



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212289092 U

(45) 授权公告日 2021.01.05

(21) 申请号 202020831009.8

(22) 申请日 2020.05.18

(73) 专利权人 浙江浩悦纺织科技股份有限公司

地址 314500 浙江省嘉兴市桐乡市屠甸镇
工业园区天顺路

(72) 发明人 苏浩奇

(74) 专利代理机构 浙江永航联科专利代理有限公司 33304

代理人 罗伟清

(51) Int. Cl.

B32B 37/00 (2006.01)

B32B 37/10 (2006.01)

B32B 37/12 (2006.01)

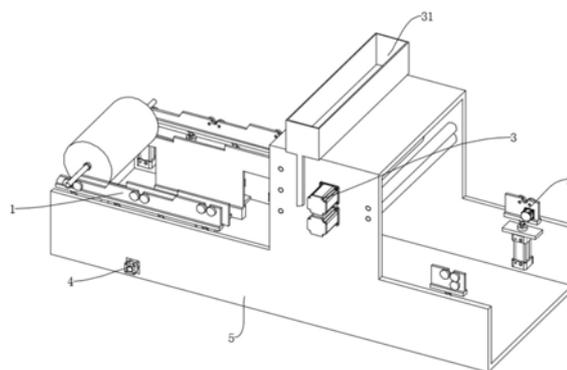
权利要求书1页 说明书4页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种制造复合面料的复合机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种制造复合面料的复合机,包括用于收卷复合面料的收卷机构、复合机构、机座,所述收卷机构设置有所述机座另一侧,所述复合机构设置有所述机座中间位置,还包括用于面料卷支撑的支撑机构和调整机构,所述支撑机构设置有所述机座一侧,所述调整机构位于所述支撑机构内侧。本实用新型利用支撑伸缩杆来推动前后两侧的支撑架进行升降,从而可以快速的放置和取下面料卷减轻人工的劳动强度,利用调整伸缩杆推动调整架向中间位置靠拢,通过调整架可以将多种面料卷的前后两端对齐,从而减少整个复合面料复合后裁掉的部分。



1. 一种制造复合面料的复合机,包括用于收卷复合面料的收卷机构(2)、复合机构(3)、机座(5),所述收卷机构(2)设置在所述机座(5)另一侧,所述复合机构(3)设置在所述机座(5)中间位置,其特征在于:还包括用于面料卷支撑的支撑机构(1)和调整机构(4),所述支撑机构(1)设置在所述机座(5)一侧,所述调整机构(4)位于所述支撑机构(1)内侧。

2. 根据权利要求1所述的一种制造复合面料的复合机,其特征在于:所述调整机构(4)包括调整架(41)、调整伸缩杆(42),所述调整架(41)底部通过滑道连接在所述机座(5)内侧底部,所述调整伸缩杆(42)固定部通过螺栓连接在所述机座(5)一侧,所述调整伸缩杆(42)伸缩部安装在所述调整架(41)靠近底部位置。

3. 根据权利要求1所述的一种制造复合面料的复合机,其特征在于:所述调整机构(4)包括调整架(41)、调整电机(412)、丝杠(413),所述调整架(41)底部通过滑道连接在所述机座(5)内侧底部,所述调整电机(412)部通过螺栓连接在所述机座(5)一侧,所述丝杠(413)前后两端通过轴承连接在所述机座(5)上,所述丝杠(413)通过螺纹连接在所述调整架(41)靠近底部位置。

4. 根据权利要求1所述的一种制造复合面料的复合机,其特征在于:所述支撑机构(1)包括支撑架(11)、支撑伸缩杆(12)、支撑辊(13),所述支撑伸缩杆(12)固定部通过螺栓连接在所述机座(5)一侧,所述支撑架(11)安装在所述支撑伸缩杆(12)伸缩部,所述支撑辊(13)通过轴承连接在所述支撑架(11)上。

