



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203437283 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 19

(21) 申请号 201320567148. 4

(22) 申请日 2013. 09. 13

(73) 专利权人 成都中节能反光材料有限公司
地址 610400 四川省成都市金堂县赵镇四川
金堂工业园

(72) 发明人 韩君

(74) 专利代理机构 成都金英专利代理事务所
(普通合伙) 51218

代理人 袁英

(51) Int. Cl.

B05C 11/10(2006. 01)

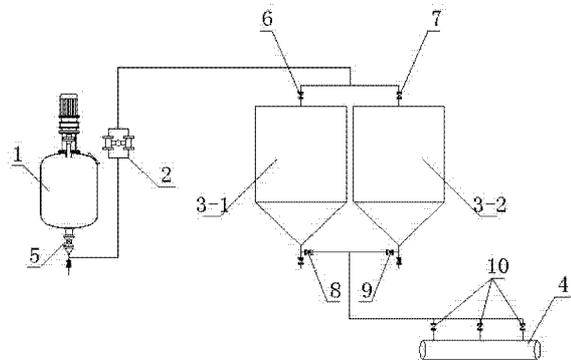
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种反光布生产用涂布头连续供料装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种反光布生产用涂布头连续供料装置,它包括搅拌罐(1)、输送泵、至少一个高位储料槽(3)和涂布头胶槽(4),搅拌罐(1)的出口通过输送管道与各高位储料槽(3)的入口连接,输送泵设置于搅拌罐(1)与高位储料槽(3)之间的输送管道上,各高位储料槽(3)的出口分别与涂布头胶槽(4)的入口相连。输送泵采用电动隔膜泵(2)。本实用新型可抑制胶水在胶槽中的挥发,避免胶层结皮;避免胶水撒落在胶槽外,解决了清洗困难的问题;可将胶槽内的胶水始终保持在一个的固定量,可避免常规上胶方式引起的线条、色差等影响产品质量的因素;采取搅拌罐配制胶水,可保证产品一致性,同时减少了配料工人的劳动量。



1. 一种反光布生产用涂布头连续供料装置,其特征在于:它包括搅拌罐(1)、输送泵、至少一个高位储料槽(3)和涂布头胶槽(4),搅拌罐(1)的出口通过输送管道与各高位储料槽(3)的入口连接,输送泵设置于搅拌罐(1)与高位储料槽(3)之间的输送管道上,各高位储料槽(3)的出口分别与涂布头胶槽(4)的入口相连。

2. 根据权利要求1所述的一种反光布生产用涂布头连续供料装置,其特征在于:所述的输送泵为电动隔膜泵(2)。

3. 根据权利要求1所述的一种反光布生产用涂布头连续供料装置,其特征在于:所述的搅拌罐(1)出口处的输送管道上设有放料阀(5)。

4. 根据权利要求1所述的一种反光布生产用涂布头连续供料装置,其特征在于:所述的高位储料槽(3)的入口处均设有储料槽入料阀,高位储料槽(3)的出口处均设有储料槽出料阀。

5. 根据权利要求1所述的一种反光布生产用涂布头连续供料装置,其特征在于:所述的涂布头胶槽(4)设有至少一个入口,各入口处均设有胶槽入料阀(10)。

一种反光布生产用涂布头连续供料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种反光布生产用涂布头连续供料装置。

背景技术

[0002] 目前,生产反光布的各个厂家主要使用的涂布头供料方式主要有以下两种:(1)人工将配制好的胶黏剂用容器倒入涂布头胶槽中;(2)将配制好的胶黏剂放入容器中,用气动胶水泵打入涂布头胶槽中。对于前一种方法,人工操作存在不连续性,这将导致产品出现缺陷;同时,配料工人的劳动强度大,工作量大,费时费力。这两种传统方法还存在以下问题:胶水在胶槽中的挥发会导致胶层容易结皮,胶水易撒落在胶槽外,清洗困难。上胶过程中会引起线条、色差等,会直接影响产品质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足,提供一种新型的反光布生产用涂布头连续供料装置,使胶槽内的胶水始终保持在一个固定量,避免上胶过程中引起的线条、色差等影响产品质量的因素;采用搅拌罐配制胶水,避免常规小桶配制导致的不同批次配制的胶水存在差异的问题;提高系统自动化程度,降低配料工人的劳动强度。

