



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206085917 U

(45)授权公告日 2017.04.12

(21)申请号 201621082406.X

(22)申请日 2016.09.27

(73)专利权人 山东通佳机械有限公司

地址 272100 山东省济宁市高新区327国道96号

(72)发明人 张建群 李勇 汤修锋 蒋召启

(74)专利代理机构 济宁汇景知识产权代理事务所(普通合伙) 37254

代理人 刘丽

(51)Int.Cl.

B32B 37/12(2006.01)

B32B 37/06(2006.01)

B32B 37/10(2006.01)

B32B 38/18(2006.01)

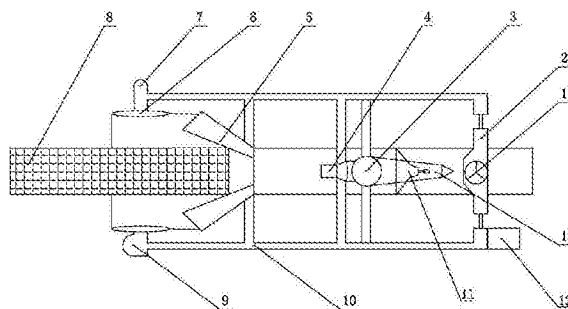
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54)实用新型名称

排水板在线热熔复合无纺布装置

## (57)摘要

本实用新型公开了排水板在线热熔复合无纺布装置,包括固定架、排水板、放卷装置、折叠卷筒装置、包紧装置和热合压紧及牵引装置,其特征在于所述放卷装置两侧分别设置放卷张紧调节装置和放卷纠偏调节装置,折叠卷筒装置对称设置折叠板,无纺布包紧装置设置滚轮机构和毛刷,本实用新型的有益效果是:放卷张紧调节装置和放卷纠偏调节装置能够有效的进行无纺布的矫偏和初步压紧,滚轮机构和毛刷能够进一步的保证黏合之前无纺布的压紧;后续压紧机构下方设置压辊能够有效的解决包覆松动脱落,涂胶不均匀,粘合不稳定的问题。



1. 排水板在线热熔复合无纺布装置,包括固定架(10)、排水板(8)、无纺布放卷装置(6)、无纺布折叠卷筒装置(5)、无纺布包紧装置(11)、热熔胶条挤出装置和热合压紧及牵引装置,其特征在于所述无纺布放卷装置(6)设置于排水板(8)下方,无纺布放卷装置(6)两侧分别设置有放卷张紧调节装置(7)和放卷纠偏调节装置(9),所述的无纺布折叠卷筒装置(5)两侧对称设置折叠板,折叠板与水平面的夹角设置为30-60度,所述无纺布包紧装置(11)设置滚轮机构和毛刷,滚轮机构通过连接轴与毛刷相连,所述的热熔胶条挤出装置包括减速电机(4)、料斗(3)和挤胶口(13),所述热合压紧及牵引装置包括手轮(1)、牵引减速电机(12)和后续压紧机构(2)。

2. 根据权利要求1所述的排水板在线热熔复合无纺布装置,其特征在于所述的后续压紧机构(2)下方设置压辊。

3. 根据权利要求1所述的排水板在线热熔复合无纺布装置,其特征在于所述的无纺布的宽度大于排水板(8)的周长。

4. 根据权利要求1所述的排水板在线热熔复合无纺布装置,其特征在于所述无纺布包紧装置(11)设置滚轮机构,滚轮机构通过连接轴与毛刷或钢刷相连,滚轮机构设置滚轮,滚轮设置于排水板(8)上表面。

5. 根据权利要求1所述的排水板在线热熔复合无纺布装置,其特征在于所述无纺布包紧装置(11)设置于挤胶口(13)下方。

6. 根据权利要求1所述的排水板在线热熔复合无纺布装置,其特征在于所述无纺布放卷装置(6)、无纺布折叠卷筒装置(5)、无纺布包紧装置(11)、热熔胶条挤出装置和热合压紧及牵引装置均与固定架(10)固定相连。

