



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205238774 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 18

(21) 申请号 201520833953. 6

(22) 申请日 2015. 10. 27

(73) 专利权人 河南荣光鞋业有限公司

地址 463800 河南省驻马店市上蔡县卧龙办事处龙胜大道西侧河南荣光鞋业有限公司

(72) 发明人 姜福满 戴云钊 杨斌 谭中 陈成楷 张元强

(74) 专利代理机构 郑州德勤知识产权代理有限公司 41128

代理人 黄军委

(51) Int. Cl.

B32B 37/12(2006. 01)

B32B 37/06(2006. 01)

B32B 37/10(2006. 01)

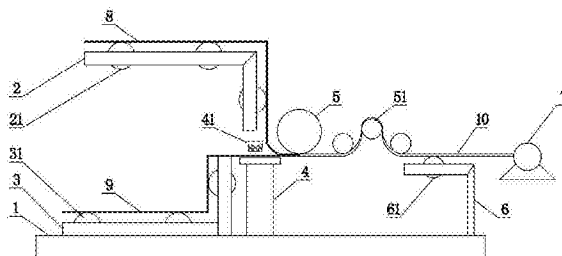
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

布料复合机

(57) 摘要

本实用新型提供了一种布料复合机,它包括机架、上料辊架、上胶台、复合加热压辊和出料辊架,所述机架上安装有驱动电机,所述驱动电机驱动所述复合加热压辊,所述上料辊架包括上架体和设置所述上架体下方的下架体,所述上架体和所述下架体上分别安装有输送辊,所述上胶台设置所述上架体和所述下架体之间且位于所述复合加热压辊前侧,所述出料辊架包括框架和设置在所述框架上的输出辊,所述出料辊架设置在所述复合加热压辊后方,所述出料辊架后方设置有布料牵引机。该布料复合机具有设计科学、使用方便、生产效率高、复合效果好和生产质量可靠的优点。



1. 一种布料复合机,其特征在于:它包括机架以及设置在所述机架上的上料辊架、上胶台、复合加热压辊和出料辊架,所述机架上安装有驱动电机,所述驱动电机驱动所述复合加热压辊,所述上料辊架包括上架体和设置所述上架体下方的下架体,所述上架体和所述下架体上分别安装有输送辊,所述上胶台设置所述上架体和所述下架体之间且位于所述复合加热压辊前侧,所述出料辊架包括框架和设置在所述框架上的输出辊,所述出料辊架设置在所述复合加热压辊后方,所述出料辊架后方设置有布料牵引机。

2. 根据权利要求1所述的布料复合机,其特征在于:所述上胶台包括固定在所述机架上的工作台、胶水盒和胶刷,所述机架上设置有平行所述工作台的气缸,所述胶刷设置在所述气缸的伸缩杆上,所述胶水盒设置在所述工作台上。

3. 根据权利要求1或2所述的布料复合机,其特征在于:它还包括辅助复合压辊,所述驱动电机驱动所述辅助复合压辊,所述辅助复合压辊设置在所述复合加热压辊和所述出料辊架之间。

4. 根据权利要求3所述的布料复合机,其特征在于:所述复合加热压辊包括外辊筒和设置在所述外辊筒内壁的蒸汽盘管。

5. 根据权利要求1所述的布料复合机,其特征在于:所述上架体和所述下架体的两侧分别设置有导向限位板。

## 布料复合机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种复合机,具体的说,涉及了一种布料复合机。

### 背景技术

[0002] 制鞋行业中需要大量的复合布料,传统的单层布料结构无法满足制鞋业的需求,因此需要大量的复合布料来满足日常的生产。如何大量快速的制作复合布料是人们需要解决的问题,随着机械化的普及各类机械复合机得到广泛的应用。但是现有的复合机需要大量的人工操作和人工上胶,上胶的均匀和速率大大受到人工的限制。同时如何保证布料复合后边缘整齐,粘黏牢固也是人们亟待解决的问题。

[0003] 为了解决以上存在的问题,人们一直在寻求一种理想的技术解决方案。

### 发明内容

[0004] 本实用新型的目的是针对现有技术的不足,从而提供一种设计科学、使用方便、生产效率高、复合效果好和生产质量可靠的布料复合机。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型所采用的技术方案是:一种布料复合机,它包括机架以及设置在所述机架上的上料辊架、上胶台、复合加热压辊和出料辊架,所述机架上安装有驱动电机,所述驱动电机驱动所述复合加热压辊,所述上料辊架包括上架体和设置所述上架体下方的下架体,所述上架体和所述下架体上分别安装有输送辊,所述上胶台设置所述上架体和所述下架体之间且位于所述复合加热压辊前侧,所述出料辊架包括框架和设置在所述框架上的输出辊,所述出料辊架设置在所述复合加热压辊后方,所述出料辊架后方设置有布料牵引机。

[0006] 基于上述,所述上胶台包括固定在所述机架上的工作台、胶水盒和胶刷,所述机架上设置有平行所述工作台的气缸,所述胶刷设置在所述气缸的伸缩杆上,所述胶水盒设置在所述工作台上。