[0004] 本实用新型的目的在于通过以下技术方案来实现的:一种反光布生产用涂布头连续供料装置,它包括搅拌罐、输送泵、至少一个高位储料槽和涂布头胶槽,搅拌罐的出口通过输送管道与各高位储料槽的入口连接,输送泵设置于搅拌罐与高位储料槽之间的输送管道上,各高位储料槽的出口分别与涂布头胶槽的入口相连。

[0005] 作为优化,输送泵为电动隔膜泵。

[0006] 具体的,所述的搅拌罐出口处的输送管道上设有放料阀。

[0007] 具体的,高位储料槽的入口处均设有储料槽入料阀,高位储料槽的出口处均设有储料槽出料阀。

[0008] 具体的,涂布头胶槽设有至少一个入口,各入口处均设有胶槽入料阀。

[0009] 本实用新型的有益效果是:

[0010] 1) 可有效抑制胶水在胶槽中的挥发,避免胶层结皮;

[0011] 2) 可有效避免胶水撒落在胶槽外,解决了清洗困难的问题;

[0012] 3) 实现了连续供料,无需频繁清洗储料槽,减少了清洗料桶所需的溶剂,降低了成本;

[0013] 4) 可将胶槽内的胶水始终保持在一个相对稳定的固定量,可有效避免常规上胶方式引起的线条、色差等影响产品质量的因素;

[0014] 5) 采取搅拌罐配制胶水,避免了常规小桶配制导致的不同批次配制的胶水有差异的问题,同时减少了配料工人的劳动量。

附图说明

[0015] 图 1 为本实用新型结构示意图；

[0016] 图中,1:搅拌罐,2:电动隔膜泵,3:高位储料槽,3-1:第一高位储料槽,3-2:第二高位储料槽,4:涂布头胶槽,5:放料阀,6:第一储料槽入料阀,7:第二储料槽入料阀,8:第一储料槽出料阀,9:第二储料槽出料阀,10:胶槽入料阀。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图进一步详细描述本实用新型的技术方案,但本实用新型的保护范围不局限于以下所述。

[0018] 如图 1 所示,一种反光布生产用涂布头连续供料装置,它包括搅拌罐 1、输送泵、两个高位储料槽 3 和涂布头胶槽 4,输送泵采用电动隔膜泵 2,两个高位储料槽 3 分别为第一高位储料槽 3-1 和第二高位储料槽 3-2。搅拌罐 1 的出口通过输送管道与各高位储料槽 3 的入口连接,电动隔膜泵 2 设置于搅拌罐 1 与高位储料槽 3 之间的输送管道上,各高位储料槽 3 的出口分别与涂布头胶槽 4 的入口相连。

[0019] 搅拌罐 1 出口处的输送管道上设有放料阀 5。第一高位储料槽 3-1 的入口处设有第一储料槽入料阀 6,第二高位储料槽 3-2 的入口处设有第二储料槽入料阀 7,第一高位储料槽 3-1 的出口处设有第一储料槽出料阀 8,第二高位储料槽 3-2 的出口处设有第二储料槽出料阀 9。涂布头胶槽 4 设有三个入口,各入口处均设有胶槽入料阀 10。

