



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212472162 U

(45) 授权公告日 2021. 02. 05

(21) 申请号 202020523761.6

(22) 申请日 2020.04.11

(73) 专利权人 泉州市有成机械配件有限公司

地址 362013 福建省泉州市洛江区河市镇
双边村85号

(72) 发明人 王涛

(74) 专利代理机构 长沙大珂知识产权代理事务
所(普通合伙) 43236

代理人 刘元仁

(51) Int.Cl.

B29C 41/36 (2006.01)

B29C 41/46 (2006.01)

B29C 41/20 (2006.01)

B29L 31/32 (2006.01)

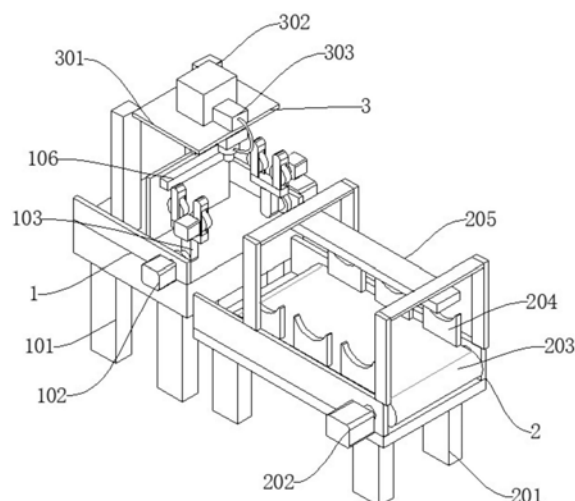
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种胶辊上胶加热装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种胶辊上胶加热装置,包括上胶机构,所述上胶机构下方设置有放置机构,所述放置机构侧面设置有定型机构,所述放置机构包括底座、一号电机、放置架,所述底座前部安装有所述一号电机,所述底座内侧设置有所述放置架,所述放置架上安装有转轮,所述放置架前部安装有二号电机,所述放置架一侧设置有一号电热网。本实用新型结构简单,设计合理,生产成本低,极大的方便了装料与卸料,同时上胶完成后可以自动对其进行干燥定型,不影响继续生产,有效的提高了生产效率。



1. 一种胶辊上胶加热装置,包括上胶机构(3),其特征在于:所述上胶机构(3)下方设置有放置机构(1),所述放置机构(1)侧面设置有定型机构(2),所述放置机构(1)包括底座(101)、一号电机(102)、放置架(103),所述底座(101)前部安装有所述一号电机(102),所述底座(101)内侧设置有所述放置架(103),所述放置架(103)上安装有转轮(104),所述放置架(103)前部安装有二号电机(105),所述放置架(103)一侧设置有一号电热网(106)。

2. 根据权利要求1所述的一种胶辊上胶加热装置,其特征在于:所述定型机构(2)包括传送架(201)、三号电机(202)、传送带(203),所述传送架(201)前部安装有所述三号电机(202),所述传送架(201)内侧设置有所述传送带(203),所述传送带(203)上设置有放置板(204),所述放置板(204)上方设置有二号电热网(205)。

3. 根据权利要求1所述的一种胶辊上胶加热装置,其特征在于:所述定型机构(2)包括传送架(201)、三号电机(202)、传送带(203),所述传送架(201)前部安装有所述三号电机(202),所述传送架(201)内侧设置有所述传送带(203),所述传送带(203)上设置有放置板(204),所述放置板(204)上方设置有热风机(206)。

4. 根据权利要求1所述的一种胶辊上胶加热装置,其特征在于:所述上胶机构(3)包括支架(301)、装料箱(302)、送料泵(303),所述支架(301)上端面设置有所述装料箱(302),所述装料箱(302)侧面安装有所述送料泵(303),所述支架(301)下端面设置有滑轨(304),所述滑轨(304)上安装有电动滑块(305),所述电动滑块(305)下端面安装有电磁出料头(306),所述电磁出料头(306)与所述电动滑块(305)通过螺栓连接。

5. 根据权利要求1所述的一种胶辊上胶加热装置,其特征在于:所述一号电机(102)与所述放置架(103)通过联轴器连接,所述放置架(103)与所述底座(101)转动连接。