## 排水板在线热熔复合无纺布装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于包裹黏合设备技术领域,更具体地涉及排水板在线热熔复合无纺布装置。

### 背景技术

[0002] 普通的塑料排水板的制作,包括排水板的无纺布包覆,大多采用二次成型方式,一般都是先将无纺布裹覆于塑料芯板之上,然后再用缝纫机将无纺布缝制固定裹覆在塑料芯板上,或者利用热熔胶黏合将无纺布缝制固定裹覆在塑料芯板上,如专利号:201110046584.2《一种多幅式全自动塑料排水板制作机械》公开的排水板的制作机具有全自动、节能高效的优点,但是该装置对于生产中无纺布跑偏问题和包裹松散问题不能解决。寻求一种能够放卷张紧及纠偏,并能够多次压紧的排水板制作装置,已迫在眉睫。

### 发明内容

[0003] 为解决上述问题,克服现有技术的不足,本实用新型提供了一种能够放卷张紧及纠偏并防止包裹松散的排水板在线热熔复合无纺布装置,能够有效的解决无纺布跑偏问题和包裹松散问题。

[0004] 本实用新型解决上述技术问题的具体技术方案为:排水板在线热熔复合无纺布装置,包括固定架、排水板、无纺布放卷装置、无纺布折叠卷筒装置、无纺布包紧装置、热熔胶条挤出装置和热合压紧及牵引装置,其特征在于所述无纺布放卷装置设置于排水板下方,无纺布放卷装置两侧分别设置放卷张紧调节装置和放卷纠偏调节装置,所述的无纺布折叠卷筒装置两侧对称设置折叠板,折叠板与水平面的夹角设置为30-60度,所述无纺布包紧装置设置滚轮机构和毛刷,滚轮机构通过连接轴与毛刷相连,所述的热熔胶条挤出装置包括减速电机、料斗和挤胶口,所述热合压紧及牵引装置包括手轮、牵引减速电机和后续压紧机构。

[0005] 所述的后续压紧机构下方设置压辊。

[0006] 所述的无纺布的宽度大于排水板的周长。

[0007] 所述无纺布包紧装置设置滚轮机构,滚轮机构通过连接轴与毛刷或钢刷相连,滚轮机构设置滚轮,滚轮设置于排水板上表面。

[0008] 所述无纺布包紧装置设置于挤胶口下方。

[0009] 所述无纺布放卷装置、无纺布折叠卷筒装置、无纺布包紧装置、热熔胶条挤出装置和热合压紧及牵引装置均与固定架固定相连。

[0010] 本实用新型的有益效果是:无纺布放卷装置两侧分别设置放卷张紧调节装置和放卷纠偏调节装置能够有效的进行无纺布的矫偏和初步压紧,无纺布包紧装置设置滚轮机构和毛刷能够进一步的确保黏合之前无纺布的压紧;后续压紧机构下方设置压辊能够有效的防止包覆太松而脱落,涂胶不均匀,粘合不稳定的问题。

[0011] 附图说明:

[0012] 附图1是本实用新型结构示意图;附图中:

[0013] 1. 手轮、2. 后续压紧机构、3. 料斗、4. 减速电机、5. 无纺布折叠卷筒装置、6. 无纺布放卷装置、7. 放卷张紧调节装置、8. 排水板、9. 放卷纠偏调节装置、10. 固定架、11. 无纺布包紧装置、12. 牵引减速电机、13. 挤胶口。

[0014] 具体实施方式:

[0015] 为使本实用新型实施的目的、技术方案和优点更加清楚,现在将参考附图1更全面地描述本实用新型的具体实施方式:

