



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110001183 A

(43)申请公布日 2019.07.12

(21)申请号 201910401658.6

(22)申请日 2019.05.14

(71)申请人 温州誉诚包装有限公司

地址 325000 浙江省温州市瓯海经济开发
区西经一路5号C38-202室(托管117)

(72)发明人 不公告发明人

(74)专利代理机构 深圳龙图腾专利代理有限公
司 44541

代理人 赖灿彬

(51) Int. Cl.

B32B 37/12(2006.01)

B32B 37/10(2006.01)

B32B 37/06(2006.01)

B05C 1/08(2006.01)

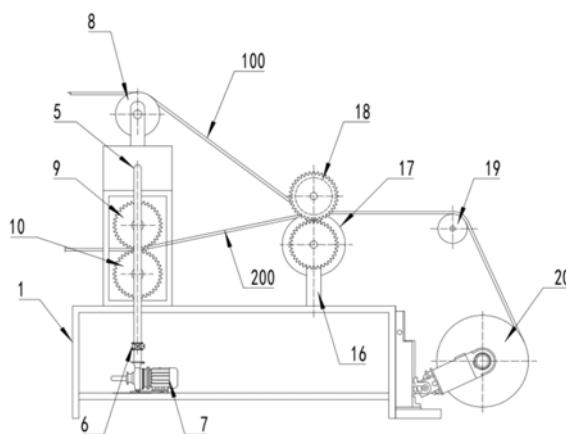
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

一种人造皮革自动高效粘合机构

(57)摘要

本发明公开了一种人造皮革自动高效粘合机构,涉及皮革加工技术领域,其包括机架、涂胶辊架和粘合辊架,所述机架上安装有涂胶辊架和粘合辊架,涂胶辊架上安装有转动方向相反的涂胶辊和驱动辊,涂胶辊和驱动辊之间预留有供覆膜穿过的间隙,涂胶辊架的顶部还通过上料辊架安装有上料辊,所述粘合辊架上安装有转动方向相反的电热辊和挤压辊,本发明的有益效果是:其结构紧凑,能先后高效的完成皮革的涂胶、粘合、固化和收卷,特别是对于涂胶来说,能将粘合胶以点状阵列的方式进行涂布,在受到挤压时,点状阵列的粘合胶在挤压情况下向外铺张并连接在一起形成胶面,其能节约粘合胶的使用量,整个结构简单,工作效率高。



1. 一种人造皮革自动高效粘合机构,包括机架(1)、涂胶辊架(2)和粘合辊架(16),所述机架(1)上安装有涂胶辊架(2)和粘合辊架(16),其特征在于,涂胶辊架(2)上安装有转动方向相反的涂胶辊(3)和驱动辊(4),涂胶辊(3)和驱动辊(4)之间预留有供覆膜(200)穿过的间隙,涂胶辊架(2)的顶部还通过上料辊架(13)安装有上料辊(8),所述粘合辊架(16)上安装有转动方向相反的电热辊(17)和挤压辊(18),电热辊(17)和挤压辊(18)之间预留有供布基(100)和覆膜(200)穿过的间隙。

2. 根据权利要求1所述的一种人造皮革自动高效粘合机构,其特征在于,所述涂胶辊架(2)上安装有胶箱(11),胶箱(11)的底部设有等间距布置的多个出胶头(12),涂胶辊(3)的表面对应每个出胶头(12)的位置处均开设有环形的凹槽(301),每个所述凹槽(301)内均设有若干个隔板,将凹槽(301)分隔成若干个储胶腔(302)。

3. 根据权利要求2所述的一种人造皮革自动高效粘合机构,其特征在于,所述涂胶辊(3)上除凹槽(301)外的位置处覆有防护软圈。

4. 根据权利要求2或3所述的一种人造皮革自动高效粘合机构,其特征在于,所述胶箱(11)通过供胶管(5)与胶泵(7)的出液端连接,供胶管(5)上安装有止回阀(6),胶泵(7)的进液端与储胶机构连接。

