(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107322717 A
(43)申请公布日 2017.11.07

(21)申请号 201710646935.0

(22)申请日 2017.08.01

(71)申请人 胡业中
地址 313000 浙江省湖州市安吉县天荒坪镇马吉村朱家塘自然村013号

(72)发明人 胡业中

(74)专利代理机构 北京东方盛凡知识产权代理事务所(普通合伙) 11562
代理人 宋平

(51)Int.Cl.
*B27J 7/00*(2006.01)
*B27G 11/00*(2006.01)
*B27M 1/02*(2006.01)
*B05C 1/12*(2006.01)
*B05C 13/02*(2006.01)
*B05C 11/02*(2006.01)
*B05C 11/10*(2006.01)

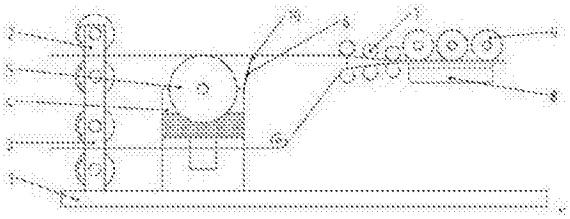
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

竹篾帘网布贴合机

(57)摘要

本发明提出了一种竹篾帘网布贴合机，包括机架，机架上固定有卷进辊组合、涂胶结构和拼合结构，所述卷进辊组合包括有竹篾卷进辊组和网布卷进棍组，均各自包括有大小相同、转向相反的两个卷进辊，竹篾卷进辊组位于网布卷进棍组的上方，所述涂胶结构包括有胶水槽、胶水辊、胶水槽的边缘还设置有刮胶板，胶水辊安装在胶水槽的上方，胶水辊的底部边缘浸入在胶水槽中，竹篾通过胶水辊的上方，并与胶水辊接触，刮胶板形成斜面并且其底部连接在胶水槽的边缘，合并辊设置在加热底板的前端，压紧辊固定在加热底板的上方。本装置是具有送料平稳，上胶均匀，贴附平整等优点，生产效率高，质量稳定，可以适合生产不同长度规格的竹篾帘。



CN 107322717 A

1.一种竹篾帘网布贴合机，包括机架(1)，机架(1)上固定有卷进辊组合、涂胶结构和拼合结构，其特征在于：所述卷进辊组合包括有竹篾卷进辊组(2)和网布卷进棍组(3)，均各自包括有大小相同、转向相反的两个卷进辊，竹篾卷进辊组(2)位于网布卷进棍组(3)的上方，所述涂胶结构包括有胶水槽(4)、胶水辊(5)、胶水槽(4)的边缘还设置有刮胶板(6)，胶水辊(5)安装在胶水槽(4)的上方，胶水辊(5)的底部边缘浸入在胶水槽(4)中，竹篾通过胶水辊(5)的上方，并与胶水辊(5)接触，刮胶板(6)形成斜面并且其底部连接在胶水槽(4)的边缘，刮胶板(6)的顶部接近竹篾的已被涂胶的面，并留有小间隙，所述拼合结构包括有合并辊(7)、加热底板(8)和压紧辊(9)，合并辊(7)设置在加热底板(8)的前端，压紧辊(9)固定在加热底板(8)的上方。

2.根据权利要求1所述的竹篾帘网布贴合机，其特征在于：所述合并辊(7)分为上下两组对称的转动辊，每对上下对应的转动辊单体的间隔向卷进方向逐步缩小，合并辊(7)的表面为光滑的表面。

3.根据权利要求1所述的竹篾帘网布贴合机，其特征在于：所述压紧辊(9)包括有多个，均匀分布在加热底板(8)的上方，压紧辊(9)与压紧竹篾帘上表面，竹篾帘下表面与加热底板(8)接触。

4.根据权利要求1所述的竹篾帘网布贴合机，其特征在于：所述刮胶板(6)的顶部边缘成型有光滑的折边(10)，折边(10)的圆角小于5mm。

5.根据权利要求1或4所述的竹篾帘网布贴合机，其特征在于：所述刮胶板(6)通过长圆孔连接在胶水槽(4)上，胶水槽(4)上固定螺钉，刮胶板(6)上的长圆孔套接在螺钉上，长圆孔的长度方向为上下竖直方向。