5. 根据权利要求1所述的一种制造复合面料的复合机,其特征在于:所述收卷机构(2)包括收卷伸缩杆(21)、收卷架(22)、收卷辊(23)、收卷电机(24),所述收卷伸缩杆(21)固定部通过螺栓连接在所述机座(5)另一侧,所述收卷架(22)安装在所述收卷伸缩杆(21)伸缩部,三个所述收卷辊(23)通过轴承连接在所述收卷架(22)上,所述收卷电机(24)转动部通过键连接在位于下侧的所述收卷辊(23)上,所述收卷电机(24)固定部通过螺栓连接在所述收卷架(22)上。

6. 根据权利要求1所述的一种制造复合面料的复合机,其特征在于:所述复合机构(3)包括涂胶箱(31)、第一辅助辊(32)、复合电机(33)、复合辊(34)、第二辅助辊(35),所述涂胶箱(31)上端安装在所述机座(5)顶部,所述涂胶箱(31)下端位于所述第一辅助辊(32)和所述复合辊(34)之间,三个所述第一辅助辊(32)分别通过轴承连接在所述机座(5)上端一侧,两个所述第二辅助辊(35)分别通过轴承连接在所述机座(5)上端另一侧,两个所述复合辊(34)通过轴承连接在所述机座(5)上端中间位置,所述复合电机(33)通过螺栓连接在所述机座(5)前端。

一种制造复合面料的复合机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及面料复合设备领域,特别是涉及一种制造复合面料的复合机。

背景技术

[0002] 复合机就是将两层或者两层以上的材料用粘合剂粘合成为一体。使原有材料得到新的功能。如薄膜和铝箔、薄膜、纸张,无纺布等就经常会用到。亦可和胶片、海绵、布料等复合。常见的软包装材料基本上都是复合成品;传统的复合机在对面料进行复合时,往往这些面料其体积较大且较为沉重,将其放在复合机上常需要其他装置辅助放上,继而此过程非常的浪费操作工的体力,同时在安装完面料卷后,往往每个面料卷的前后两端不能对齐,从而造成面料复合后裁剪掉许多,因此会造成面料的浪费。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供一种制造复合面料的复合机。

[0004] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的:

[0005] 一种制造复合面料的复合机,包括用于收卷复合面料的收卷机构、复合机构、机座,所述收卷机构设置在所述机座另一侧,所述复合机构设置在所述机座中间位置,还包括用于面料卷支撑的支撑机构和调整机构,所述支撑机构设置在所述机座一侧,所述调整机构位于所述支撑机构内侧。

[0006] 优选的:所述调整机构包括调整架、调整伸缩杆,所述调整架底部通过滑道连接在所述机座内侧底部,所述调整伸缩杆固定部通过螺栓连接在所述机座一侧,所述调整伸缩杆伸缩部安装在所述调整架靠近底部位置。

[0007] 如此设置,利用所述调整伸缩杆伸缩部来推动所述调整架向前或者向后移动,同时来对面料卷的前后两端对齐,从而减少复合后面料前后两边的裁剪距离,继而减少面料的浪费。

[0008] 优选的:所述调整机构包括调整架、调整电机、丝杠,所述调整架底部通过滑道连接在所述机座内侧底部,所述调整电机部通过螺栓连接在所述机座一侧,所述丝杠前后两端通过轴承连接在所述机座上,所述丝杠通过螺纹连接在所述调整架靠近底部位置。

[0009] 如此设置,利用所述调整电机转动部来带动所述丝杠进行转动,同时通过所述丝杠的转动来带动所述调整架向前或者向后移动来使面料卷的前后两端对齐,从而减少复合后面料前后两边的裁剪距离,继而减少面料的浪费。

[0010] 优选的:所述支撑机构包括支撑架、支撑伸缩杆、支撑辊,所述支撑伸缩杆固定部通过螺栓连接在所述机座一侧,所述支撑架安装在所述支撑伸缩杆伸缩部,所述支撑辊通过轴承连接在所述支撑架上。

