



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208914745 U

(45)授权公告日 2019.05.31

(21)申请号 201821522127.X

(22)申请日 2018.09.17

(73)专利权人 东莞市诚嘉隆植绒制品有限公司

地址 523660 广东省东莞市清溪镇三中村
分水凹亿方工业园B5栋1楼

(72)发明人 钱玉林

(51)Int.Cl.

B32B 37/00(2006.01)

B32B 38/00(2006.01)

B32B 5/02(2006.01)

B32B 7/06(2006.01)

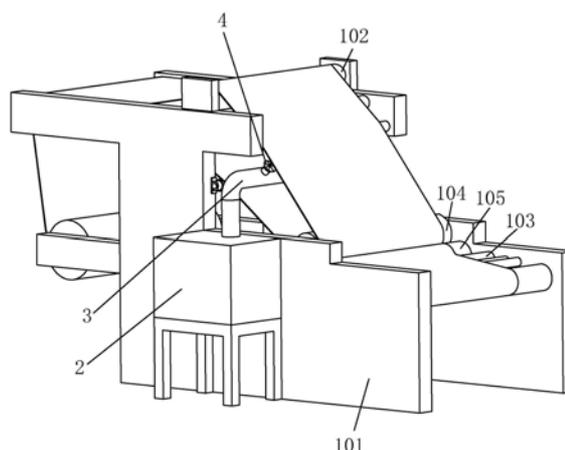
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种植绒布不干胶复合机

(57)摘要

本实用新型涉及植绒布加工技术领域,更具体地说,它涉及一种植绒布不干胶复合机,包括机架、以及,转动承载于机架的第一传送辊、第二传送辊、第一复合辊以及第二复合辊,机架上设置有加湿装置,加湿装置包括加湿箱以及加湿管,加湿箱位于机架的一侧,加湿管横跨设置在机架的两侧,加湿管的一端与加湿箱固定连接,且加湿管与加湿箱相通,加湿管上设置有若干个喷淋件,喷淋件与加湿管相通,喷淋件的喷口朝向第一复合辊的进纸侧,在离型纸与植绒布粘合前,若离型纸出现含水量较低的情况,可对离型纸进行加湿,进而保持离型纸的平整度,使离型纸与绒布平整粘合。



1. 一种植绒布不干胶复合机,包括机架(101)、用于传送离型纸的第一传送辊(102)、用于传送植绒布的第二传送辊(103)、第一复合辊(104)以及第二复合辊(105),所述第一传送辊(102)、所述第二传送辊(103)、所述第一复合辊(104)以及所述第二复合辊(105)均转动承载在所述机架(101)上,其特征是:所述机架(101)上设置有加湿装置,所述加湿装置包括加湿箱(2)以及加湿管(3),所述加湿箱(2)位于所述机架(101)的一侧,所述加湿管(3)横跨设置在所述机架(101)的两侧,所述加湿管(3)的一端与所述加湿箱(2)固定连接,且所述加湿管(3)与所述加湿箱(2)相连通,所述加湿管(3)上设置有若干个喷淋件,所述喷淋件与所述加湿管(3)相连通,所述喷淋件的喷口均朝向所述第一复合辊(104)的进纸侧。

2. 根据权利要求1所述的一种植绒布不干胶复合机,其特征是:所述喷淋件沿所述加湿管(3)的长度方向等间距分布。

3. 根据权利要求2所述的一种植绒布不干胶复合机,其特征是:所述喷淋件为雾化喷头(4)。

4. 根据权利要求3所述的一种植绒布不干胶复合机,其特征是:所述雾化喷头(4)上的喷孔孔径范围为1毫米至2毫米之间。

5. 根据权利要求4所述的一种植绒布不干胶复合机,其特征是:所述雾化喷头(4)与所述加湿管(3)可拆卸连接。

6. 根据权利要求5所述的一种植绒布不干胶复合机,其特征是:所述雾化喷头(4)与所述加湿管(3)螺纹连接。

7. 根据权利要求6所述的一种植绒布不干胶复合机,其特征是:所述雾化喷头(4)与所述加湿管(3)的连接处之间设置有密封圈(5)。

8. 根据权利要求1所述的一种植绒布不干胶复合机,其特征是:所述加湿箱(2)中设置有用于控制加湿强度的加湿控制器。

一种植绒布不干胶复合机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及植绒布加工技术领域,更具体地说,它涉及一种植绒布不干胶复合机。