# 竹篾帘网布贴合机

## 技术领域

[0001] 本发明涉及一种竹缠绕制品的加工设备，具体是一种竹篾帘网布贴合机。

## 背景技术

[0002] 竹缠绕制品是将长条的预制好的竹篾帘反复缠绕，并且在缠绕的过程中加入高分子材料作为胶合剂而成的新型材料应用，可用于管道、基础建设甚至是车身制造，俗称为“竹钢”，具有很好的加工性能，与普通的竹木制品性质接近甚至相同，但是比普通的竹木制品强度高出许多，竹篾帘是其中的基础组成部分，竹篾在编织成帘后一面是竹制的表面，另外一面是网布，在组合的过程中需要将网布覆盖粘贴在竹篾的表面。

## 发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服现有技术中存在的上述不足，而提供一种竹篾帘网布贴合机。

[0004] 本发明解决上述问题所采用的技术方案是：包括机架，机架上固定有卷进辊组合、涂胶结构和拼合结构，所述卷进辊组合包括有竹篾卷进辊组和网布卷进棍组，均各自包括有大小相同、转向相反的两个卷进辊，竹篾卷进辊组位于网布卷进棍组的上方，所述涂胶结构包括有胶水槽、胶水辊、胶水槽的边缘还设置有刮胶板，胶水辊安装在胶水槽的上方，胶水辊的底部边缘浸入在胶水槽中，竹篾通过胶水辊的上方，并与胶水辊接触，刮胶板形成斜面并且其底部连接在胶水槽的边缘，刮胶板的顶部接近竹篾的已被涂胶的面，并留有小间隙，所述拼合结构包括有合并辊、加热底板和压紧辊，合并辊设置在加热底板的前端，压紧辊固定在加热底板的上方。本装置是为了实现竹篾与网布贴合的工作的设备，具有送料平稳，上胶均匀，贴附平整等优点，生产效率高，质量稳定，可以适合生产不同长度规格的竹篾帘，加工适用范围广，生产消耗少节约资源；卷进辊组合将竹篾和网布分开输送，竹篾单独与上胶结构接触，胶水辊被控转动，带出胶水槽中胶水并涂覆在在竹篾表面，之后合并辊将原先分别输送的竹篾和网布合并以备粘和，被合并的竹篾和网布通过加热底板加热，同时用压紧辊压紧，胶水快速干燥，完成了贴合的工作。

[0005] 所述合并辊分为上下两组对称的转动辊，每对上下对应的转动辊单体的间隔向卷进方向逐步缩小，使竹篾与网布的间距逐渐缩小，并使两者逐步伸展，提升平整度，合并辊的表面为光滑的表面，防止胶水渗漏粘在表面。

[0006] 所述压紧辊包括有多个，均匀分布在加热底板的上方，压紧辊与压紧竹篾帘上表面，竹篾帘下表面与加热底板接触。加热使胶水凝固有一个过程，在这个过程中压紧辊和加热底板之间配合，延长加热时间，提高贴附效果。

[0007] 所述刮胶板的顶部边缘成型有光滑的折边，折边的圆角小于5mm。折边能防止胶水粘连，在于胶水面接触时均匀光滑，使胶水光滑均匀，还能让多余的胶水不外溅，顺着刮胶板的内侧流回胶水槽。

[0008] 所述刮胶板通过长圆孔连接在胶水槽上，胶水槽上固定螺钉，刮胶板上的长圆孔

套接在螺钉上，长圆孔的长度方向为上下竖直方向。刮胶板可以调节高度，控制胶水层厚度，但是不与竹篾的底面接触，主要控制胶水的厚度。

[0009] 本发明与现有技术相比，具有以下优点和效果：本装置是为了实现竹篾与网布贴合的工作的设备，具有送料平稳，上胶均匀，贴附平整等有点，生产效率高，质量稳定，可以适合生产不同长度规格的竹篾帘，加工适用范围广，生产消耗少节约资源；卷进辊组合将竹篾和网布分开输送，竹篾单独与上胶结构接触，胶水辊被控转动，带出胶水槽中胶水并涂覆在在竹篾表面，之后合并辊将原先分别输送的竹篾和网布合并以备粘和，被合并的竹篾和网布通过加热底板加热，同时用压紧辊压紧，胶水快速干燥，完成了贴合的工作。