[0007] 基于上述,它还包括辅助复合压辊,所述驱动电机驱动所述辅助复合压辊,所述辅助复合压辊设置在所述复合加热压辊和所述出料辊架之间。

[0008] 基于上述,所述复合加热压辊包括外辊筒和设置在所述外辊筒内壁的蒸汽盘管。

[0009] 基于上述,所述上架体和所述下架体的两侧分别设置有导向限位板。

[0010] 本实用新型相对现有技术具有实质性特点和进步,具体的说,本实用新型包括机架、上料辊架、上胶台、复合加热压辊和出料辊架,利用上料辊架进行布料的均匀输送,同时利用上胶台进行上胶,并通过复合加热压辊完成布料的复合;进一步说增加气缸实现上胶台的自动上胶保证工作效率和上胶效果;进一步增加辅助复合压辊保证布料复合的粘黏性;其具有设计科学、使用方便、生产效率高、复合效果好和生产质量可靠的优点。

### 附图说明

[0011] 图1是本实用新型的结构示意图。

## 具体实施方式

[0012] 下面通过具体实施方式,对本实用新型的技术方案做进一步的详细描述。

[0013] 如图1所示,一种布料复合机,它包括机架1以及设置在所述机架1上的上料辊架、上胶台4、复合加热压辊5和出料辊架,该布料复合机能够对单层布料进行粘接复合,使得单层布料变成多层布料,以此增加布料的适用性;所述机架1根据需要进行空间设置,以满足各个组件的支撑和安装。

[0014] 所述机架1上安装有驱动电机,所述驱动电机驱动所述复合加热压辊5,所述上料辊架包括上架体2和设置所述上架体2下方的下架体3,所述上架体2上安装有输送辊21,所述下架体3上安装有输送辊31,以此实现单层布料的输送,利用输送辊结构实现布料连续均匀的输送;所述上胶台4设置所述上架体2和所述下架体3之间且位于所述复合加热压辊5前侧,具体上胶时:布料8经过所述上架体2上进入上胶台4的上方,布料9经过所述下架体3进入所述上胶台4上,同时上胶台4对布料9进行上胶作业,该上胶可采用人工上胶或者机械上胶方式完成,上胶后的布料8和布料9进入所述复合加热压辊5,并被该复合加热压辊5辊压加热进而复合。

[0015] 复合后的布料10经过所述出料辊架离开整个机架1,既完成整个布料的复合作业,本实施例中,所述出料辊架包括框架6和设置在所述框架6上的输出辊61,复合后的布料10经过所述输出辊61离开整个装置,为了方便布料的输出,所述出料辊架设置在所述复合加热压辊5的后方,所述出料辊架后方设置有布料牵引机7,利用牵引机7进行复合布料10的牵引,保证进料顺畅同时出料迅速。

[0016] 本实施例中采用自动上胶的方式,所述上胶台4包括固定在所述机架1上的工作台、胶水盒和胶刷41,所述机架1上设置有平行所述工作台的气缸,所述胶刷41设置在所述气缸的伸缩杆上,所述胶水盒设置在所述工作台上方,利用气缸进行往复运动实现布料9的自动上胶,所述胶刷41往复运动保证上胶均匀。

[0017] 为了保证胶水快速生效和复合效果,该布料复合机还包括辅助复合压辊51,所述驱动电机驱动所述辅助复合压辊51,所述辅助复合压辊51设置在所述复合加热压辊5和所述出料辊架之间,利用多个复合压辊进行加热辊压,以此保证胶水快速干燥,粘接牢固。

[0018] 本实施例中,所述复合加热压辊5包括外辊筒和设置在所述外辊筒内壁的蒸汽盘管,利用外辊筒内的蒸汽盘管进行加热,既保证加热效果同时绿色环保,同样所述辅助复合压辊51也采用蒸汽进行加热。

[0019] 为了保证布料8和布料9的上料整齐和复合后布料边整齐,所述上架体2和所述下架体3的两侧分别设置有导向限位板,以此确保布料进入所述辅助复合压辊51复合时的角度,进而保证复合的整齐性。

[0020] 最后应当说明的是:以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案而非对其限制;尽管参照较佳实施例对本实用新型进行了详细的说明,所属领域的普通技术人员应当理解:依然可以对本实用新型的具体实施方式进行修改或者对部分技术特征进行等同替换;而不脱离本实用新型技术方案的精神,其均应涵盖在本实用新型请求保护的技术方案范围当中。

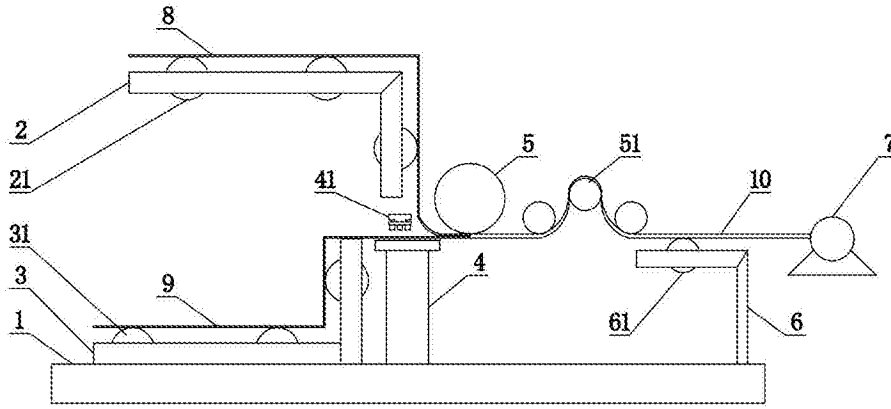


图1