背景技术

[0002] 植绒布不干胶,又称植绒布胶带,带胶植绒布,植绒布不干胶具有的美观性、吸音、防滑、缓冲和粘接性,手感好,保温防潮,不脱绒,耐摩擦,平整无隙,因有粘性更方便使用。主要适用于家居饰品行业、服装行业、箱包行业等。

[0003] 目前,植绒布不干胶一般由离型纸、植绒布以及离型纸与植绒布之间的不干胶液组成。植绒布不干胶主要由植绒布不干胶复合机加工制成。如图1所示,植绒布不干胶复合机主要由机架101、转动承载在机架101上的第一传送辊102、第二传送辊103、第一复合辊104、第二复合辊105组成,在植绒布不干胶复合机工作时,第一传送辊102将沾有胶液的离型纸传送至第一复合辊104上,第二传送辊103将植绒布传送至第二复合辊105上。离型纸包括粘合面与背面,植绒布包括绒面和布面,在第一复合辊104与第二复合辊105的作用下,离型纸的粘合面与植绒布的布面相粘合,使胶液沾附在植绒布的布面上,由此实现制成植绒布不干胶。

[0004] 然而将离型纸传送至第一复合辊104前,离型纸以及胶液需要经过烘干器,烘干器将离型纸上的胶液烘干至一定程度,但是烘干器对离型纸上的胶液进行烘干的同时,离型纸中的水分也同时被蒸发,离型纸的含水量降低,使离型纸的容易产生褶皱,影响合成后的植绒布不干胶的质量。

实用新型内容

[0005] 针对上述现有技术的不足,本实用新型的目的是提供一种不干胶植绒复合机,在离型纸与植绒布粘合前,若离型纸的含水量较低,加湿装置可对离型纸进行加湿,进而保持离型纸的平整度,使离型纸与植绒布平整粘合。

[0006] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:一种植绒布不干胶复合机,包括机架、用于传送离型纸的第一传送辊、用于传送植绒布的第二传送辊、第一复合辊以及第二复合辊,所述第一传送辊、所述第二传送辊、所述第一复合辊以及所述第二复合辊均转动承载在所述机架上,所述机架上设置有加湿装置,所述加湿装置包括加湿箱以及加湿管,所述加湿箱位于所述机架的一侧,所述加湿管横跨设置在所述机架的两侧,所述加湿管的一端与所述加湿箱固定连接,且所述加湿管与所述加湿箱相通,所述加湿管上设置有若干个喷淋件,所述喷淋件与所述加湿管相通,所述喷淋件的喷口均朝向所述第一复合辊的进纸侧。

[0007] 通过采用上述技术方案,当离型纸的含水量较低时,工作人员可使用对离型纸沾有胶液的背面进行加湿,此时离型纸恢复至正常的含水量,使离型纸保持平整度,进而使离型纸与植绒布可平整粘合,保证加工出来的植绒布不干胶的质量。

