

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201990850 U

(45) 授权公告日 2011. 09. 28

(21) 申请号 201120094551. 0

(22) 申请日 2011. 04. 02

(73) 专利权人 昆山华富合成皮革有限公司

地址 215337 江苏省苏州市昆山市周市镇横
长泾路 588 号

(72) 发明人 夏汉忠 赵竞 薛进东 巩俊锋

(74) 专利代理机构 昆山四方专利事务所 32212

代理人 盛建德

(51) Int. Cl.

D06B 3/18(2006. 01)

D06B 3/36(2006. 01)

D06B 23/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

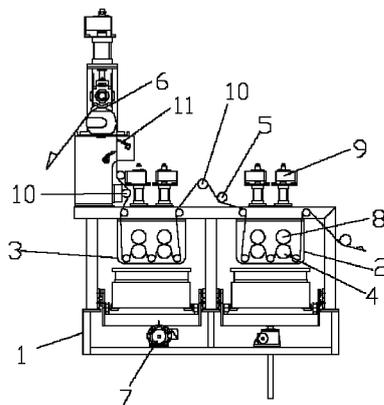
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

强力浸渍机改良结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种强力浸渍机改良结构,包括支架本体和设于该支架内的第一槽体和第二槽体,所述第一、二槽体内分别设有滚轮;所述第一、二槽体支架之间设有导向轮;另还设有定量轧液轮,基布被送入第一、二槽体内后经定量轧液轮后导出,在所述支架本体上设有第一电机,该第一电机恰可带动所述第一、二槽体内的滚轮绕其轴线转动;在所述第一、二槽体内的滚轮上方还设有压辊,另在支架本体上还设有控制装置,所述控制装置恰可控制所述压辊在所述滚轮上方定位移动。该强力浸渍机不仅可使浸渍更加充分,而且减少基布的张力,同步减少基布由于延伸而产生的变形。



1. 一种强力浸渍机改良结构,包括支架本体(1)和设于该支架内的第一槽体(2)和第二槽体(3),所述第一、二槽体内分别设有滚轮(4);所述第一、二槽体支架之间设有导向轮(5);另还设有定量轧液轮(6),基布被送入第一、二槽体内后经定量轧液轮后导出,其特征在于:在所述支架本体上设有第一电机(7),该第一电机恰可带动所述第一、二槽体内的滚轮绕其轴线转动;在所述第一、二槽体内的滚轮上方还设有压辊(8),另在支架本体上还设有控制装置(9),所述控制装置恰可控制所述压辊在所述滚轮上方定位移动。

2. 根据权利要求1所述的强力浸渍机改良结构,其特征在于:在所述第一、二槽体之间以及第二槽体和定量轧液轮之间分别设有张力传感器(10),另还设有控制器,所述张力传感器感应所述基布的张力并传信与控制器,控制器根据所述基布的张力信号控制所述第一电机带动所述滚轮转动的转速。

3. 根据权利要求1所述的强力浸渍机改良结构,其特征在于:所述控制装置恰可控制所述压辊在所述滚轮上方定位移动的结构为:所述控制装置包括蜗杆和蜗轮,所述蜗杆一端固连于所述压辊的轴心上,所述蜗杆另一端与所述蜗轮通过齿牙啮合连接。

4. 根据权利要求1所述的强力浸渍机改良结构,其特征在于:所述控制装置恰可控制所述压辊在所述滚轮上方定位移动的结构为:所述控制装置包括第二电机、蜗杆和蜗轮,所述蜗杆一端固连于所述压辊的轴心上,所述蜗杆另一端与所述蜗轮通过齿牙啮合连接,所述第二电机恰能带动蜗轮绕其轴心转动。

5. 根据权利要求1至4中任一项所述的强力浸渍机改良结构,其特征在于:所述滚轮和压辊均采用不锈钢材质制成,且所述滚轮和压辊表面通过粗化处理。

6. 根据权利要求5所述的强力浸渍机改良结构,其特征在于:在所述第二槽体和定量轧液轮之间的基布两侧分别设有一刮刀(11),且所述刮刀的角度可调整。

强力浸渍机改良结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种强力浸渍机,尤其涉及一种强力浸渍机改良结构。

背景技术

[0002] 浸渍机是聚氨酯合成革工业湿法基材生产过程中的一个很重要的工作单元,主要针对浸渍产品及浸渍涂刮产品,适用的基布有起毛布、低密度无纺布和中密度无纺布等。随着社会的进步,以高密度无纺布为基布的合成革产品,越来越受到社会的青睐,以及超细纤维人工皮革的兴起,现有的浸渍机,已无法满足其需求,主要表现在以下几点:①浸渍不充分,浸不透,浸渍效率低;②不均匀,间隙均匀性差;③张力大,基布易于产生延伸变形。