5. 根据权利要求4所述的一种人造皮革自动高效粘合机构,其特征在于,所述胶箱(11)内安装有用于对粘合胶进行加热的电加热棒,电加热棒由温控装置控制。

6. 根据权利要求1或2或3或5所述的一种人造皮革自动高效粘合机构,其特征在于,所述涂胶辊(3)和驱动辊(4)的轴端分别安装有从动齿轮(9)和主动齿轮(10),从动齿轮(9)和主动齿轮(10)相互啮合,从动齿轮(9)和主动齿轮(10)的齿数相同。

7. 根据权利要求6所述的一种人造皮革自动高效粘合机构,其特征在于,所述驱动辊(4)由驱动电机(15)通过皮带轮传动副(14)和同步带驱动转动。

8. 根据权利要求1或2或3或5或7所述的一种人造皮革自动高效粘合机构,其特征在于,还包括安装在机架(1)上的收料导向辊(19)和收卷辊(20)。

一种人造皮革自动高效粘合机构

技术领域

[0001] 本发明涉及一种皮革加工装置,具体是一种人造皮革自动高效粘合机构。

背景技术

[0002] 人造皮革,它是在纺织布基或无纺布基上,由各种不同配方的 PVC 和 PU 等发泡或覆膜加工制作而成,可以根据不同强度和色彩、光泽、花纹图案等要求加工制成,具有花色品种繁多、防水性能好、边幅整齐、利用率高和价格相对真皮便宜的特点,但绝大部分的人造革,其手感和弹性无法达到真皮的效果;它的纵切面,可看到细微的气泡孔、布基或表层的薄膜和干巴的人造纤维。

[0003] 在人造皮革的加工过程中,需要将布基和覆膜粘合在一起,目前现有的粘合装置,其结构较为复杂,但效率不高,特别是涂胶阶段,粘合胶易出现浪费的现象。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种人造皮革自动高效粘合机构,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:

一种人造皮革自动高效粘合机构,包括机架、涂胶辊架和粘合辊架,所述机架上安装有涂胶辊架和粘合辊架,涂胶辊架上安装有转动方向相反的涂胶辊和驱动辊,涂胶辊和驱动辊之间预留有供覆膜穿过的间隙,涂胶辊架的顶部还通过上料辊架安装有上料辊,所述粘合辊架上安装有转动方向相反的电热辊和挤压辊,电热辊和挤压辊之间预留有供布基和覆膜穿过的间隙。

[0006] 作为本发明再进一步的方案:所述涂胶辊架上安装有胶箱,胶箱的底部设有等间距布置的多个出胶头,涂胶辊的表面对应每个出胶头的位置处均开设有环形的凹槽,每个所述凹槽内均设有若干个隔板,将凹槽分隔成若干个储胶腔。

[0007] 作为本发明再进一步的方案:所述涂胶辊上除凹槽外的位置处覆有防护软圈。

[0008] 作为本发明再进一步的方案:所述胶箱通过供胶管与胶泵的出液端连接,供胶管上安装有止回阀,胶泵的进液端与储胶机构连接。

[0009] 作为本发明再进一步的方案:所述胶箱内安装有用于对粘合胶进行加热的电加热棒,电加热棒由温控装置控制。

[0010] 作为本发明再进一步的方案:所述涂胶辊和驱动辊的轴端分别安装有从动齿轮和主动齿轮,从动齿轮和主动齿轮相互啮合,从动齿轮和主动齿轮的齿数相同。

[0011] 作为本发明再进一步的方案:所述驱动辊由驱动电机通过皮带轮传动副和同步带驱动转动。

[0012] 作为本发明再进一步的方案:还包括安装在机架上的收料导向辊和收卷辊。

[0013] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:其结构紧凑,能先后高效的完成皮革的涂胶、粘合、固化和收卷,特别是对于涂胶来说,能将粘合胶以点状阵列的方式进行涂布,在受