## 附图说明

[0010] 图1是本发明的结构示意图。

[0011] 图中：1、机架，2、竹篾卷进辊组，3、网布卷进棍组，4、胶水槽，5、胶水辊，6、刮胶板，7、合并辊，8、加热底板，9、压紧辊，10、折边。

## 具体实施方式

[0012] 下面结合附图并通过实施例对本发明作进一步的详细说明，以下实施例是对本发明的解释而本发明并不局限于以下实施例。

[0013] 包括机架1，机架1上固定有卷进辊组合、涂胶结构和拼合结构，所述卷进辊组合包括有竹篾卷进辊组2和网布卷进棍组3，均各自包括有大小相同、转向相反的两个卷进辊，竹篾卷进辊组2位于网布卷进棍组3的上方，所述涂胶结构包括有胶水槽4、胶水辊5、胶水槽4的边缘还设置有刮胶板6，胶水辊5安装在胶水槽4的上方，胶水辊5的底部边缘浸入在胶水槽4中，竹篾通过胶水辊5的上方，并与胶水辊5接触，刮胶板6形成斜面并且其底部连接在胶水槽4的边缘，刮胶板6的顶部接近竹篾的已被涂胶的面，并留有小间隙，所述拼合结构包括有合并辊7、加热底板8和压紧辊9，合并辊7设置在加热底板8的前端，压紧辊9固定在加热底板8的上方。

[0014] 所述合并辊7分为上下两组对称的转动辊，每对上下对应的转动辊单体的间隔向卷进方向逐步缩小，合并辊7的表面为光滑的表面。

[0015] 所述压紧辊9包括有多个，均匀分布在加热底板8的上方，压紧辊9与压紧竹篾帘上表面，竹篾帘下表面与加热底板8接触。

[0016] 所述刮胶板6的顶部边缘成型有光滑的折边10，折边10的圆角小于5mm。

[0017] 所述刮胶板6通过长圆孔连接在胶水槽4上，胶水槽4上固定螺钉，刮胶板6上的长圆孔套接在螺钉上，长圆孔的长度方向为上下竖直方向。

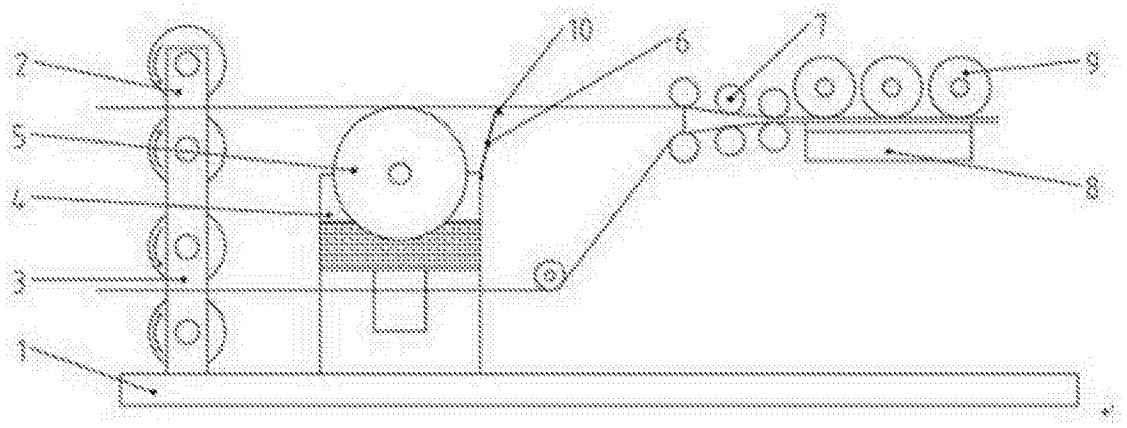



图1