



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211307810 U

(45)授权公告日 2020.08.21

(21)申请号 201921924144.0

(22)申请日 2019.11.09

(73)专利权人 吴江帛玺纺织有限公司

地址 214000 江苏省无锡市宜兴市官林镇
凌霞村

(72)发明人 顾晓明 沈伟明 孟凡金

(51)Int.Cl.

B32B 37/10(2006.01)

B32B 37/12(2006.01)

B32B 38/16(2006.01)

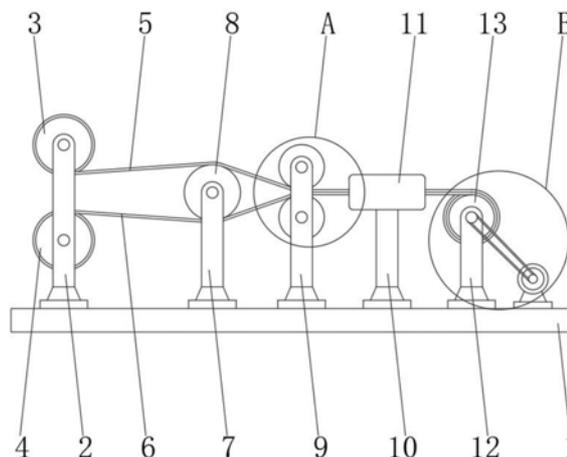
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种面料复合加工装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种面料复合加工装置,包括底座与传动带,所述底座的顶部外表面固定安装有第一支撑架、第二支撑架、第三支撑架、第四支撑架、第五支撑架与驱动电机,所述第一支撑架上转动安装有第一放卷辊体与第二放卷辊体,所述第一放卷辊体位于第二放卷辊体的上方,所述第一放卷辊体上卷绕有第一面料,所述第二放卷辊体上卷绕有第二面料,所述第二支撑架上转动安装有涂胶辊体。本实用新型所述的一种面料复合加工装置,设有烘干器,能够加快粘合剂固化速度,防止双层面料在收卷时出现偏移的现象,同时,隔离层隔开复合面料与电热板,使复合面料不与电热板直接接触,防止复合面料被烫伤,带来更好的使用前景。



CN 211307810 U

1. 一种面料复合加工装置,包括底座(1)与传动带(19),其特征在于:所述底座(1)的顶部外表面固定安装有第一支撑架(2)、第二支撑架(7)、第三支撑架(9)、第四支撑架(10)、第五支撑架(12)与驱动电机(16),所述第一支撑架(2)上转动安装有第一放卷辊体(3)与第二放卷辊体(4),所述第一放卷辊体(3)位于第二放卷辊体(4)的上方,所述第一放卷辊体(3)上卷绕有第一面料(5),所述第二放卷辊体(4)上卷绕有第二面料(6),所述第二支撑架(7)上转动安装有涂胶辊体(8),所述第三支撑架(9)上转动安装有第一压合辊体(14)与第二压合辊体(15),所述第一压合辊体(14)位于第二压合辊体(15)的上方,所述第四支撑架(10)的顶部外表面固定安装有烘干机(11),所述烘干机(11)的内部中空,所述第五支撑架(12)上转动安装有收卷辊体(13),所述第五支撑架(12)的前端外表面转动安装有第一传动轮(17)且第一传动轮(17)与收卷辊体(13)固定连接,所述第一传动轮(17),所述驱动电机(16)的输出轴上固定安装有第二传动轮(18),所述第一传动轮(17)与第二传动轮(18)之间通过传动带(19)连接。

2. 根据权利要求1所述的一种面料复合加工装置,其特征在于:所述第一支撑架(2)、第二支撑架(7)、第三支撑架(9)、第四支撑架(10)、第五支撑架(12)与驱动电机(16)的底部外表面均固定安装有台座。

3. 根据权利要求1所述的一种面料复合加工装置,其特征在于:所述烘干机(11)的内侧顶部与内侧底部均固定安装有电热板(20),两组电热板(20)的相邻面均固定安装有隔板。