- [0008] 优选的,所述喷淋件沿所述加湿管的长度方向等间距分布。
- [0009] 通过采用上述技术方案,喷淋件等间距分布在加湿管上,实现对离型纸沾有胶液的背面进行均匀加湿,使加湿效果更好。
- [0010] 优选的,所述喷淋件为雾化喷头。
- [0011] 通过采用上述技术方案,雾化喷头设置,可扩大喷淋面积,同时使得喷淋于离型纸沾有胶液的背面上的水分布更加均匀。
- [0012] 优选的,所述雾化喷头上的喷孔孔径范围为1毫米至2毫米之间。
- [0013] 通过采用上述技术方案,雾化喷头的孔径设置在1毫米至2毫米之间,使喷出来的水一方面使加湿管中的水经过雾化喷头后呈水雾状喷出,且水雾颗粒更加细小,由此进一步扩大水雾覆盖在离型纸背面的面积,另一方面可节约水资源,满足环保要求。
- [0014] 优选的,所述雾化喷头与所述加湿管可拆卸连接。
- [0015] 通过采用上述技术方案,雾化喷头与加湿管可拆卸连接,工作人员可根据实际的加湿情况更换不同的雾化喷头,扩大加湿装置的适用范围,使加湿效果更好。
- [0016] 优选的,所述雾化喷头与所述加湿管螺纹连接。
- [0017] 通过采用上述技术方案,雾化喷头与加湿管螺纹连接,当需要更换雾化喷头时,工作人员可转动雾化喷头,使雾化喷头脱离加湿管;同时,螺纹连接这种方式简单,便于工作人员从加湿管上将雾化喷头拆下来。
- [0018] 优选的,所述雾化喷头与所述加湿管的连接处之间设置有密封圈。
- [0019] 通过采用上述技术方案,密封圈设置防止雾化喷头与加湿管的连接处漏水,影响雾化喷头的喷水效果。
- [0020] 优选的,所述加湿箱中设置有用于控制加湿强度的加湿控制器。
- [0021] 通过采用上述技术方案,加湿箱中设置加湿控制器,继而根据需要及时调整加湿装置对离型纸加湿的程度。
- [0022] 综上所述,本实用新型具有以下有益效果:
- [0023] 1、当离型纸的含水量较低时,工作人员可使用对离型纸沾有胶液的背面进行加湿,此时离型纸恢复至正常的含水量,使离型纸保持平整度,进而使离型纸与植绒布平整贴合,保证加工出来的植绒布不干胶的质量;
- [0024] 2、雾化喷头与加湿管可拆卸连接,工作人员可根据实际的加湿情况更换不同的雾化喷头;
- [0025] 3、加湿箱中设置加湿控制器,继而根据需要及时调整离型纸需要加湿的程度。

附图说明

- [0026] 图1是现有技术中植绒布不干胶复合机的结构示意图;
- [0027] 图2是本实用新型实施例中植绒布不干胶复合机的结构示意图;
- [0028] 图3是本实用新型实施例中雾化喷头与加湿管的装配关系示意图;
- [0029] 图4图3的A部放大图。
- [0030] 附图标记:101、机架;102、第一传送辊;103、第二传送辊;104、第一复合辊;105、第二复合辊;2、加湿箱;3、加湿管;4、雾化喷头;5、密封圈。

具体实施方式

[0031] 以下结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0032] 一种植绒布不干胶复合机,参见图2,包括机架101、转动承载在机架101上的第一传送辊102、第二传送辊103、第一复合辊104以及第二复合辊105,第一传送辊102用于将沾有胶液的离型纸传送至第一复合辊104上,第二传送辊103可将植绒布传送至第二复合辊105上,离型纸沾有胶液的一面为粘合面,另一面为背面。在第一复合辊104和第二复合辊105的作用下,离型纸的粘合面可与植绒布绒面的背面粘合在一起,形成植绒布不干胶。

[0033] 参见图2和图3,机架101上设置有加湿装置。其中,加湿装置包括加湿箱2以及加湿管3,加湿箱2位于机架101的一侧,加湿管3横跨设置在机架101的两侧,加湿管3的一端固定承载在机架101上,另一端与加湿箱2固定连接,且加湿管3与加湿箱2相通。加湿管3上设置有若干个喷淋件,喷淋件沿加湿管3的长度方向等间距分布,喷淋件与加湿管3相通,喷淋件的喷口朝向第一复合辊104的进纸侧,即朝向离型纸的背面。在本实用新型中,喷淋件为雾化喷头4。雾化喷头4等间距设置在加湿管3上,雾化喷头4上的喷孔孔径范围在1毫米至2毫米之间,使加湿管3中的水经过雾化喷头4后呈水雾状喷出,一方面扩大了对离型纸的背面的喷淋面积,同时在一定程度上提高了对离型纸的背面均匀加湿的程度,另一方面可节约水资源,满足节能环保的要求。