到挤压时,点状阵列的粘合胶在挤压情况下向外铺张并连接在一起形成胶面,其能节约粘合胶的使用量,整个结构简单,工作效率高。

附图说明

[0014] 图1为一种人造皮革自动高效粘合机构的结构示意图。

[0015] 图2为一种人造皮革自动高效粘合机构的侧视图。

[0016] 图3为图2的A处结构放大图。

[0017] 图中:1-机架、2-涂胶辊架、3-涂胶辊、301-凹槽、302-储胶腔、4-驱动辊、5-供胶管、6-止回阀、7-胶泵、8-上料辊、9-从动齿轮、10-主动齿轮、11-胶箱、12-出胶头、13-上料辊架、14-皮带轮传动副、15-驱动电机、16-粘合辊架、17-电热辊、18-挤压辊、19-收料导向辊、20-收卷辊、100-布基、200-覆膜。

具体实施方式

[0018] 这里将详细地对示例性实施例进行说明,其示例表示在附图中。下面的描述涉及附图时,除非另有表示,不同附图中的相同数字表示相同或相似的要素。以下示例性实施例中所描述的实施方式并不代表与本公开相一致的所有实施方式。相反,它们仅是与如所附权利要求书中所详述的、本实施例公开的一些方面相一致的装置和方法的例子。

[0019] 实施例1

请参阅图1~3,本发明实施例中,一种人造皮革自动高效粘合机构,包括机架1、涂胶辊架2和粘合辊架16,所述机架1上安装有涂胶辊架2和粘合辊架16,涂胶辊架2上安装有转动方向相反的涂胶辊3和驱动辊4,涂胶辊3和驱动辊4之间预留有供覆膜200穿过的间隙,在驱动辊4的作用下,进入到涂胶辊3和驱动辊4之间的覆膜200的表面能被均匀的涂上粘合胶,涂胶辊架2的顶部还通过上料辊架13安装有上料辊8,用于对布基100进行运输,所述粘合辊架16上安装有转动方向相反的电热辊17和挤压辊18,电热辊17和挤压辊18之间预留有供布基100和覆膜200穿过的间隙,此处,布基100和覆膜200进入到间隙内时,由于覆膜200的表面涂有粘合胶,布基100和覆膜200能粘合固定在一起,同时由于电热辊17的加热作用,能促进粘合胶的快速固化。

[0020] 具体的来说,所述涂胶辊架2上安装有胶箱11,胶箱11的底部设有等间距布置的多个出胶头12,涂胶辊3的表面对应每个出胶头12的位置处均开设有环形的凹槽301,每个所述凹槽301内均设有若干个隔板,将凹槽301分隔成若干个储胶腔302,从出胶头12流下的粘合胶能均分至储胶腔302内,并且在储胶腔302随着涂胶辊3转动至与覆膜200的表面接触时,将粘合胶涂至覆膜200的表面,此种涂胶方式能将粘合胶以点状阵列的方式进行涂布,在受到挤压时,点状阵列的粘合胶在挤压情况下向外铺张并连接在一起,形成胶面,其能节约粘合胶的使用量。

[0021] 另外,由于环形的所述凹槽301的设计,极易导致覆膜200的表面出现压痕,因此,在本实施例中,所述涂胶辊3上除凹槽301外的位置处覆有防护软圈,防护软圈应采用泡沫、硅胶等软性材料制成。

[0022] 更具体的来说,所述胶箱11通过供胶管5与胶泵7的出液端连接,供胶管5上安装有止回阀6,胶泵7的进液端与储胶机构(如胶罐等)连接。而且为了保证胶箱11内粘合胶的流

动性能,所述胶箱11内安装有用于对粘合胶进行加热的电加热棒,电加热棒由温控装置控制,以保证恒温。

[0023] 实施例2

请参阅图1,本发明实施例中,一种人造皮革自动高效粘合机构,还包括安装在机架1上的收料导向辊19和收卷辊20,布基100和覆膜200胶合后通过收料导向辊19的导向作用,收卷在收卷辊20上。