4. 根据权利要求1所述的一种面料复合加工装置,其特征在于:所述涂胶辊体(8)的内部填装有粘合剂,所述涂胶辊体(8)的外壁开设有透孔。

5. 根据权利要求1所述的一种面料复合加工装置,其特征在于:所述第一放卷辊体(3)与第二放卷辊体(4)的两端均固定安装有第一限位环,所述收卷辊体(13)的两端均固定安装有第二限位环。

6. 根据权利要求1所述的一种面料复合加工装置,其特征在于:所述第一压合辊体(14)与第二压合辊体(15)的外壁均固定套装有橡胶套。

一种面料复合加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及面料复合加工技术领域,特别涉及一种面料复合加工装置。

背景技术

[0002] 复合面料是将一层或多层纺织材料、无纺材料及其他功能材料经粘结贴合而成的一种新型材料。适合做沙发,服装等纺织品,是人们居家生活不可缺少的面料之一,国际上流行的6种复合工艺,即热溶胶粉点涂层复合工艺、热溶胶浆点复合工艺、热溶胶撒粉复合工艺、热溶胶双点复合工艺、聚胺脂喷涂复合工艺、聚胺脂滚涂复合工艺复合的面料,是较新型被市场所开发的一种面料,简而言之,就是两种面料复合在一起的面料,现有技术中,面料复合加工需通过双胶槽网带复合机完成。

[0003] 现有的面料复合加工装置在使用时存在一定的弊端,双胶槽网带复合机结构复杂,制造成本高,并且,在加工过程中,粘合剂固化速度慢,双层面料在收卷时,容易出现偏移,给人们的使用过程带来了一定的不利影响,为此,我们提出一种面料复合加工装置。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的主要目的在于提供一种面料复合加工装置,可以有效解决背景技术中的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0006] 一种面料复合加工装置,包括底座与传动带,所述底座的顶部外表面固定安装有第一支撑架、第二支撑架、第三支撑架、第四支撑架、第五支撑架与驱动电机,所述第一支撑架上转动安装有第一放卷辊体与第二放卷辊体,所述第一放卷辊体位于第二放卷辊体的上方,所述第一放卷辊体上卷绕有第一面料,所述第二放卷辊体上卷绕有第二面料,所述第二支撑架上转动安装有涂胶辊体,所述第三支撑架上转动安装有第一压合辊体与第二压合辊体,所述第一压合辊体位于第二压合辊体的上方,所述第四支撑架的顶部外表面固定安装有烘干机,所述烘干器的内部中空,所述第五支撑架上转动安装有收卷辊体,所述第五支撑架的前端外表面转动安装有第一传动轮且第一传动轮与收卷辊体固定连接,所述第一传动轮,所述驱动电机的输出轴上固定安装有第二传动轮,所述第一传动轮与第二传动轮之间通过传动带连接。

[0007] 优选的,所述第一支撑架、第二支撑架、第三支撑架、第四支撑架、第五支撑架与驱动电机的底部外表面均固定安装有台座。

[0008] 优选的,所述烘干器的内侧顶部与内侧底部均固定安装有电热板,两组电热板的相邻面均固定安装有隔离板。

[0009] 优选的,所述涂胶辊体的内部填装有粘合剂,所述涂胶辊体的外壁开设有透孔。

[0010] 优选的,所述第一放卷辊体与第二放卷辊体的两端均固定安装有第一限位环,所述收卷辊体的两端均固定安装有第二限位环。

[0011] 优选的,所述第一压合辊体与第二压合辊体的外壁均固定套装有橡胶套。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:该一种面料复合加工装置,通过设置的烘干机,复合面料在收卷前,穿过烘干器的中空区域,烘干机内部上下两侧的电热板对复合面料进行加热,加快粘合剂固化速度,防止双层面料在收卷时出现偏移的现象,同时,隔离层隔开复合面料与电热板,使复合面料不与电热板直接接触,防止复合面料被烫伤,利于人们使用,整个一种面料复合加工装置结构简单,操作方便,使用的效果相对于传统方式更好。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型一种面料复合加工装置的整体结构示意图;