[0011] 如此设置,利用所述支撑伸缩杆伸缩部来推动所述支撑架向上或者向下移动,进而通过所述支撑辊来对面料辊进行支撑,从而可以方便于整个面料卷的安装。

[0012] 优选的:所述收卷机构包括收卷伸缩杆、收卷架、收卷辊、收卷电机,所述收卷伸缩

杆固定部通过螺栓连接在所述机座另一侧,所述收卷架安装在所述收卷伸缩杆伸缩部,三个所述收卷辊通过轴承连接在所述收卷架上,所述收卷电机转动部通过键连接在位于下侧的所述收卷辊上,所述收卷电机固定部通过螺栓连接在所述收卷架上。

[0013] 如此设置,利用所述收卷伸缩杆对所述收卷架进行支撑,从而来便于所述收卷辊将整个复合面料进行收起,同时利用所述收卷电机带动下侧的所述收卷辊转动,从而来带动上侧的两个所述收卷辊进行转动,继而进行复合面料的收卷操作。

[0014] 优选的:所述复合机构包括涂胶箱、第一辅助辊、复合电机、复合辊、第二辅助辊,所述涂胶箱上端安装在所述机座顶部,所述涂胶箱下端位于所述第一辅助辊和所述复合辊之间,三个所述第一辅助辊分别通过轴承连接在所述机座上端一侧,两个所述第二辅助辊分别通过轴承连接在所述机座上端另一侧,两个所述复合辊通过轴承连接在所述机座上端中间位置,所述复合电机通过螺栓连接在所述机座前端。

[0015] 如此设置,利用所述涂胶箱下侧的开口将粘合胶均匀的涂抹在面料上,通过所述复合电机转动部带动所述复合辊进行转动,从而利用两个所述复合辊来对面料进行复合操作。

[0016] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0017] 1、利用支撑伸缩杆来推动前后两侧的支撑架进行升降,从而可以快速的放置和取下面料卷减轻人工的劳动强度;

[0018] 2、利用调整伸缩杆推动调整架向中间位置靠拢,通过调整架可以将多种面料卷的前后两端对齐,从而减少整个复合面料复合后裁掉的部分。

附图说明

[0019] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0020] 图1是本实用新型所述一种制造复合面料的复合机的实施例1结构示意图;

[0021] 图2是本实用新型所述一种制造复合面料的复合机的实施例2结构示意图;

[0022] 图3是本实用新型所述一种制造复合面料的复合机的调整机构实施例1局部零件图;

[0023] 图4是本实用新型所述一种制造复合面料的复合机的调整机构实施例2局部零件图;

[0024] 图5是本实用新型所述一种制造复合面料的复合机的复合机构局部零件图;

[0025] 图6是本实用新型所述一种制造复合面料的复合机的机座局部零件图;

[0026] 图7是本实用新型所述一种制造复合面料的复合机的局部剖视图。

[0027] 附图标记说明如下:

[0028] 1、支撑机构;2、收卷机构;3、复合机构;4、调整机构;5、机座;11、支撑架;12、支撑伸缩杆;13、支撑辊;21、收卷伸缩杆;22、收卷架;23、收卷辊;24、收卷电机;31、涂胶箱;32、第一辅助辊;33、复合电机;34、复合辊;35、第二辅助辊;41、调整架;42、调整伸缩杆;412、调整电机;413、丝杠。

具体实施方式

[0029] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。此外,术语“第一”、“第二”等仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”等的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中,除非另有说明,“多个”的含义是两个或两个以上。

[0030] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以通过具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0031] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0032] 一种制造复合面料的复合机,包括用于收卷复合面料的收卷机构2、复合机构3、机座5,收卷机构2设置在机座5另一侧,复合机构3设置在机座5中间位置,还包括用于面料卷支撑的支撑机构1和调整机构4,支撑机构1设置在机座5一侧,调整机构4位于支撑机构1内侧。