[0024] 而且,在本实施例中,所述涂胶辊3和驱动辊4的轴端分别安装有从动齿轮9和主动齿轮10,从动齿轮9和主动齿轮10相互啮合,从动齿轮9和主动齿轮10的齿数相同,以此来实现涂胶辊3和驱动辊4转动方向相反且转速相同。进一步的来说,驱动辊4由驱动电机15通过皮带轮传动副14和同步带(未示意)驱动转动。上述驱动方式同样适用在粘合辊架16上的电热辊17和挤压辊18,在此不多做说明。

[0025] 结合实施例1~2,本技术方案在实际应用时,首先,在驱动辊4的作用下,覆膜200进入到涂胶辊3和驱动辊4之间,从出胶头12流下的粘合胶能均分至储胶腔302内,在储胶腔302随着涂胶辊3转动至与覆膜200的表面接触时,将粘合胶涂至覆膜200的表面,此种涂胶方式能将粘合胶以点状阵列的方式进行涂布,之后,布基100和覆膜200一同进入到电热辊17和挤压辊18之间,在受到挤压时,点状阵列的粘合胶在挤压情况下向外铺张并连接在一起,形成胶面,并且在电热辊17的加热作用下,粘合胶迅速固化,布基100和覆膜200胶合后通过收料导向辊19的导向作用,收卷在收卷辊20上。

[0026] 需要特别说明的是,本技术方案中,其结构紧凑,能先后高效的完成皮革的涂胶、粘合、固化和收卷,特别是对于涂胶来说,能将粘合胶以点状阵列的方式进行涂布,在受到挤压时,点状阵列的粘合胶在挤压情况下向外铺张并连接在一起形成胶面,其能节约粘合胶的使用量,整个结构简单,工作效率高。

[0027] 本领域技术人员在考虑说明书及实施例处的公开后,将容易想到本公开的其它实施方案。本申请旨在涵盖本公开的任何变型、用途或者适应性变化,这些变型、用途或者适应性变化遵循本公开的一般性原理并包括本公开未公开的本技术领域中的公知常识或惯用技术手段。说明书和实施例仅被视为示例性的,本公开的真正范围和精神由权利要求指出。

[0028] 应当理解的是,本公开并不局限于上面已经描述并在附图中示出的精确结构,并且可以在不脱离其范围进行各种修改和改变。本公开的范围仅由所附的权利要求来限制。

