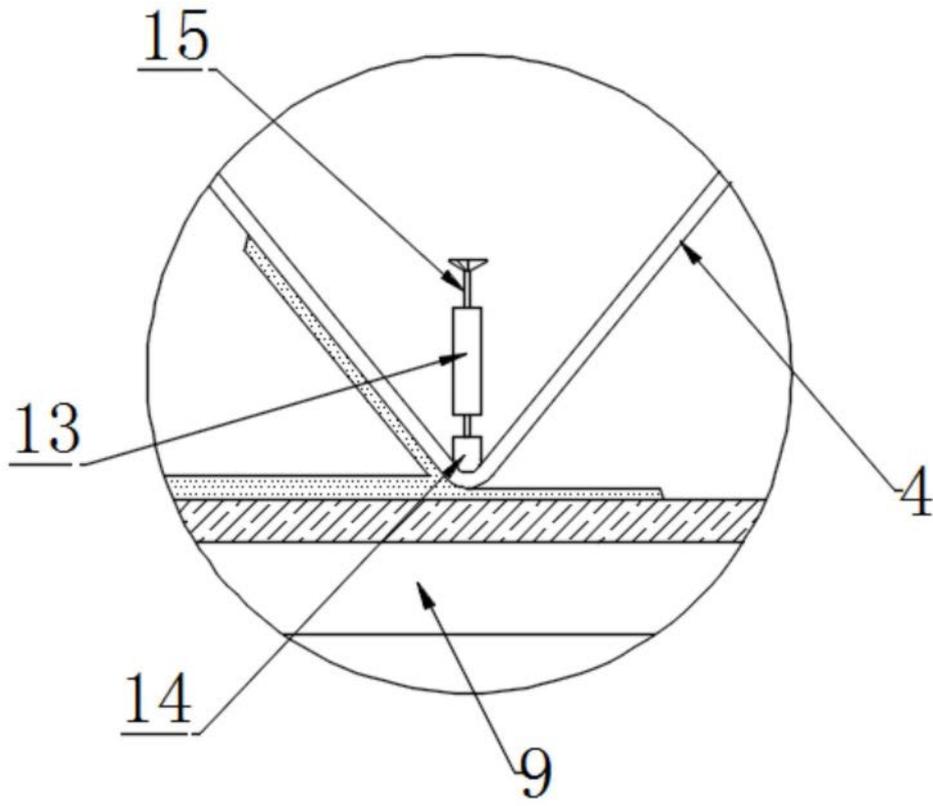


图4

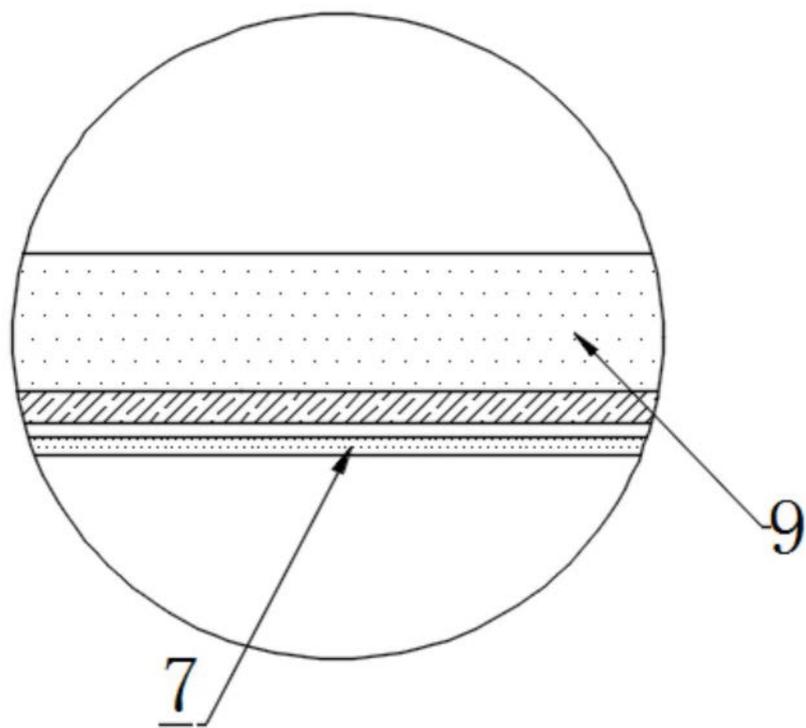


图5