发明内容

[0003] 为了克服上述缺陷,本实用新型提供了一种强力浸渍机改良结构,该强力浸渍机不仅可使浸渍更加充分,而且减少基布的张力,同步减少基布由于延伸而产生的变形。

[0004] 本实用新型为了解决其技术问题所采用的技术方案是:一种强力浸渍机改良结构,包括支架本体和设于该支架内的第一槽体和第二槽体,所述第一、二槽体内分别设有滚轮;所述第一、二槽体支架之间设有导向轮;另还设有定量轧液轮,基布被送入第一、二槽体内后经定量轧液轮后导出,在所述支架本体上设有第一电机,该第一电机恰可带动所述第一、二槽体内的滚轮绕其轴线转动;在所述第一、二槽体内的滚轮上方还设有压辊,另在支架本体上还设有控制装置,所述控制装置恰可控制所述压辊在所述滚轮上方定位移动。这样,由于第一电机带动滚轮进行主动转动,可避免传动滚轮的从动转动造成的基布的强制拉伸而变形,又在滚轮上方设有压辊,可对基布进行适当的压力,并且压辊与滚轮之间的间隙可控制,这样不仅方便穿基布,而且可根据需要调整压辊与滚轮之间的间隙,从而达到调整压辊对基布的压力,使用非常方便。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,在所述第一、二槽体之间以及第二槽体和定量轧液轮之间分别设有张力传感器,另还设有控制器,所述张力传感器感应所述基布的张力并传信与控制器,控制器根据所述基布的张力信号控制所述第一电机带动所述滚轮转动的转速。这样,通过张力传感器感应基布的张力并控制第一电机带动滚轮的转速,可有效调整系统张力,从而保持生产的同步和顺利进行。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述控制装置恰可控制所述压辊在所述滚轮上方定位移动的结构为:所述控制装置包括蜗杆和蜗轮,所述蜗杆一端固连于所述压辊的轴心上,所述蜗杆另一端与所述蜗轮通过齿牙啮合连接。这样,可通过手动使蜗轮转动,进而带动蜗杆上下运动。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述控制装置恰可控制所述压辊在所述滚轮上方定位移动的结构为:所述控制装置包括第二电机、蜗杆和蜗轮,所述蜗杆一端固连于所述压辊的轴心上,所述蜗杆另一端与所述蜗轮通过齿牙啮合连接,所述第二电机恰能带动蜗轮绕其轴心转动。这样,可通过第二电机带动蜗轮转动,进而带动蜗杆上下运动,使用更加方

便。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进,所述滚轮和压辊均采用不锈钢材质制成,且所述滚轮和压辊表面通过粗化处理。这样,可增加滚轮和压辊的粗糙度,增加基布与滚轮表面的滑动摩擦,减少滑动位移。

[0009] 作为本实用新型的进一步改进,在所述第二槽体和定量轧液轮之间的基布两侧分别设有一刮刀,且所述刮刀的角度可调整。这样,基布通过第一、二槽体浸渍之后,可利用刮刀刮除多余的液体。

[0010] 本实用新型的有益效果是:通过改变传统浸渍机滚轮的从动为主动,可减少由于基布被拉伸而导致的变形,同时在滚轮上设有压辊,并可调节其距离滚轮的距离,不仅方便穿布,而且可根据需要对基布设置适当的压力,这样,不仅使用非常方便,而且浸渍量和均匀性更趋一致。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0012] 结合附图,作以下说明:

[0013] 1——支架本体 2——第一槽体

[0014] 3——第二槽体 4——滚轮

[0015] 5——导向轮 6——定量轧液轮

[0016] 7——第一电机 8——压辊

[0017] 9——控制装置 10——张力传感器

[0018] 11——刮刀

具体实施方式

[0019] 一种强力浸渍机改良结构,包括支架本体 1 和设于该支架内的第一槽体 2 和第二槽体 3,所述第一、二槽体内分别设有滚轮 4;所述第一、二槽体支架之间设有导向轮 5;另还设有定量轧液轮 6,基布被送入第一、二槽体内后经定量轧液轮后导出,其特征在于:在所述支架本体上设有第一电机 7,该第一电机恰可带动所述第一、二槽体内的滚轮绕其轴线转动;在所述第一、二槽体内的滚轮上方还设有压辊 8,另在支架本体上还设有控制装置 9,所述控制装置恰可控制所述压辊在所述滚轮上方定位移动。这样,由于第一电机带动滚轮进行主动转动,可避免传动滚轮的从动转动造成的基布的强制拉伸而变形,又在滚轮上方设有压辊,可对基布进行适当的压力,并且压辊与滚轮之间的间隙可控制,这样不仅方便穿基布,而且可根据需要调整压辊与滚轮之间的间隙,从而达到调整压辊对基布的压力,使用非常方便。