[0016] 排水板在线热熔复合无纺布装置,包括固定架10、排水板8、无纺布放卷装置6、无纺布折叠卷筒装置5、无纺布包紧装置11、热熔胶条挤出装置和热合压紧及牵引装置,其特征在于所述无纺布放卷装置6设置于排水板8下方,无纺布放卷装置6两侧分别设置放卷张紧调节装置7和放卷纠偏调节装置9,所述的无纺布折叠卷筒装置5两侧对称设置折叠板,折叠板与水平面的夹角设置为30-60度,所述无纺布包紧装置11设置滚轮机构和毛刷,滚轮机构通过连接轴与毛刷相连,所述的热熔胶条挤出装置包括减速电机4、料斗3和挤胶口13,所述热合压紧及牵引装置包括手轮1、牵引减速电机12和后续压紧机构2。

[0017] 所述的后续压紧机构2下方设置压辊。

[0018] 所述的无纺布的宽度大于排水板8的周长。

[0019] 所述无纺布包紧装置11设置滚轮机构,滚轮机构通过连接轴与毛刷或钢刷相连,滚轮机构设置滚轮,滚轮设置于排水板8上表面。

[0020] 所述无纺布包紧装置11设置于挤胶口13下方。

[0021] 所述无纺布放卷装置6、无纺布折叠卷筒装置5、无纺布包紧装置11、热熔胶条挤出装置和热合压紧及牵引装置均与固定架10固定相连。

[0022] 使用时,具体操作如下:

[0023] 1. 无纺布通过放卷张紧调节装置7和放卷纠偏调节装置9,进行矫偏和初步压紧,在排水板8和牵引减速电机12的作用下,匀速随排水板8前进;

[0024] 2. 无纺布折叠卷筒装置5折叠板与水平面的夹角设置为45度,在折叠板的强制下,无纺布由原来的平面逐步转变为筒状,因无纺布的宽度大于排水板8的周长,无纺布部分重叠包覆在排水板上;

[0025] 3. 无纺布包紧装置11利用牵引力驱动滚轮机构而带动毛刷向内连续转动,使无纺布紧紧包覆在排水板表面;

[0026] 4. 料斗3内的热熔胶在减速电机4的挤压作用下,经挤胶口13匀速挤出,并均匀涂布在无纺布折叠层中间,后续压紧机构2在牵引减速电机12的驱动下利用压辊对热熔胶压实成型。

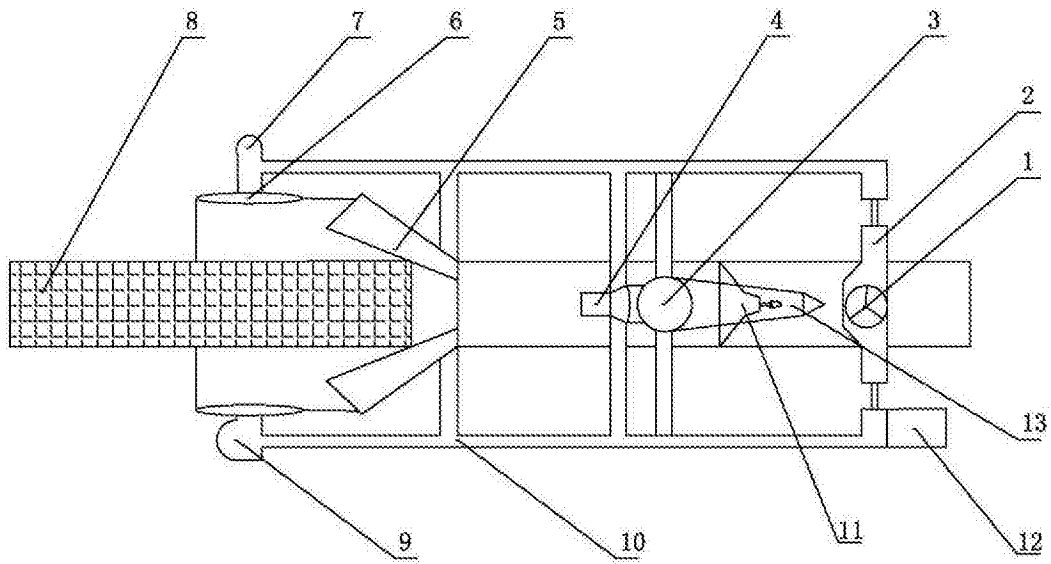


图1