[0014] 图2为本实用新型一种面料复合加工装置的图1中A的放大图;

[0015] 图3为本实用新型一种面料复合加工装置的图1中B的放大图;

[0016] 图4为本实用新型一种面料复合加工装置中烘干器的侧视图。

[0017] 图中:1、底座;2、第一支撑架;3、第一放卷辊体;4、第二放卷辊体;5、第一面料;6、第二面料;7、第二支撑架;8、涂胶辊体;9、第三支撑架;10、第四支撑架;11、烘干机;12、第五支撑架;13、收卷辊体;14、第一压合辊体;15、第二压合辊体;16、驱动电机;17、第一传动轮;18、第二传动轮;19、传动带;20、电热板。

具体实施方式

[0018] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0019] 如图1-4所示,一种面料复合加工装置,包括底座1与传动带19,底座1的顶部外表面固定安装有第一支撑架2、第二支撑架7、第三支撑架9、第四支撑架10、第五支撑架12与驱动电机16,第一支撑架2上转动安装有第一放卷辊体3与第二放卷辊体4,第一放卷辊体3位于第二放卷辊体4的上方,第一放卷辊体3上卷绕有第一面料5,第二放卷辊体4上卷绕有第二面料6,第二支撑架7上转动安装有涂胶辊体8,第三支撑架9上转动安装有第一压合辊体14与第二压合辊体15,第一压合辊体14位于第二压合辊体15的上方,第四支撑架10的顶部外表面固定安装有烘干机11,烘干机11的内部中空,第五支撑架12上转动安装有收卷辊体13,第五支撑架12的前端外表面转动安装有第一传动轮17且第一传动轮17与收卷辊体13固定连接,第一传动轮17,驱动电机16的输出轴上固定安装有第二传动轮18,第一传动轮17与第二传动轮18之间通过传动带19连接,第一面料5的运动轨迹经过涂胶辊体8的最高点,之后,穿过第一压合辊体14与第二压合辊体15之间的夹缝,最后,穿过烘干机11的中空区域固定至收卷辊体13上,第二面料6的运动轨迹经过涂胶辊体8的最低点,之后,穿过第一压合辊体14与第二压合辊体15之间的夹缝,最后,穿过烘干机11的中空区域固定至收卷辊体13上,驱动电机16通过输出轴带动第二传动轮18转动,继而,第二传动轮18带动第一传动轮17,第一传动轮17带动收卷辊体13转动,进行收卷,在收卷过程中,通过涂胶辊体8对第一面料5与第二面料6的相邻面进行涂胶,通过第一压合辊体14与第二压合辊体15使第一面料5与第二面料6形成复合面料,通过烘干机11加快粘合剂的固化速度。

[0020] 进一步的,第一支撑架2、第二支撑架7、第三支撑架9、第四支撑架10、第五支撑架12与驱动电机16的底部外表面均固定安装有台座,提高第一支撑架2、第二支撑架7、第三支

撑架9、第四支撑架10、第五支撑架12与驱动电机16安装后的稳定性,使整个加工过程各部件运行平稳。

[0021] 进一步的,烘干机11的内侧顶部与内侧底部均固定安装有电热板20,两组电热板20的相邻面均固定安装有隔离板,隔离板隔开复合面料与电热板20,使复合面料不与电热板20直接接触,防止复合面料被烫伤,提高复合面料成型后的表面效果。

[0022] 进一步的,涂胶辊体8的内部填装有粘合剂,涂胶辊体8的外壁开设有透孔,在收卷过程中,第一面料5与第二面料6被动运动,第一面料5与涂胶辊体8的最高的贴合,第二面料6与涂胶辊体8的最低点贴合,带动涂胶辊体8转动,涂胶辊体8转动时,内部的粘合剂产生离心力,于透孔处流出,对第一面料5与第二面料6的相邻面进行涂胶。

