



# (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103128024 A

(43) 申请公布日 2013. 06. 05

(21) 申请号 201110388201. X

(22) 申请日 2011. 11. 25

(71) 申请人 杨林仙

地址 212300 江苏省丹阳市东河路 11 号

(72) 发明人 杨林仙

(51) Int. Cl.

*B05C 1/06* (2006. 01)

*B05C 11/10* (2006. 01)

*B05C 11/11* (2006. 01)

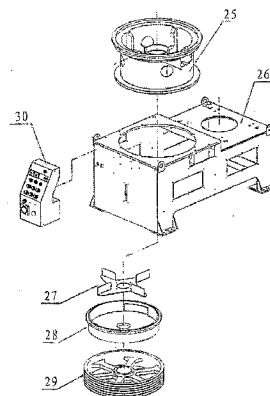
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 发明名称

一种自动刷胶机

## (57) 摘要

一种自动刷胶机,由进料装置、碾米室、出料装置和机架组成,所述的碾米室的上部是进料装置,下部是出料装置和机架,其特征在于:所述的是物料通过进料装置的进料座和分料器进入碾米室,细糠通过筛板孔排出碾米室,碾磨完的物料进入推料托盘和出米嘴排出,糠粉从筛板孔排出碾米室,进入刮糠叶轮输送由出糠管输出。本发明出胶成块状,刷胶均匀,使用了恒温加热器后,出胶更流畅,刷胶更均匀。



1. 一种自动刷胶机,由进料装置、碾米室、出料装置和机架组成,所述的碾米室的上部是进料装置,下部是出料装置和机架,其特征在于:所述的是物料通过进料装置的进料座和分料器进入碾米室,细糠通过筛板孔排出碾米室,碾磨完的物料进入推料托盘和出米嘴排出,糠粉从筛板孔排出碾米室,进入刮糠叶轮输送由出糠管输出。

## 一种自动刷胶机

### 技术领域

[0001] 本发明涉及刷胶加工机械,尤其是关于一种自动刷胶机。

### 背景技术

[0002] 目前,市场上存在的刷胶机采用的出胶控制装置在流水线这样的高效率高频率使用状态下,极易耗损,多半在使用两个月后便需要更换开关等,在更换带来不便的同时,还增加了易损件的成本。据调查,现有的刷胶设备缺乏搅拌装置,而大部分用户在使用胶水时,为了增强胶水的粘合力,需向胶水中添加一种固化剂,操作工人便会借助棍棒等工具进行搅拌,这也就意味着每次添加胶水和固化剂时,得事先寻得可以搅拌的辅助工具,用后仍需将粘满胶水的辅助工具安排妥当,费时费力。不仅如此,现有刷胶设备中的储胶桶是一种全密闭性的金属压力容器,国家对于压力容器的生产要求相当严格,必须取得相关资质证才可以进行生产,而市面上出现的刷胶设备的储胶桶在低成本的条件均采用了无证的非法压力容器,因此埋下了非常大的安全隐患。除此之外,工人在使用不具备视窗口的刷胶桶时,无法观测到桶内剩余胶量,必须停下手头工作,甚至停下流水线后再去打开密闭的压力桶进行观察、添加和搅拌,不仅耽误了自己的工效,还影响了整条流水线的进程。

### 发明内容

[0003] 综合目前市场上存在的刷胶设备的不足,我们联手机械厂发明设计了迅易牌自动刷胶机,经过多年的探索和实践,使得每台设备每年可为企业节约 30% 的胶水,脚踏开关控制输胶状态,减轻操作人员手部工作量,在提高工作效率的同时,减少了胶水挥发给身体带来的不适,方便快捷的操控性能让工人对千篇一律的动作不厌其烦,对工作更有兴趣。

[0004] 本发明的技术方案是通过以下方式实现的:一种自动刷胶机,由进料装置、碾米室、出料装置和机架组成,所述的碾米室的上部是进料装置,下部是出料装置和机架,其特征在于:所述的是物料通过进料装置的进料座和分料器进入碾米室,细糠通过筛板孔排出碾米室,碾磨完的物料进入推料托盘和出米嘴排出,糠粉从筛板孔排出碾米室,进入刮糠叶轮输送由出糠管输出。