[0020] 本实用新型的工作过程如下:首先关闭所有阀门,在搅拌罐 1 中加入计量好的胶黏剂,各种助剂搅拌均匀后,打开放料阀 5、第一储料槽入料阀 6 和第二储料槽入料阀 7,开启电动隔膜泵 2 将胶水从搅拌罐 1 打入第一高位储料槽 3-1 和第二高位储料槽 3-2。打开第一储料槽出料阀 8 和胶槽入料阀 10,使用第一高位储料槽 3-1 中的胶黏剂。当第一高位储料槽 3-1 中的胶黏剂用完后,关闭第一储料槽出料阀 8,打开第二储料槽出料阀 9,使用第二高位储料槽 3-2 中的胶黏剂,同时将搅拌罐 1 中的胶黏剂继续补充到第一高位储料槽 3-1 中,如此往复。直到搅拌罐 1 中的胶黏剂用完后,重复配料,重新加入胶黏剂和助剂并搅拌均匀后,继续供料。

[0021] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当理解本实用新型并非局限于本文所披露的形式,不应看作是对其他实施例的排除,而可用于各种其他组合、修改和环境,并能够在本文所述构想范围内,通过上述教导或相关领域的技术或知识进行改动。而本领域人员所进行的改动和变化不脱离本实用新型的精神和范围,则都应在本实用新型所附权利要求要求的保护范围内。

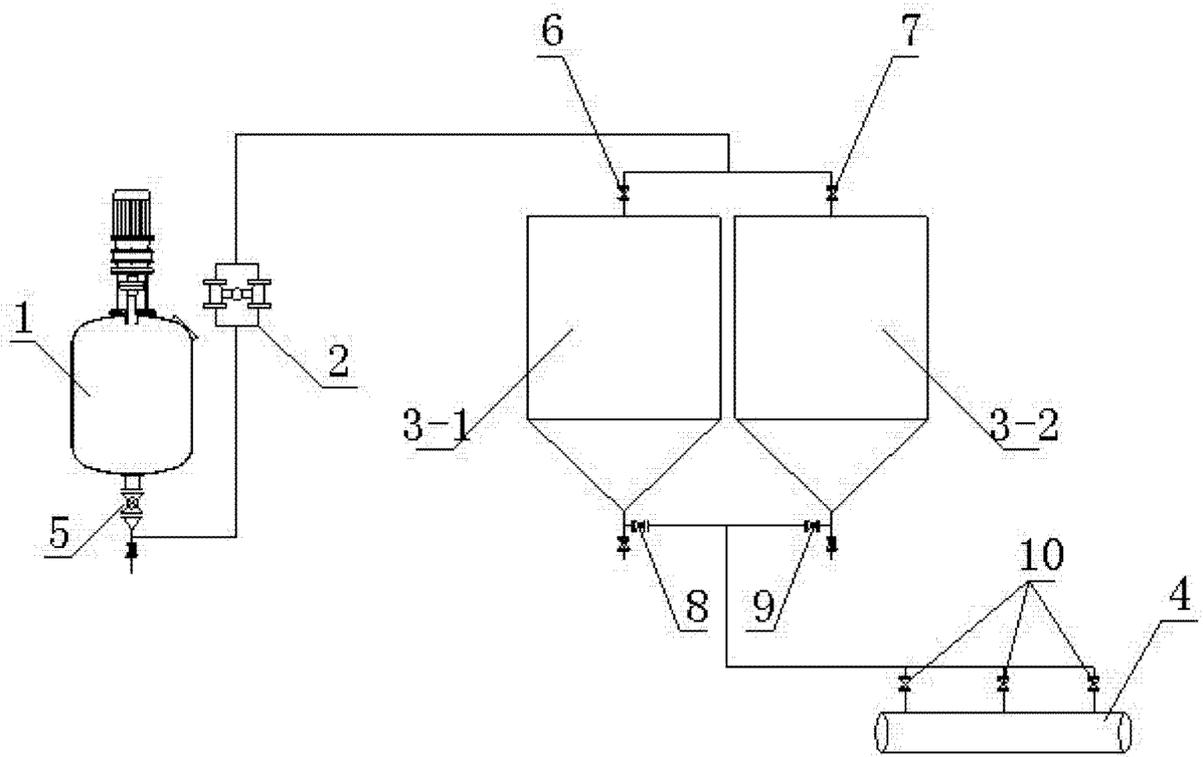


图 1