[0023] 进一步的,第一放卷辊体3与第二放卷辊体4的两端均固定安装有第一限位环,对第一面料5与第二面料6起到限位作用,使第一面料5与第二面料6在放卷过程中,位置不会出现偏移,收卷辊体13的两端均固定安装有第二限位环,对复合面料起到限位作用,使复合面料在收卷时位置不会出现偏移。

[0024] 进一步的,第一压合辊体14与第二压合辊体15的外壁均固定套装有橡胶套,橡胶套具有弹性变形的特性,能够对厚度大于第一压合辊体14与第二压合辊体15之间夹缝间距的面料进行压合,提高适用性。

[0025] 需要说明的是,本实用新型为一种面料复合加工装置,使用时,第一面料5与第二面料6的一端分别于第一放卷辊体3与第二放卷辊体4上拉出,第一面料5的运动轨迹经过涂胶辊体8的最高点,之后,穿过第一压合辊体14与第二压合辊体15之间的夹缝,最后,穿过烘干机11的中空区域固定至收卷辊体13上,第二面料6的运动轨迹经过涂胶辊体8的最低点,之后,穿过第一压合辊体14与第二压合辊体15之间的夹缝,最后,穿过烘干机11的中空区域固定至收卷辊体13上,控制驱动电机16启动,驱动电机16通过输出轴带动第二传动轮18转动,继而,第二传动轮18带动第一传动轮17,第一传动轮17带动收卷辊体13转动,进行收卷,在收卷过程中,第一面料5与第二面料6缓慢运动,第一面料5与第二面料6经过涂胶辊体8时,带动涂胶辊体8转动,涂胶辊体8内部的粘合剂穿过透孔,粘附于第一面料5与第二面料6的相邻面上,第一面料5与第二面料6穿过第一压合辊体14与第二压合辊体15之间的夹缝时,第一面料5与第二面料6的相邻面接触并贴合,形成复合面料,控制烘干机11结构中的电热板20启动,第一面料5与第二面料6穿过烘干机11的中空区域,烘干机11内部上下两侧的电板20对复合面料进行加热,加快粘合剂固化速度,最终,第一面料5与第二面料6形成复合面料卷绕于收卷辊体13上,完成收卷,关闭驱动电机16与电热板20,较为实用。