6. 根据权利要求1所述的一种胶辊上胶加热装置,其特征在于:所述二号电机(105)与所述转轮(104)通过联轴器连接,所述转轮(104)上设置有一层橡胶。

7. 根据权利要求2或3所述的一种胶辊上胶加热装置,其特征在于:所述放置板(204)与所述传送带(203)通过螺栓连接,所述传送带(203)的材质为橡胶。

一种胶辊上胶加热装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及胶辊生产技术领域,特别是涉及一种胶辊上胶加热装置。

背景技术

[0002] 随着工业的发展,胶辊生产中的应用愈加广泛,从用途来说,胶辊可以分为:造纸胶辊、印染胶辊、印刷胶辊、砑谷胶辊、冶金胶辊及油印胶辊等;胶辊生产过程中,有一个工序成为包胶或者上胶,一般的胶料都可采取挤出包胶这种生产工艺。

[0003] 现有的生产装置存在不足,一方面装料与卸料比较麻烦,另一方面,上胶后如果立马取下,胶料没有成型,影响后期加工效果,如果在装置上继续加热定型,则影响生产效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供一种胶辊上胶加热装置。

[0005] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的:

[0006] 一种胶辊上胶加热装置,包括上胶机构,所述上胶机构下方设置有放置机构,所述放置机构侧面设置有定型机构,所述放置机构包括底座、一号电机、放置架,所述底座前部安装有所述一号电机,所述底座内侧设置有所述放置架,所述放置架上安装有转轮,所述放置架前部安装有二号电机,所述放置架一侧设置有一号电热网。

[0007] 作为本实用新型进一步的方案,所述定型机构包括传送架、三号电机、传送带,所述传送架前部安装有所述三号电机,所述传送架内侧设置有所述传送带,所述传送带上设置有放置板,所述放置板上方设置有二号电热网。

[0008] 作为本实用新型进一步的方案,所述定型机构包括传送架、三号电机、传送带,所述传送架前部安装有所述三号电机,所述传送架内侧设置有所述传送带,所述传送带上设置有放置板,所述放置板上方设置有热风机。

[0009] 作为本实用新型进一步的方案,所述上胶机构包括支架、装料箱、送料泵,所述支架上端面设置有所述装料箱,所述装料箱侧面安装有所述送料泵,所述支架下端面设置有滑轨,所述滑轨上安装有电动滑块,所述电动滑块下端面安装有电磁出料头,所述电磁出料头与所述电动滑块通过螺栓连接。

[0010] 作为本实用新型进一步的方案,所述一号电机与所述放置架通过联轴器连接,所述放置架与所述底座转动连接,保证了所述一号电机可以带动所述放置架转动,保证了所述放置架可以在所述底座上转动。

[0011] 作为本实用新型进一步的方案,所述二号电机与所述转轮通过联轴器连接,所述转轮上设置有一层橡胶,保证了所述二号电机可以带动所述转轮转动。

[0012] 作为本实用新型进一步的方案,所述放置板与所述传送带通过螺栓连接,所述传送带的材质为橡胶,保证了所述放置板与所述传送带方便安装与拆卸,保证所述传送带的实用性。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:通过设置放置机构与定型机构,极大

的方便了装料与卸料,同时上胶完成后可以自动对其进行干燥定型,不影响继续生产,有效的提高了生产效率。

附图说明

[0014] 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。

[0015] 图1是本实用新型所述一种胶辊上胶加热装置的实施例1立体图;

[0016] 图2是本实用新型所述一种胶辊上胶加热装置的实施例1主视图;

[0017] 图3是本实用新型所述一种胶辊上胶加热装置的实施例1右视图;

[0018] 图4是本实用新型所述一种胶辊上胶加热装置的实施例1放置架的结构示意图;

[0019] 图5是本实用新型所述一种胶辊上胶加热装置的实施例2定型机构的示意图。

[0020] 附图标记说明如下:

[0021] 1、放置机构;2、定型机构;3、上胶机构;101、底座;102、一号电机;103、放置架;104、转轮;105、二号电机;106、一号电热网;201、传送架;202、三号电机;203、传送带;204、放置板;205、二号电热网;206、热风机;301、支架;302、装料箱;303、送料泵;304、滑轨;305、电动滑块;306、电磁出料头。

具体实施方式

[0022] 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。

[0023] 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。

[0024] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0025] 实施例1

[0026] 如图1、图2、图3、图4所示,本实用新型提供一种技术方案:一种胶辊上胶加热装置,包括上胶机构3,上胶机构3下方设置有放置机构1,放置机构1侧面设置有定型机构2,放置机构1包括底座101、一号电机102、放置架103,底座101前部安装有一号电机102,底座101内侧设置有放置架103,放置架103上安装有转轮104,放置架103前部安装有二号电机105,

放置架103一侧设置有一号电热网106。

[0027] 在上述实施例的基础上:定型机构2包括传送架201、三号电机202、传送带203,传送架201前部安装有三号电机202,传送架201内侧设置有传送带203,传送带203上设置有放置板204,放置板204上方设置有二号电热网205;上胶机构3包括支架301、装料箱302、送料泵303,支架301上端面设置有装料箱302,装料箱302侧面安装有送料泵303,支架301下端面设置有滑轨304,滑轨304上安装有电动滑块305,电动滑块305下端面安装有电磁出料头306,电磁出料头306与电动滑块305通过螺栓连接;一号电机102与放置架103通过联轴器连接,放置架103与底座101转动连接,保证了一号电机102可以带动放置架103转动,保证了放置架103可以在底座101上转动;二号电机105与转轮104通过联轴器连接,转轮104上设置有一层橡胶,保证了二号电机105可以带动转轮104转动;放置板204与传送带203通过螺栓连接,传送带203的材质为橡胶,保证了放置板204与传送带203方便安装与拆卸,保证传送带203的实用性。

[0028] 工作原理:将辊棒放置在放置架103上,二号电机105带动转轮104转动,使辊棒转动,送料泵303将装料箱302内的胶料通过送料管输送到电磁出料头306,电磁出料头306打开喷到辊棒上,电动滑块305带动电磁出料头306沿滑轨304往复运动,使胶料均匀落在辊棒上,一号电热网106工作,给胶料加热,加速其干燥定型,上胶完成后一号电机102带动放置架103向左转动,使胶辊前后端正好落在放置板204上,三号电机202带动转轴转动,使传送带203转动,对放置板204上的胶辊进行传送,二号电热网205工作,对胶辊进行加热,加速定型,放置架103上重新放置辊棒进行加工,有效的提高生产效率。

[0029] 实施例2

[0030] 如图5所示,实施例2和实施例1的区别在于,定型机构2包括传送架201、三号电机202、传送带203,传送架201前部安装有三号电机202,传送架201内侧设置有传送带203,传送带203上设置有放置板204,放置板204上方设置有热风机206。