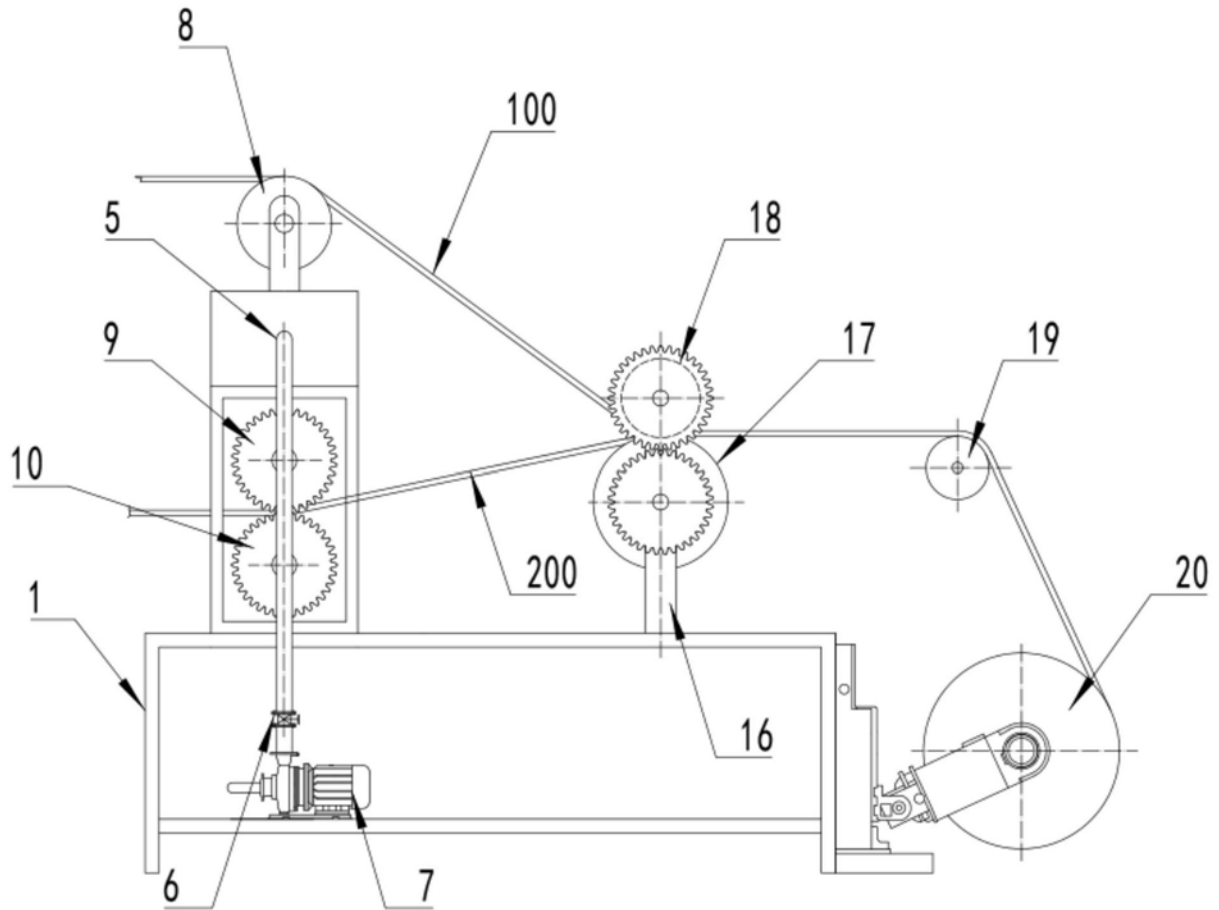


图1

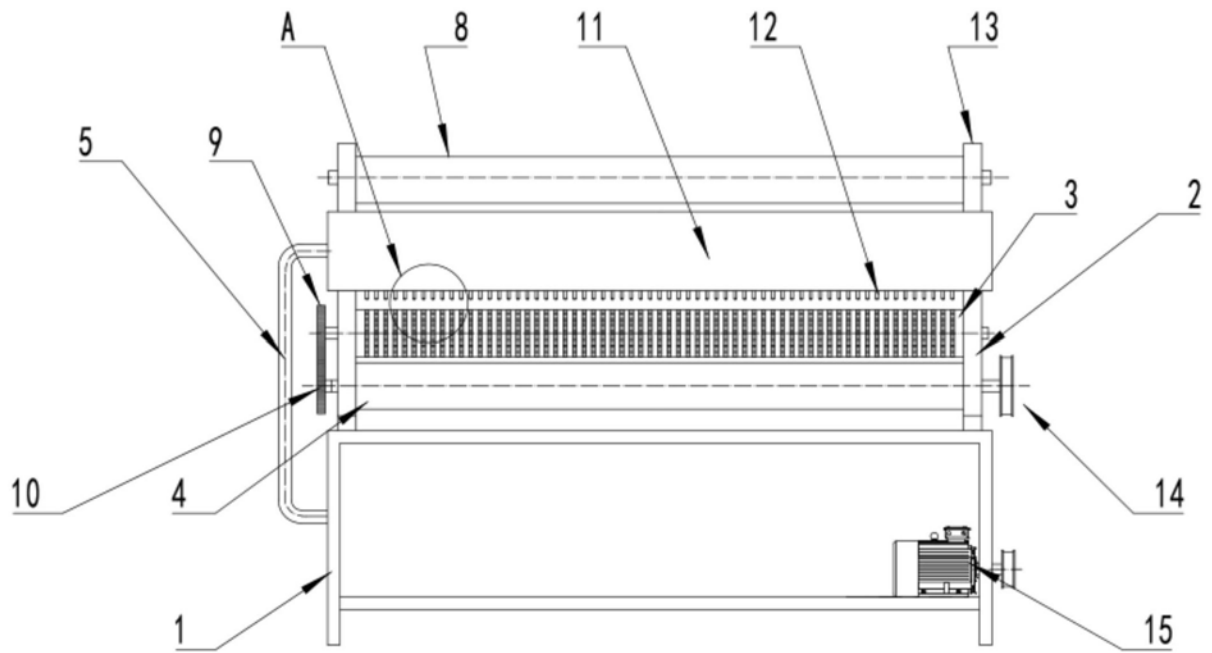