[0026] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

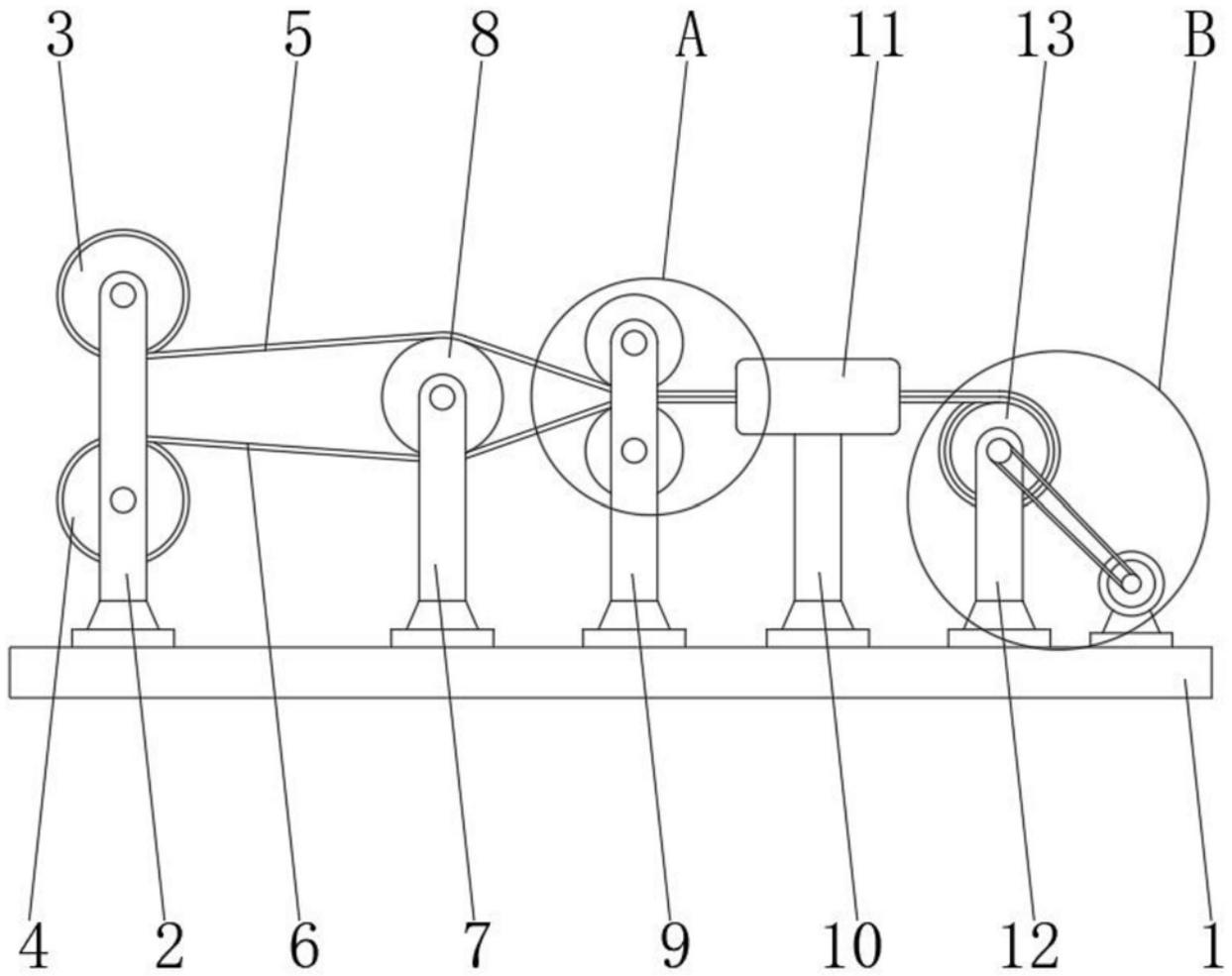


图1