[0033] 实施例1

[0034] 如图1、图3、图5、图6、图7所示,调整机构4包括调整架41、调整伸缩杆42,调整架41底部通过滑道连接在机座5内侧底部,调整伸缩杆42固定部通过螺栓连接在机座5一侧,调整伸缩杆42伸缩部安装在调整架41靠近底部位置,利用调整伸缩杆42伸缩部来推动调整架41向前或者向后移动,同时来对面料卷的前后两端对齐,从而减少复合后面料前后两边的裁剪距离,继而减少面料的浪费;支撑机构1包括支撑架11、支撑伸缩杆12、支撑辊13,支撑伸缩杆12固定部通过螺栓连接在机座5一侧,支撑架11安装在支撑伸缩杆12伸缩部,支撑辊13通过轴承连接在支撑架11上,利用支撑伸缩杆12伸缩部来推动支撑架11向上或者向下移动,进而通过支撑辊13来对面料辊进行支撑,从而可以方便于整个面料卷的安装;收卷机构2包括收卷伸缩杆21、收卷架22、收卷辊23、收卷电机24,收卷伸缩杆21固定部通过螺栓连接在机座5另一侧,收卷架22安装在收卷伸缩杆21伸缩部,三个收卷辊23通过轴承连接在收卷架22上,收卷电机24转动部通过键连接在位于下侧的收卷辊23上,收卷电机24固定部通过螺栓连接在收卷架22上,利用收卷伸缩杆21对收卷架22进行支撑,从而来便于收卷辊23将整个复合面料进行收起,同时利用收卷电机24带动下侧的收卷辊23转动,从而来带动上侧的两个收卷辊23进行转动,继而进行复合面料的收卷操作;复合机构3包括涂胶箱31、第一辅助辊32、复合电机33、复合辊34、第二辅助辊35,涂胶箱31上端安装在机座5顶部,涂胶箱31下端位于第一辅助辊32和复合辊34之间,三个第一辅助辊32分别通过轴承连接在机座5上端一侧,两个第二辅助辊35分别通过轴承连接在机座5上端另一侧,两个复合辊34通过轴承连接在机座5上端中间位置,复合电机33通过螺栓连接在机座5前端,利用涂胶箱31下侧的开口将粘合胶均匀的涂抹在面料上,通过复合电机33转动部带动复合辊34进行转动,从

而利用两个复合辊34来对面料进行复合操作。

[0035] 工作原理:在使用时,将面料卷滚动至两个调整架41之间靠近复合机构3的位置,此时将相应的支撑杆插入面料卷中心处,此时通过支撑伸缩杆12伸缩部推动支撑架11向上移动,此时面料卷中心的支撑杆两端分别压在前后两侧的支撑架11上,由人工推动面料卷将其支撑杆前后两端卡入到靠近复合机构3的两个支撑辊13之间,其他的面料卷也利用相同的方法将其进行安装;待安装结束后,三个面料卷上的面料一端分别绕过三个第一辅助辊32上并从涂胶箱31下端穿过,利用涂胶箱31下端的开口将复合胶水均匀的涂抹在三个面料贴合面上,此后再将三个面料卷的一端放置在两个复合辊34之间,利用复合电机33转动部带动复合辊34进行转动,从而将三个面料进行压制复合处理,待复合后的面料从两个第二辅助辊35之间穿过,从而将复合后的面料绕在相应的缠绕辊上,此时通过收卷电机24转动部带动下侧的收卷辊23进行转动,通过下侧的收卷辊23转动来带动上侧的两个收卷辊23进行转动,继而带动缠绕辊进行转动完成整个复合面料的绕制收卷;此外通过调整伸缩杆42伸缩部来推动调整架41向中间位置靠拢,从而来将三个面料卷的前后两端进行对齐。