[0020] 在上述第一、二槽体之间以及第二槽体和定量轧液轮之间分别设有张力传感器 10,另还设有控制器,所述张力传感器感应所述基布的张力并传信与控制器,控制器根据所述基布的张力信号控制所述第一电机带动所述滚轮转动的转速。这样,通过张力传感器感应基布的张力并控制第一电机带动滚轮的转速,可有效调整系统张力,从而保持生产的同步和顺利进行。

[0021] 上述控制装置恰可控制所述压辊在所述滚轮上方定位移动的结构为:所述控制装

置包括蜗杆和蜗轮,所述蜗杆一端固连于所述压辊的轴心上,所述蜗杆另一端与所述蜗轮通过齿牙啮合连接。这样,可通过手动使蜗轮转动,进而带动蜗杆上下运动。

[0022] 上述控制装置恰可控制所述压辊在所述滚轮上方定位移动的结构为:所述控制装置包括第二电机、蜗杆和蜗轮,所述蜗杆一端固连于所述压辊的轴心上,所述蜗杆另一端与所述蜗轮通过齿牙啮合连接,所述第二电机恰能带动蜗轮绕其轴心转动。这样,可通过第二电机带动蜗轮转动,进而带动蜗杆上下运动,使用更加方便。

[0023] 上述滚轮和压辊均采用不锈钢材质制成,且所述滚轮和压辊表面通过粗化处理。这样,可增加滚轮和压辊的粗糙度,增加基布与滚轮表面的滑动摩擦,减少滑动位移。

[0024] 在上述第二槽体和定量轧液轮之间的基布两侧分别设有一刮刀 11,且所述刮刀的角度可调整。这样,基布通过第一、二槽体浸渍之后,可利用刮刀刮除多余的液体。

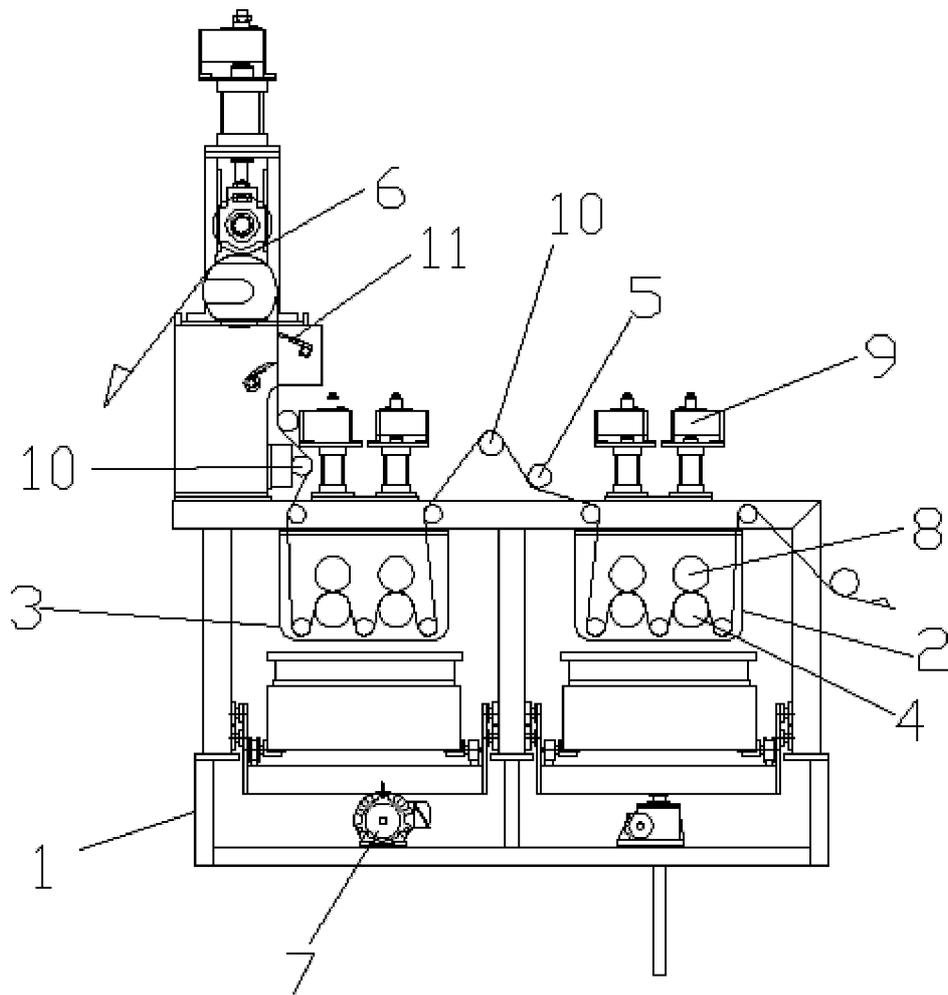


图 1