[0034] 参见图3和图4,雾化喷头4与加湿管3螺纹连接,当需要更换雾化喷头4时,工作人员可转动雾化喷头4,使雾化喷头4脱离加湿管3,进而实现将雾化喷头4从加湿管3中拆下来。雾化喷头4与加湿管3的连接处之间设置有密封圈5,在雾化喷头4喷淋过程中,密封圈5设置增强雾化喷头4与加湿管3的连接处的密封性,避免雾化喷头4与加湿管3之间出现渗水的情况,同时使喷淋效果更好。

[0035] 具体工作过程:

[0036] 在离型纸与植绒布粘合前,若离型纸出现含水量较低的情况时,工作人员可启动加湿装置,并根据实际离型纸所需要的加湿程度,进而调节加湿箱2中的加湿控制器对离型纸的加湿程度。

[0037] 完成调整加湿控制器的加湿程度后,即可使加湿装置对离型纸进行加湿。在加湿过程中,若干个雾化喷头4朝向离型纸的背面喷淋水雾,实现对离型纸均匀加湿,被加湿后的离型纸保持平整状态,并被传送至第一复合辊104处。

[0038] 当需要更换雾化喷头4时,工作人员可转动雾化喷头4,将雾化喷头4从加湿管3中拆出,并将所需要的雾化喷头4通过螺纹连接这种方式安装到加湿管3上。即可实现对雾化喷头4进行更换。

[0039] 上述实施例仅仅是对本实用新型的解释,其并不是对本实用新型的限制,本领域技术人员在阅读完本说明书后可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改,但只要在本实用新型的权利要求范围内都受到专利法的保护。