[0005] 经国家权威部门市核检验的压力储胶桶给工人更可靠的安全保障。恒温加热装置的说明:在冬天,由于气温较低,胶水出现凝固现象,出现不顺畅且流速变慢,出胶成块状,刷胶不均匀,就会造成浪费与鞋质量不稳定的问题,而在使用了恒温加热器后,出胶更流畅,刷胶更均匀。

### 附图说明

[0006] 图 1 是本发明的结构示意图。

### 具体实施方式

[0007] 由图 1 知,本发明的自动刷胶机,主要部件:带视窗和搅拌装置的压力储胶桶,脚

踏气动球阀的开关装置、耐压耐腐输胶管、刷子、压力源及恒温加热装置。

[0008] 相互关系：储胶压力桶通过带有出胶阀的输胶管连接胶刷，输胶管上设有胶水流量控制装置，所述储胶桶包括有压力盖的可搅拌压力桶，胶桶上有压力表，安全阀和视窗，可观测到桶内胶水量，压力盖上有进出气控制阀；所提及出胶装置为带有脚踏开关的气动球阀。压力桶、脚踏开关之间通过供气管道相互联通。压力桶内的胶水在施压状态下，通过输胶管上的控制装置来调节胶水的流量和流速。

[0009] 工艺流程：

[0010] 打开带视窗的加胶盖，加入胶水，固化剂。关上加胶盖，用搅拌器搅拌胶水，使固化剂与胶水搅拌均匀。关闭泄气阀，打开进气阀。（15℃以下，开启恒温加热装置）打开出胶阀，胶水通过出胶管至控制装置。把控制装置上的流量开关调至恰当位置。踩下气动脚踏开关，控制装置打开，胶水通过输胶管到达刷头，通过踩动脚踏开关控制出胶流量。

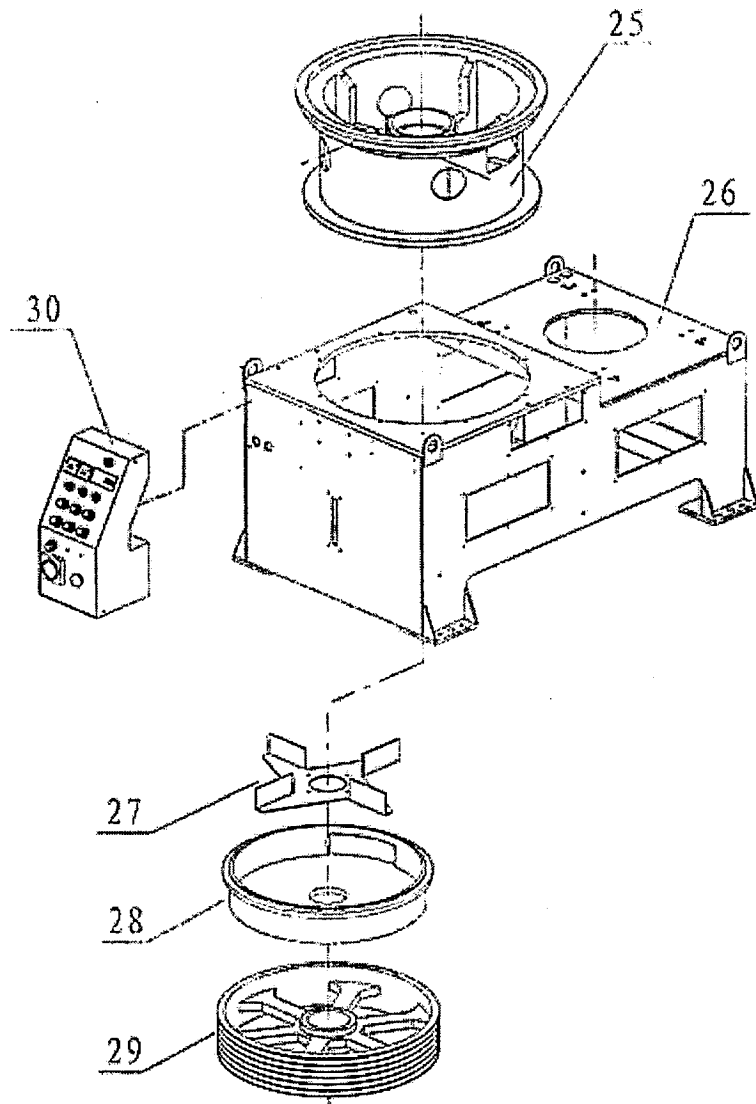


图 1