[0031] 将二号电热网205对胶辊进行加热定型,换成了热风机206对其吹热风,同样起到干燥定型效果。

[0032] 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。

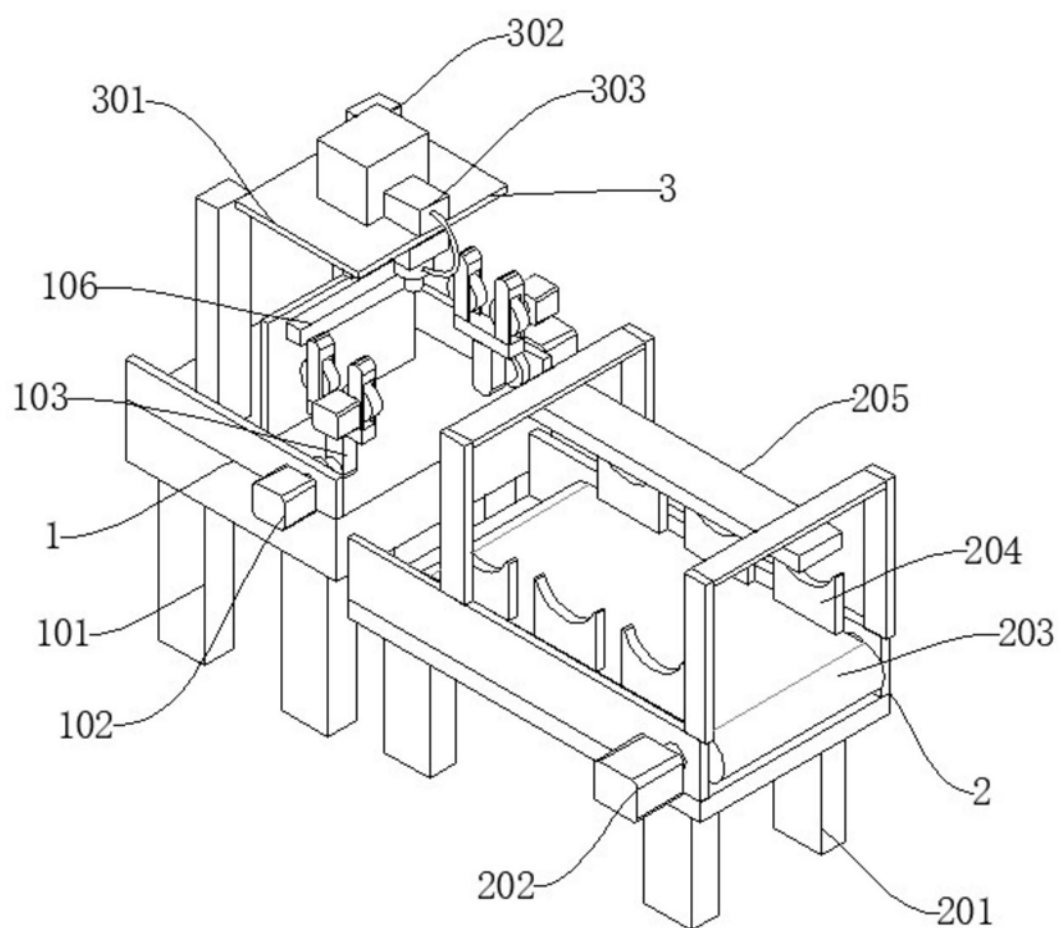


图1

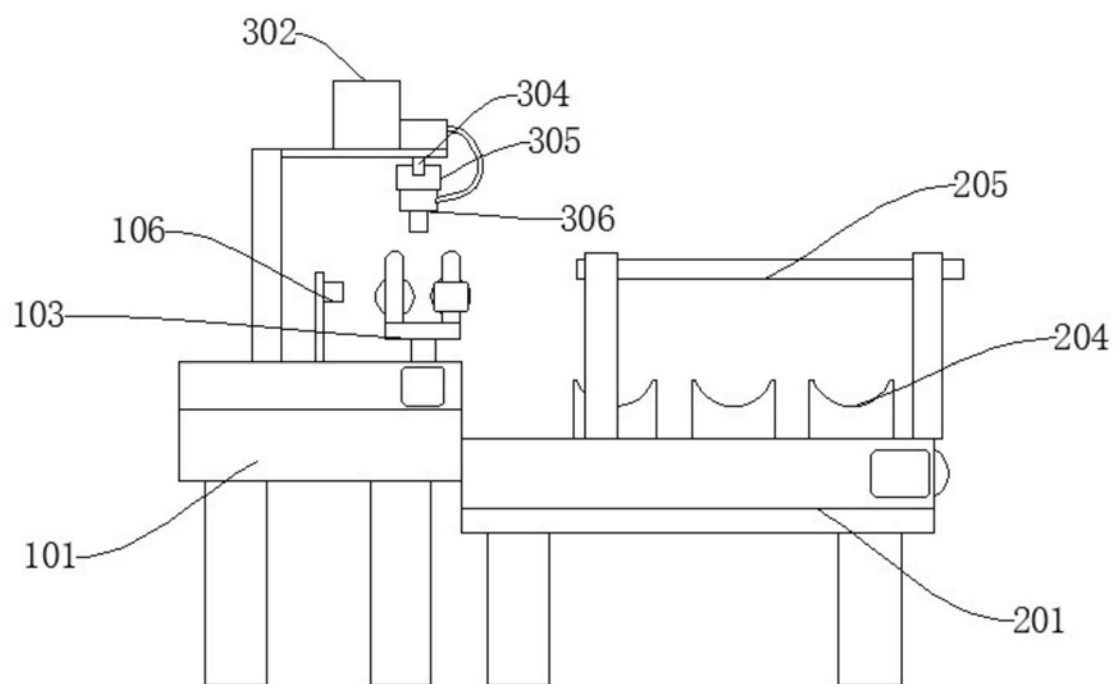


图2

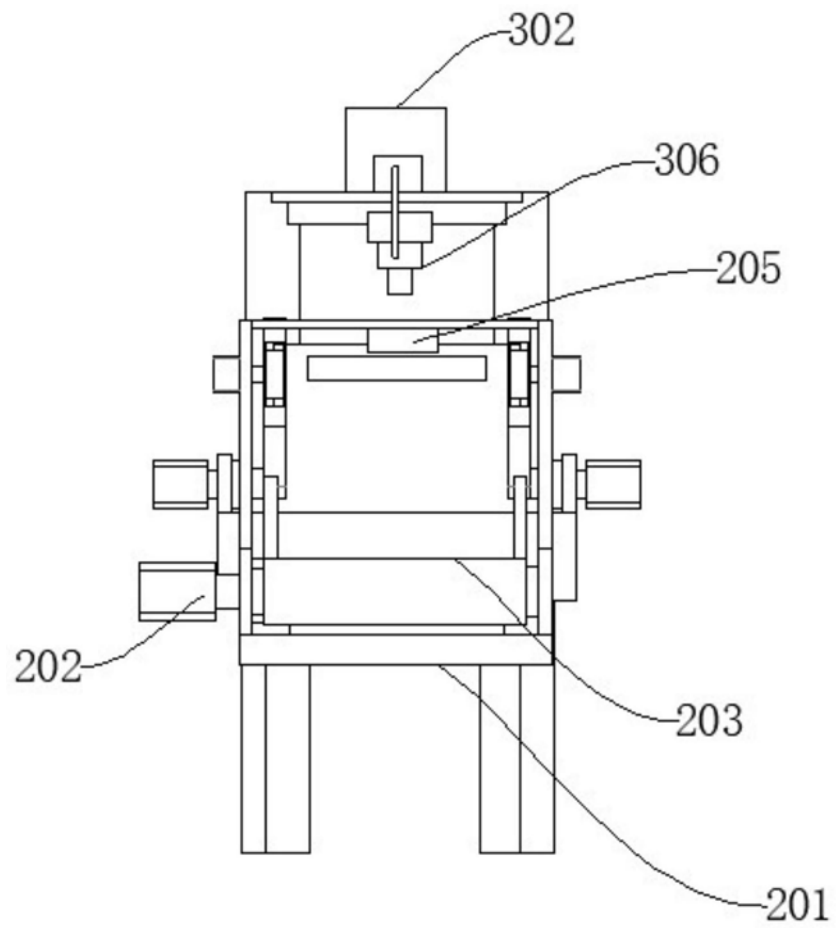