[0036] 实施例2

[0037] 如图2、图4所示,实施例2和实施例1的区别在于,调整机构4包括调整架41、调整电机412、丝杠413,调整架41底部通过滑道连接在机座5内侧底部,调整电机412部通过螺栓连接在机座5一侧,丝杠413前后两端通过轴承连接在机座5上,丝杠413通过螺纹连接在调整架41靠近底部位置,利用调整电机412转动部来带动丝杠413进行转动,同时通过丝杠413的转动来带动调整架41向前或者向后移动来使面料卷的前后两端对齐,从而减少复合后面料前后两边的裁剪距离,继而减少面料的浪费。

[0038] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。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。

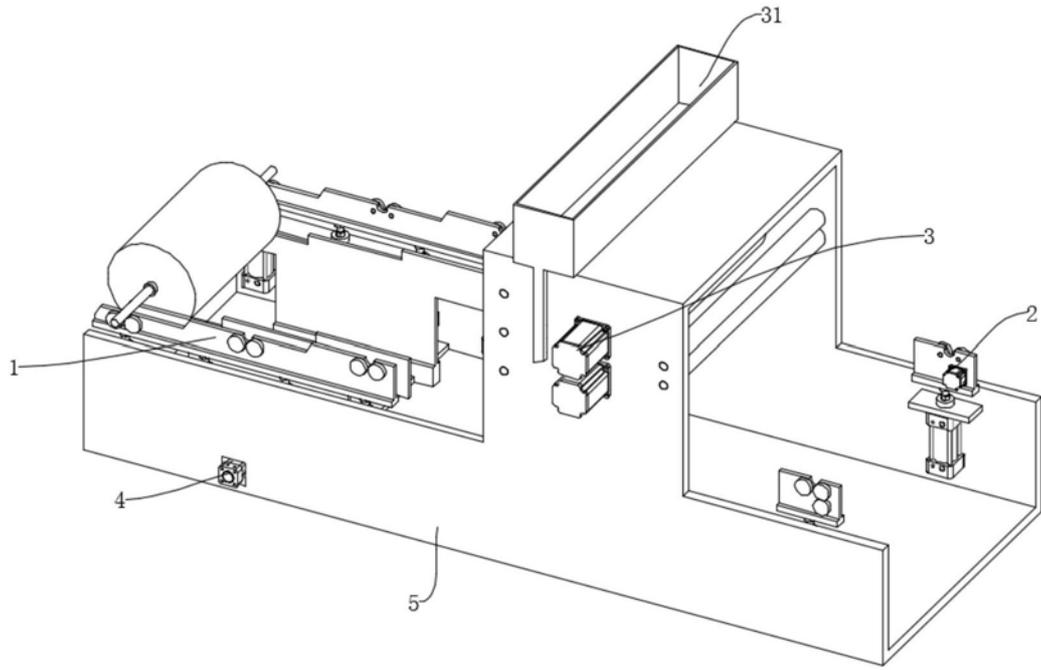


图1

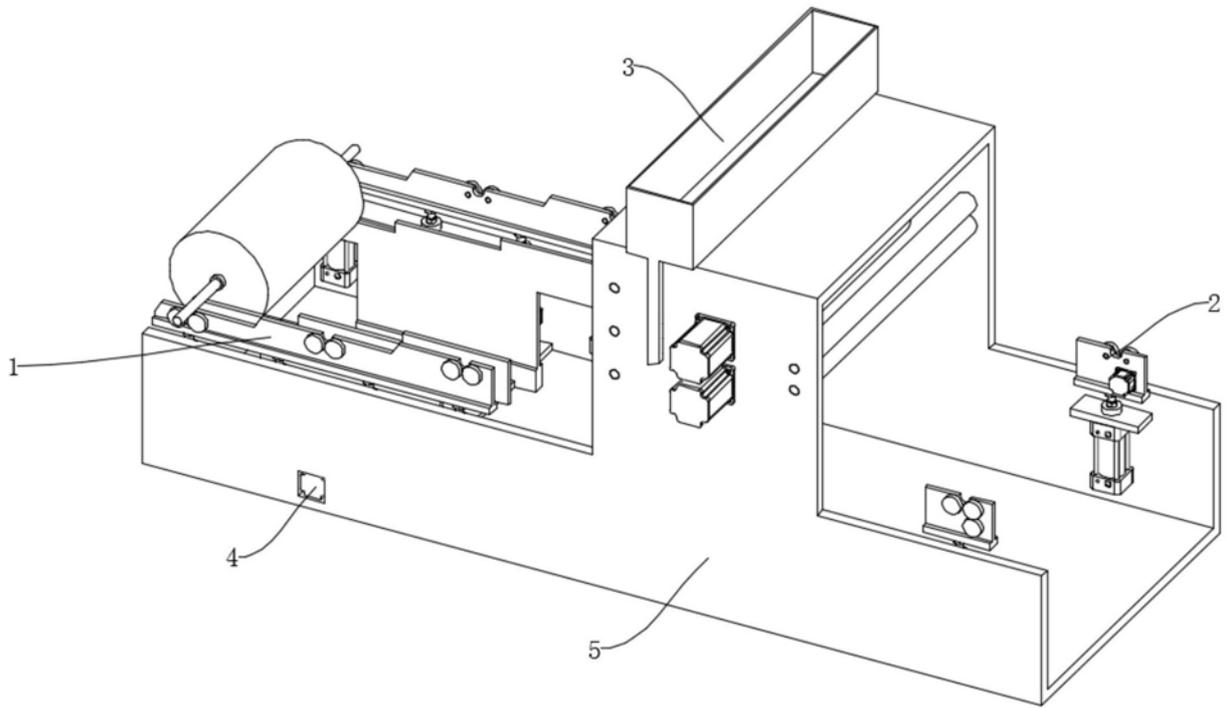


图2

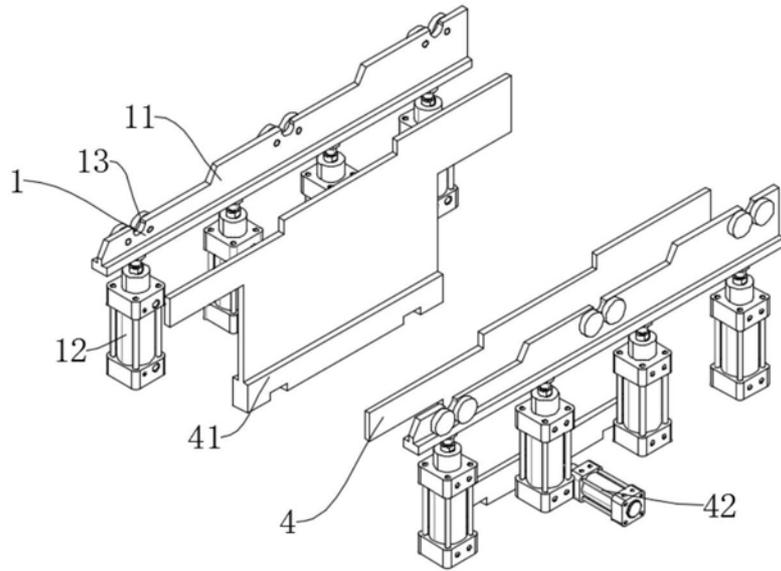


图3