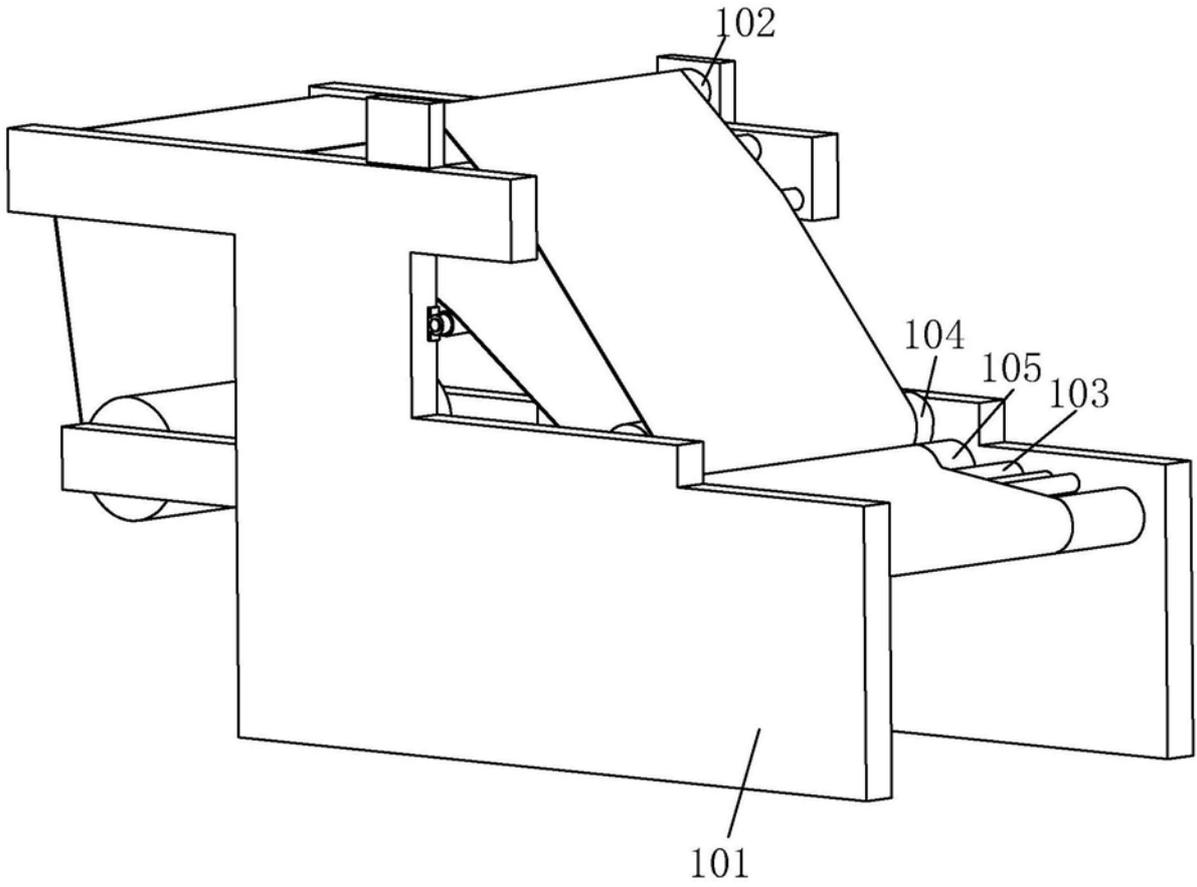


图1