图3

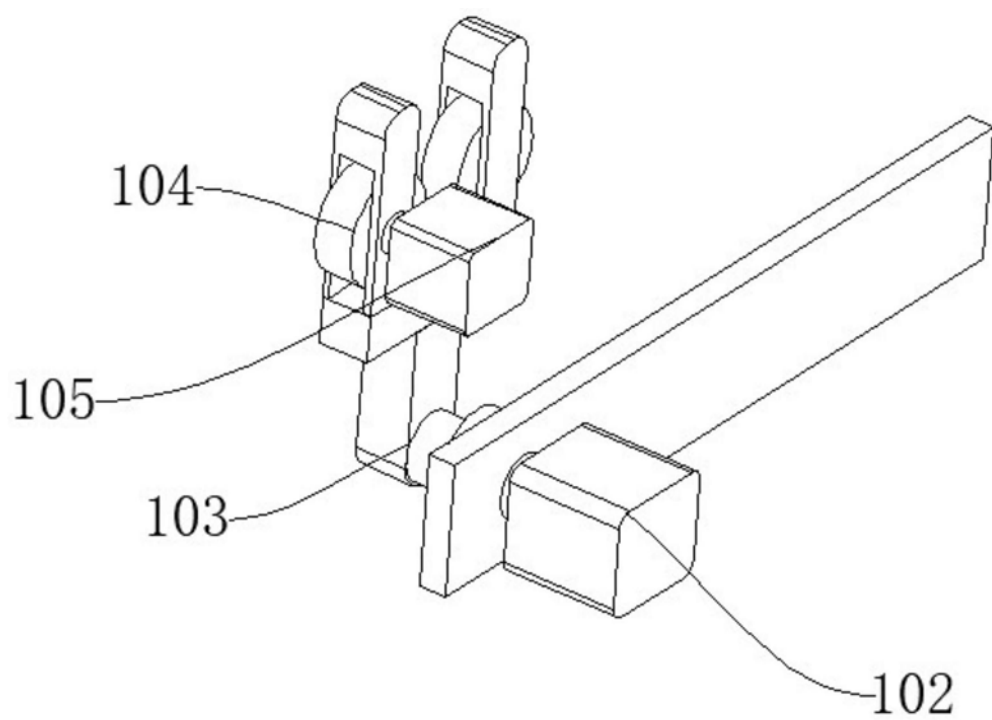


图4

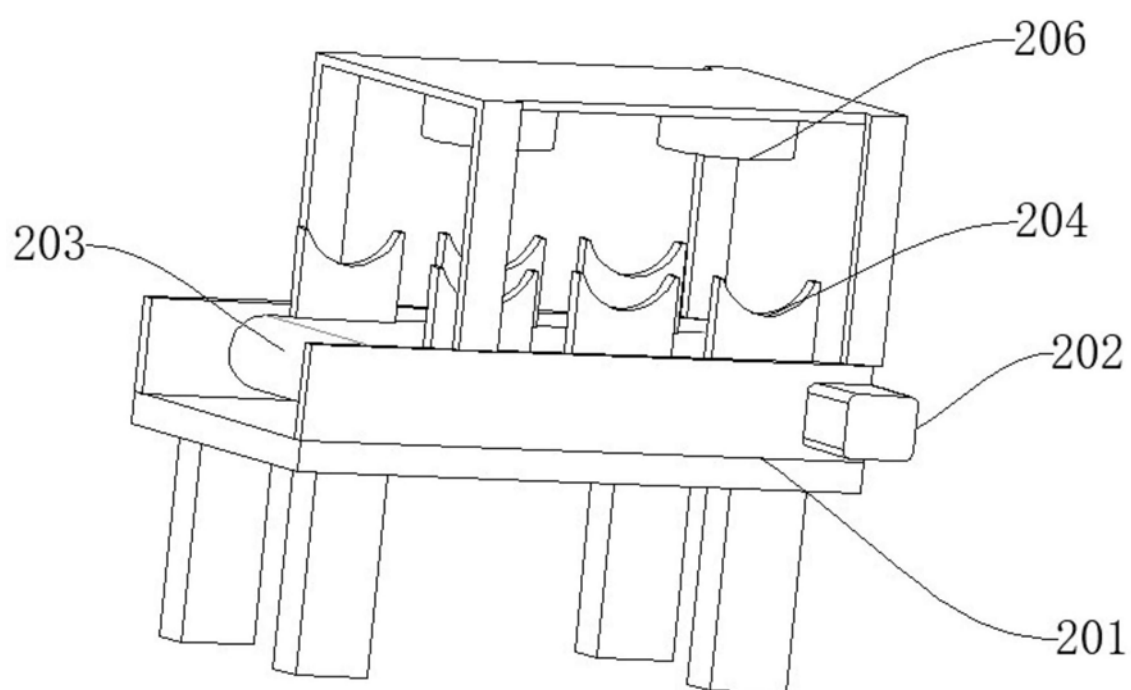


图5