图2

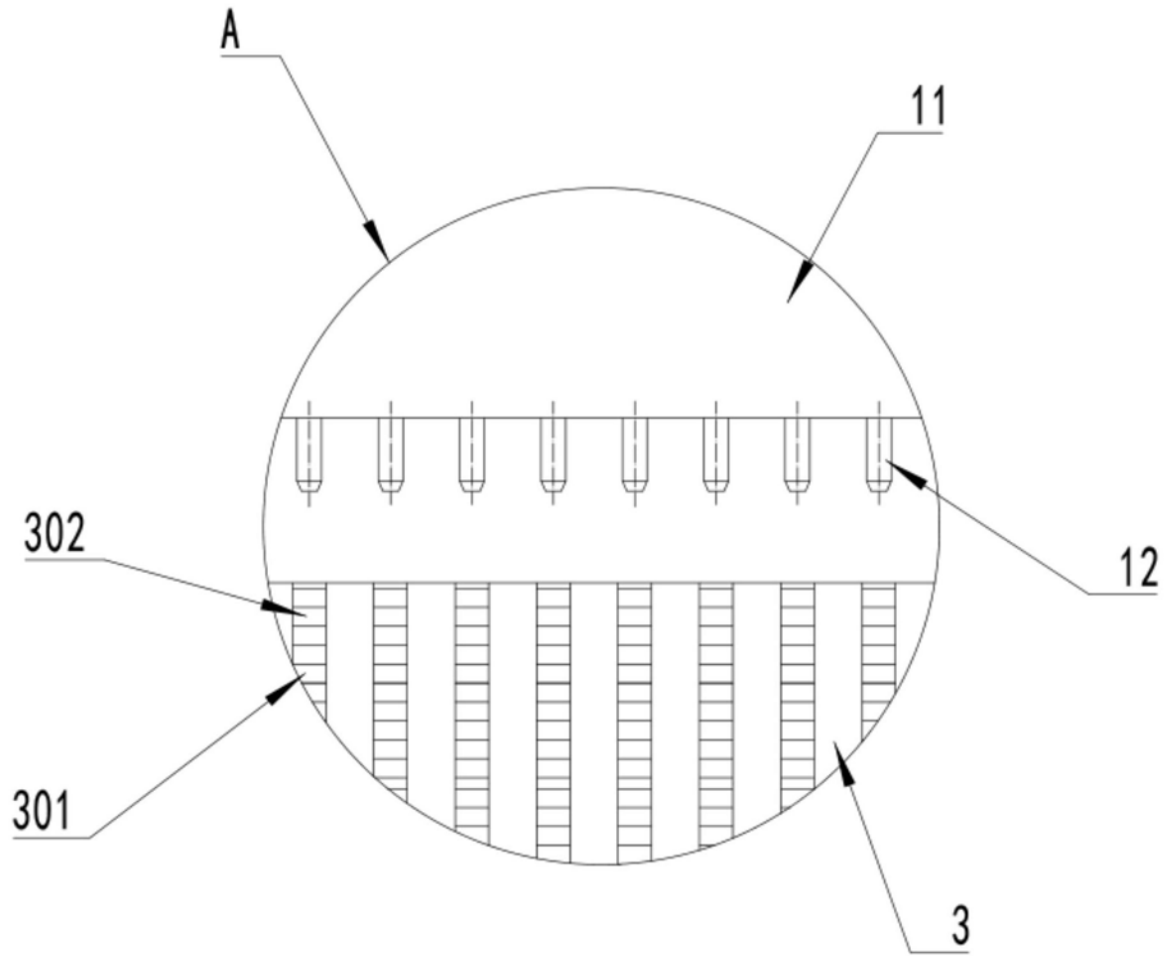


图3