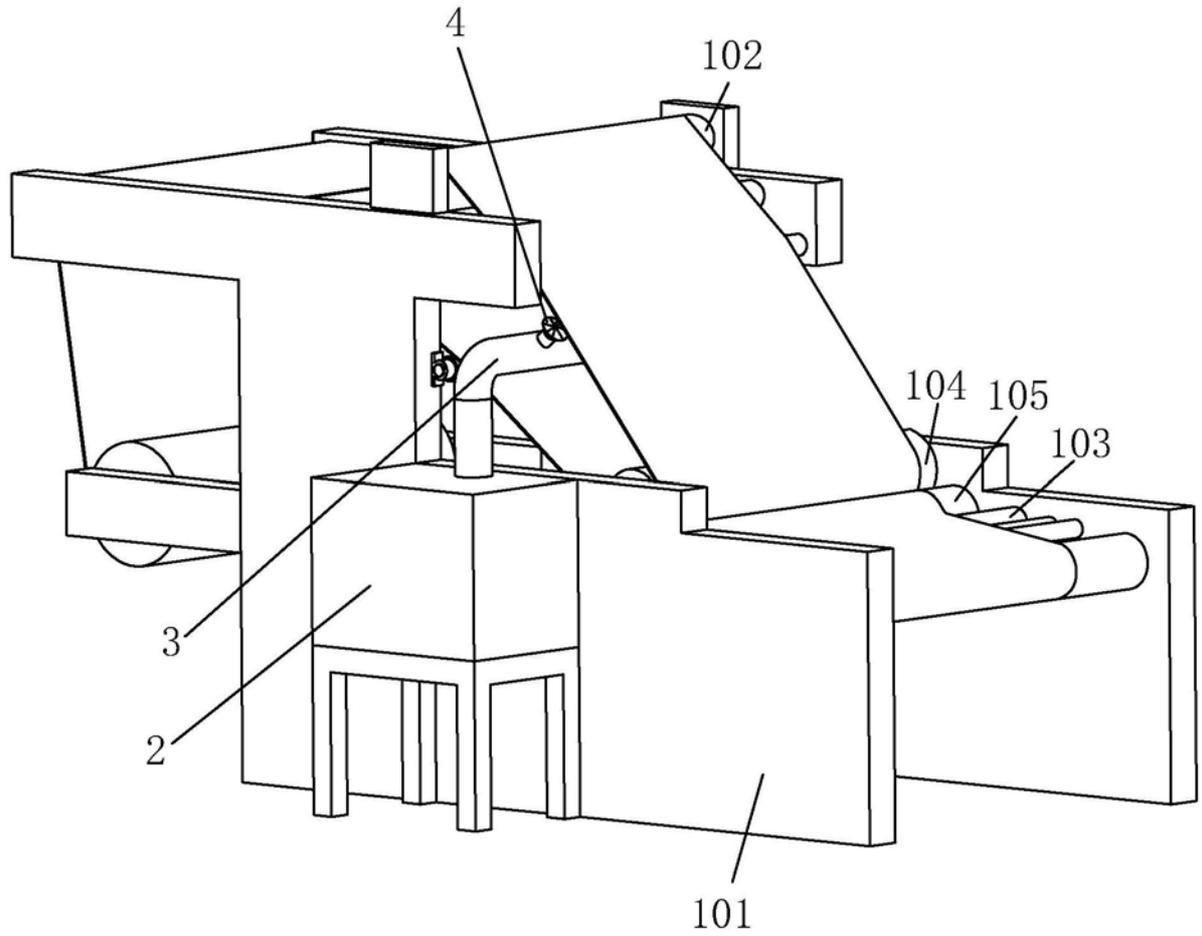


图2

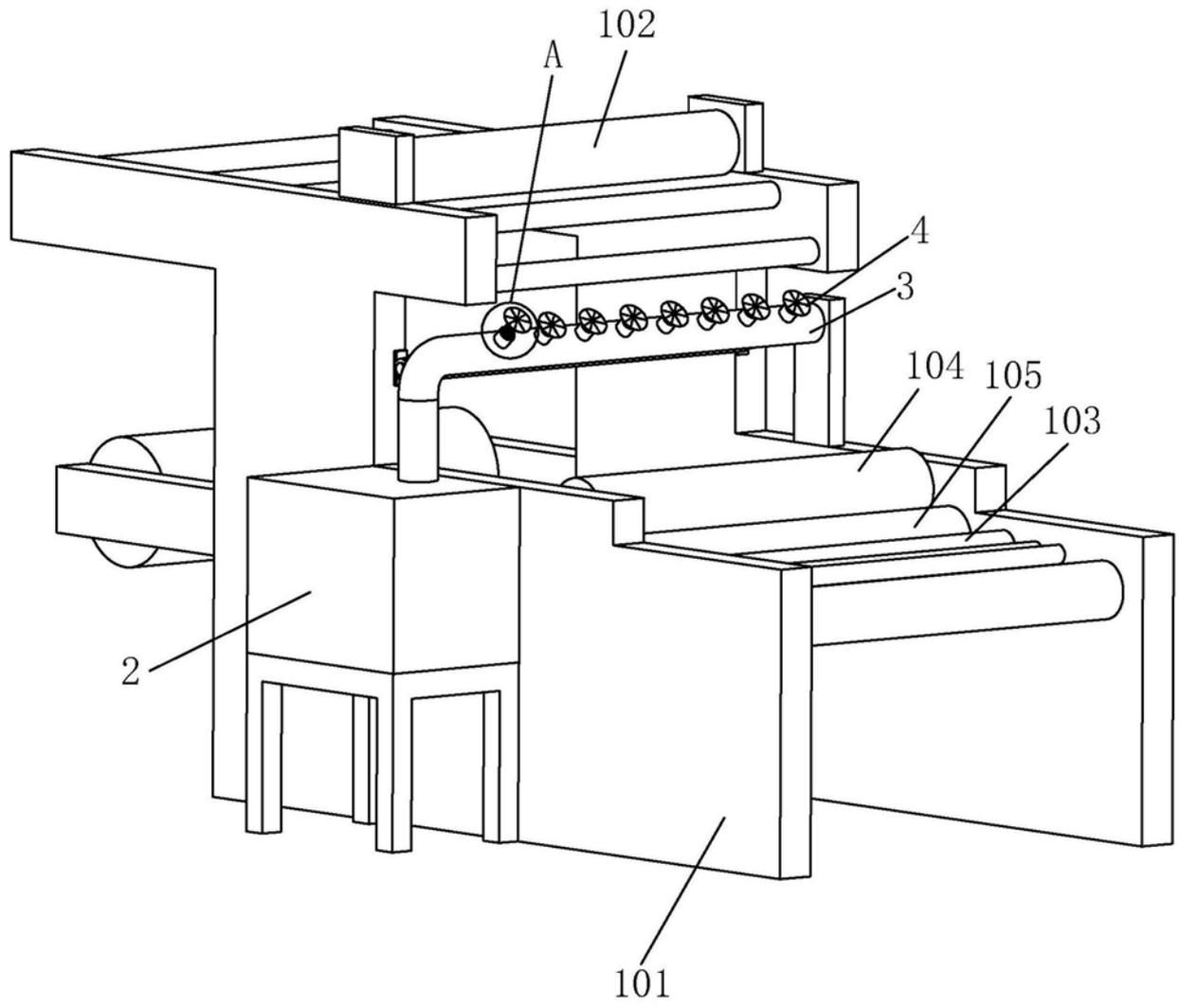