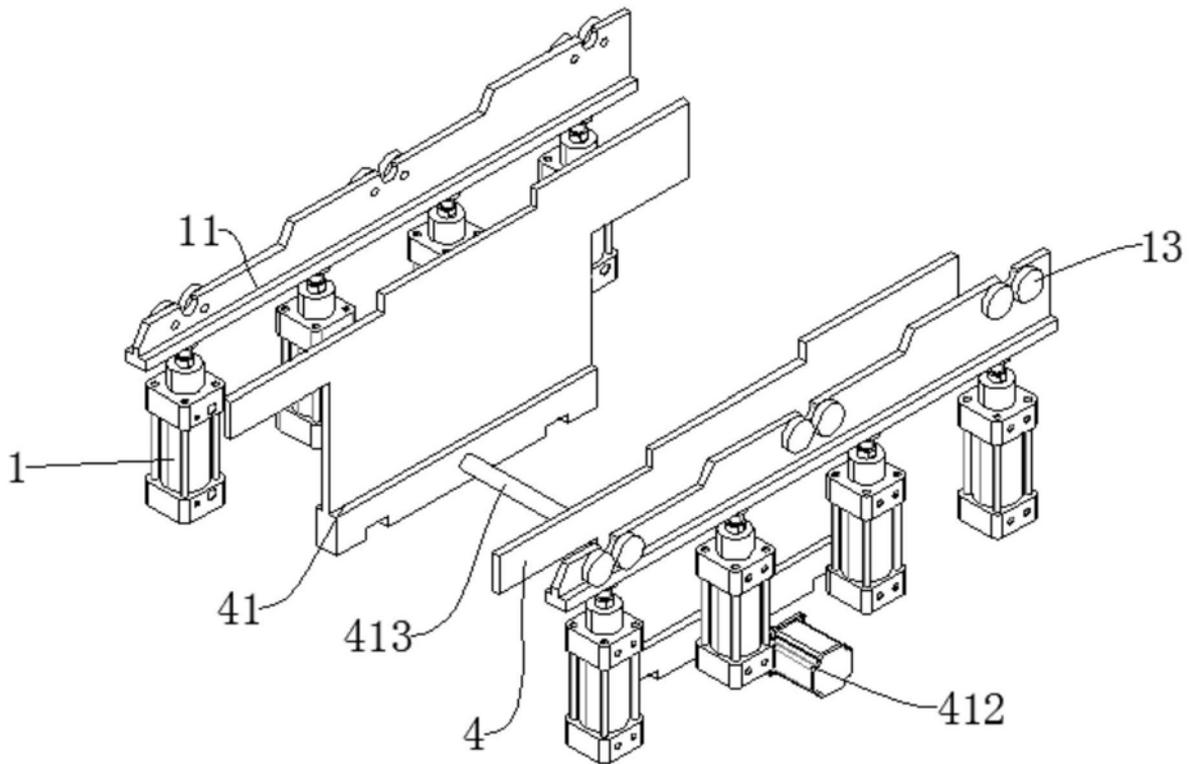


图4

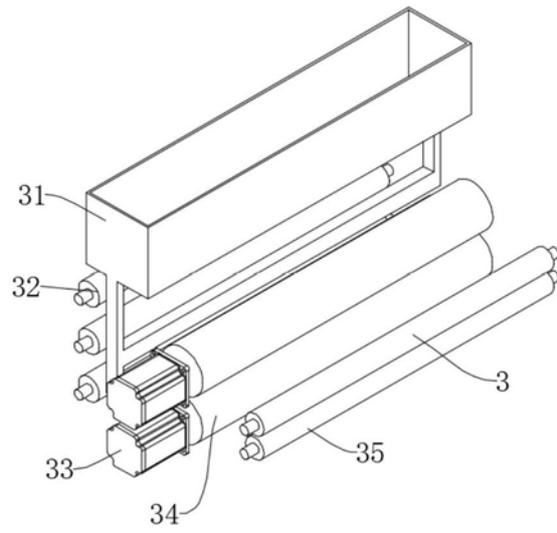


图5

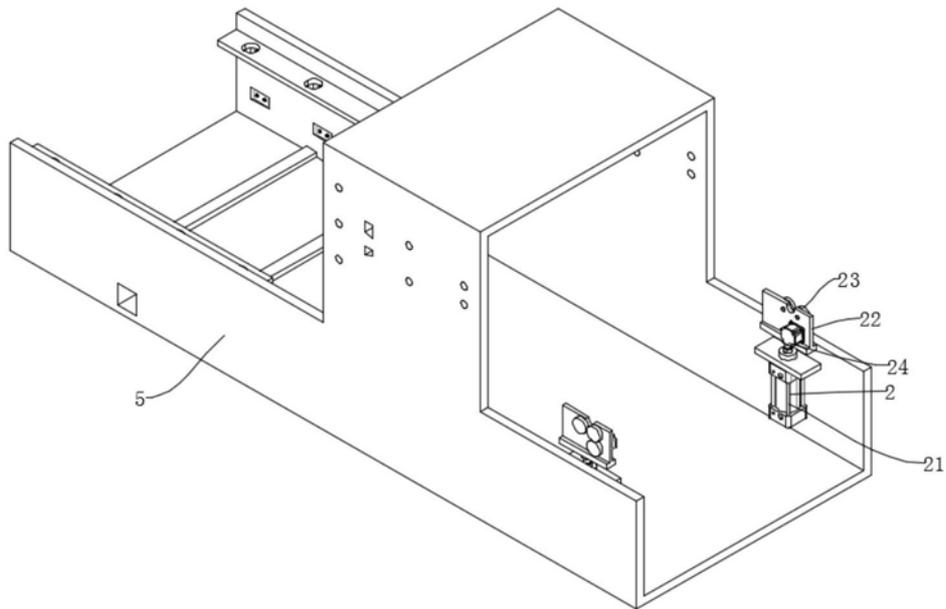


图6

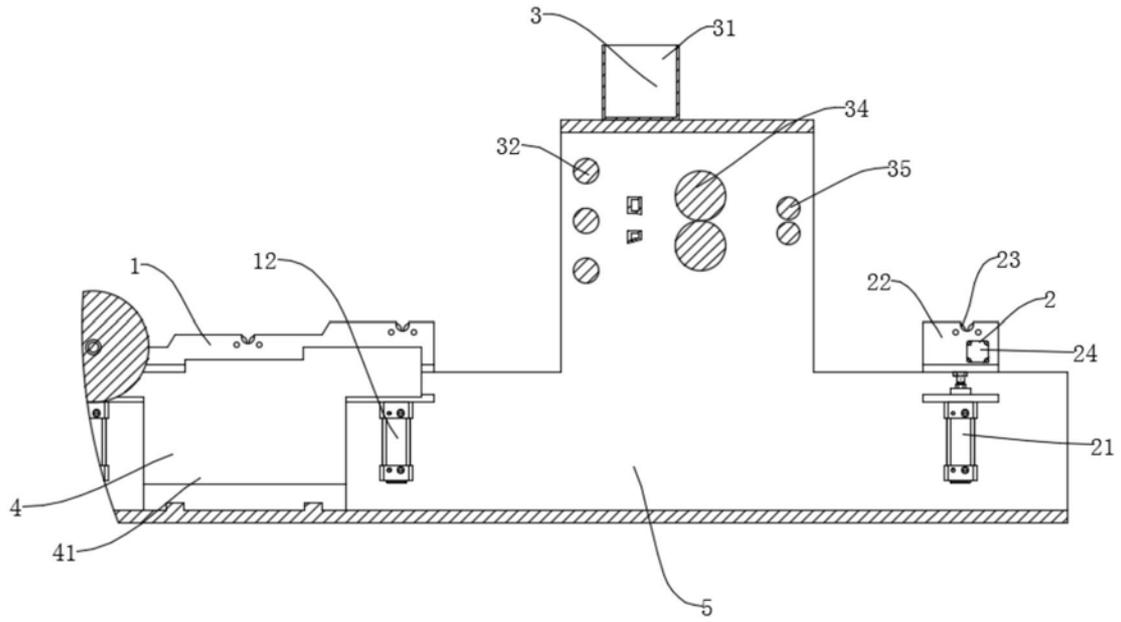


图7