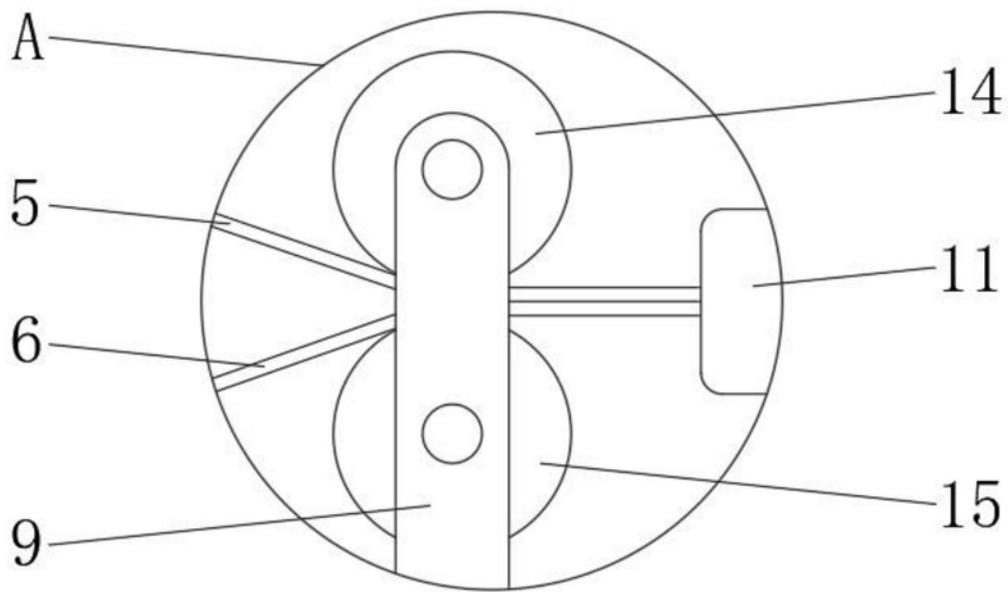


图2

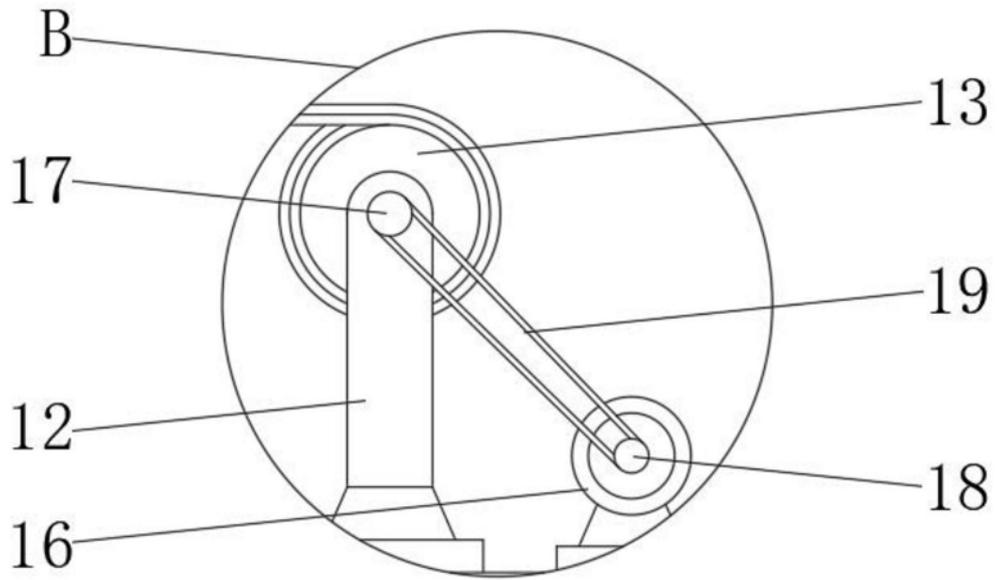


图3

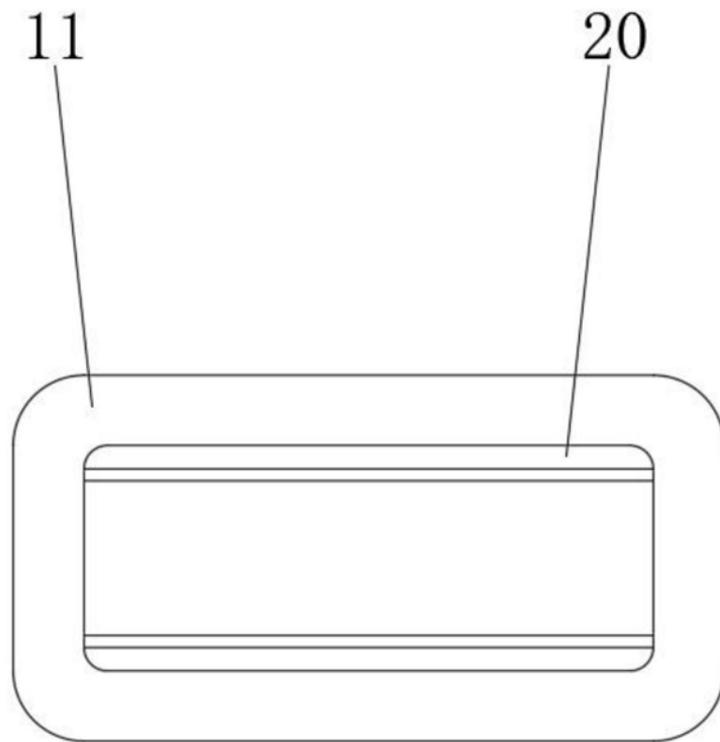


图4