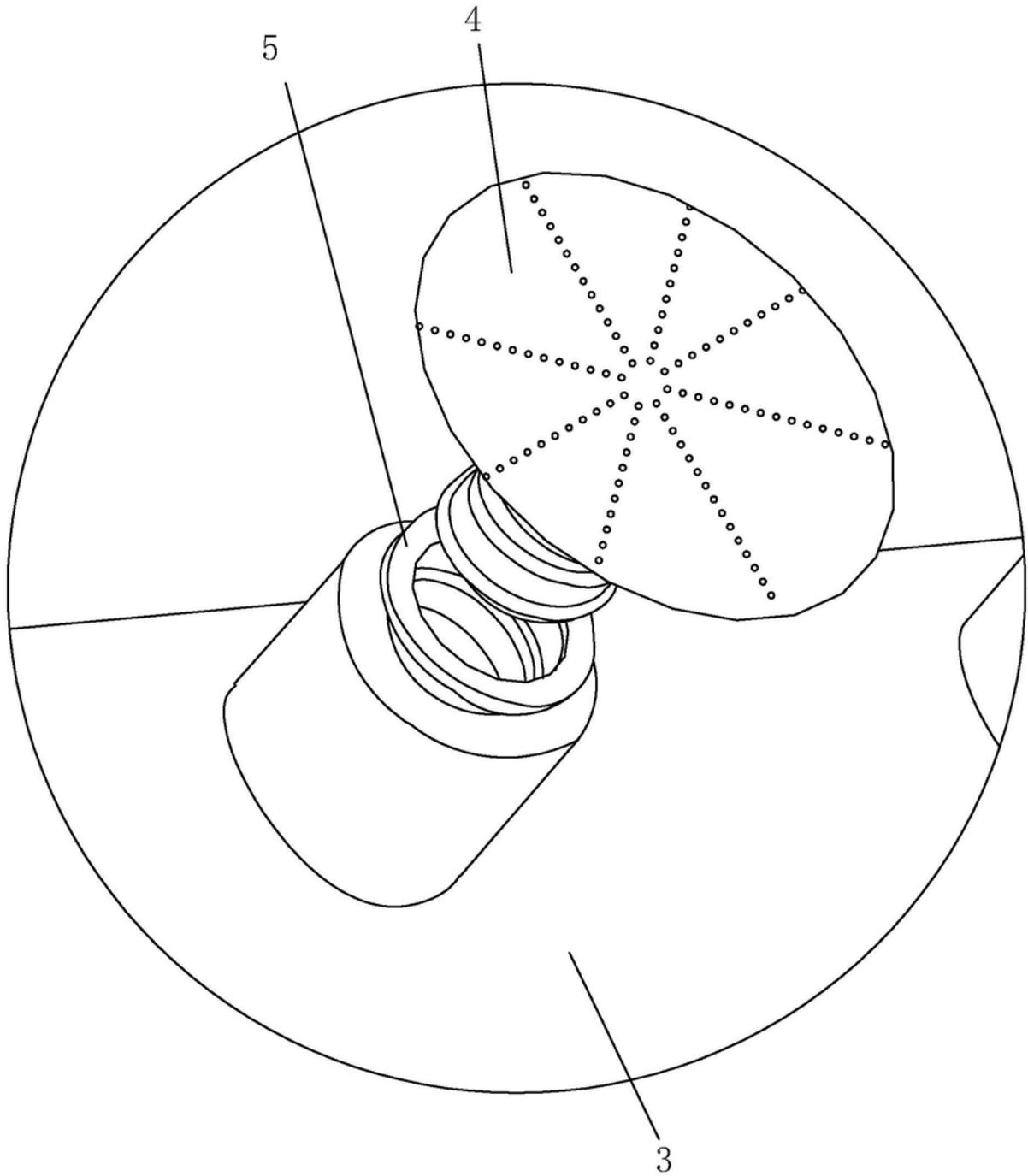


图3



A

图4