



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204296165 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 29

(21) 申请号 201420753813. 3

(22) 申请日 2014. 12. 05

(73) 专利权人 桐乡市屠甸永安弹丝厂

地址 314500 浙江省嘉兴市桐乡市屠甸镇石
泾西路 35 号

(72) 发明人 朱曙章

(74) 专利代理机构 杭州天欣专利事务所(普通
合伙) 33209

代理人 魏美贞

(51) Int. Cl.

B32B 37/12(2006. 01)

B32B 37/10(2006. 01)

B32B 38/00(2006. 01)

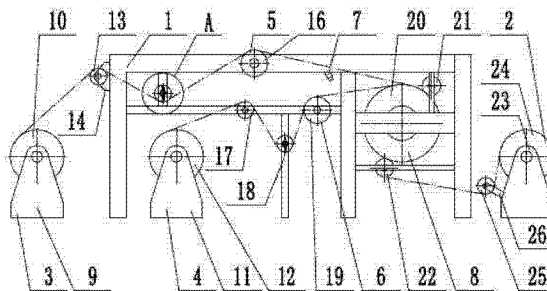
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种面料复合机

(57) 摘要

本实用新型提供一种面料复合机,属于纺织机械技术领域。它包括上胶喷嘴、复合机构,第一导布机构的第一导布辊可转动设置在导布辊支座上,第一张紧辊位于第一导布辊的右侧,第一张紧辊的上下位置可调整,第二导布机构的第三导布辊可转动设置在机架上,第二张紧辊位于第三导布辊的右侧,第三导布辊的上下位置可调整,上胶喷嘴位于第四导布辊的右上方,上胶喷嘴等间距地倾斜安装在机架上,复合机构的上压辊设置在复合滚筒的右上端,并和复合滚筒相切设置,下压辊设置在复合滚筒的左下端,并和复合滚筒相切设置。本实用新型有效提高上胶均匀性,提高面料复合质量。



1. 一种面料复合机,包括机架、收卷机构,其特征在于:它还包括第一放卷机构、第二放卷机构、第一导布机构、第二导布机构、上胶喷嘴、复合机构,所述第一放卷机构和第二放卷机构设置在机架的一侧,所述收卷机构设置在机架的另一侧,所述第一导布机构、第二导布机构、上胶喷嘴、复合机构都设置在机架上,所述第一放卷机构包括第一放卷支架和第一放卷辊,所述第一放卷辊可转动设置在第一放卷支架上,所述第二放卷机构包括第二放卷支架和第二放卷辊,所述第二放卷辊可转动设置在第二放卷支架上,所述第一导布机构包括第一导布辊、导布辊支座、第一张紧辊、第二导布辊,所述导布辊支座设置在机架的左侧,所述第一导布辊可转动设置在导布辊支座上,所述第一张紧辊可转动设置在机架上,并位于第一导布辊的右侧,所述第一张紧辊的上下位置可调整,所述第二导布辊也可转动设置在机架上,所述第一导布辊、第一张紧辊、第二导布辊相互平行,所述第二导布机构设置在第一导布机构的下侧,所述第二导布机构包括第三导布辊、第二张紧辊、第四导布辊,所述第三导布辊可转动设置在机架上,所述第二张紧辊可转动设置在机架上,并且位于第三导布辊的右侧,所述第三导布辊的上下位置可调整,所述第四导布辊也可转动设置在机架上,所述第三导布辊、第二张紧辊、第四导布辊相互平行,所述上胶喷嘴位于第四导布辊的右上方,所述上胶喷嘴等间距地倾斜安装在机架上,所述复合机构设置在第一导布机构和第二导布机构的右侧,所述复合机构包括复合滚筒、上压辊、下压辊,所述复合滚筒、上压辊和下压辊都可转动设置在机架上,所述上压辊设置在复合滚筒的右上端,并和复合滚筒相切设置,所述下压辊设置在复合滚筒的左下端,并和复合滚筒相切设置,所述收卷机构包括收卷支座、收卷辊、收卷导向轮、收卷支架,所述收卷辊可转动设置在收卷支座上,所述收卷支座的左侧还设置有收卷支架,所述收卷导向轮可转动设置在收卷支架上。

2. 根据权利要求 1 所述的一种面料复合机,其特征在于:所述机架上设置有竖直方向的 U 型槽,所述第一张紧辊和第二张紧辊的两端设置在 U 型槽上。

3. 根据权利要求 1 所述的一种面料复合机,其特征在于:所述上胶喷嘴角度可调。

一种面料复合机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织机械技术领域,特别涉及一种面料复合机。

背景技术

[0002] 复合面料是将一层或多层纺织材料、无纺材料及其他功能材料经粘结贴合而成的一种新型材料,适合做沙发、服装等纺织品,是人们居家生活不可缺少的面料之一。一般说的复合机是指家纺、服装、家具、汽车内饰及其它相关产业中一种复合设备,主要用于各类布料、皮革、膜、纸、海绵等二层或多层的贴合生产工艺。具体又分为有胶复合和无胶复合,有胶复合又分为水胶、PU 油胶、热熔胶等,无胶复合工艺多为材料之间直接热压粘合或火焰燃烧复合。常用的有胶热压复合机都采用在面料上上胶,然后通过热压合的方式进行复合,上胶的均匀性直接影响面料的复合效果。复合效果差的面料会在使用过程中脱胶分离,严重影响面料使用。目前面料上胶都是采用涂布辊涂布的方式进行上胶,但是这种上胶均匀性较差,灰尘杂质也容易粘附在涂布辊上,严重影响面料的复合效果。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种面料复合机,有效提高上胶均匀性,提高面料复合质量。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种面料复合机,包括机架、收卷机构、第一放卷机构、第二放卷机构、第一导布机构、第二导布机构、上胶喷嘴、复合机构,所述第一放卷机构和第二放卷机构设置在机架的一侧,所述收卷机构设置在机架的另一侧,所述第一导布机构、第二导布机构、上胶喷嘴、复合机构都设置在机架上,所述第一放卷机构包括第一放卷支架和第一放卷辊,所述第一放卷辊可转动设置在第一放卷支架上,所述第二放卷机构包括第二放卷支架和第二放卷辊,所述第二放卷辊可转动设置在第二放卷支架上,所述第一导布机构包括第一导布辊、导布辊支座、第一张紧辊、第二导布辊,所述导布辊支座设置在机架的左侧,所述第一导布辊可转动设置在导布辊支座上,所述第一张紧辊可转动设置在机架上,并位于第一导布辊的右侧,所述第一张紧辊的上下位置可调整,所述第二导布辊也可转动设置在机架上,所述第一导布辊、第一张紧辊、第二导布辊相互平行,所述第二导布机构设置在第一导布机构的下侧,所述第二导布机构包括第三导布辊、第二张紧辊、第四导布辊,所述第三导布辊可转动设置在机架上,所述第二张紧辊可转动设置在机架上,并且位于第三导布辊的右侧,所述第三导布辊的上下位置可调整,所述第四导布辊也可转动设置在机架上,所述第三导布辊、第二张紧辊、第四导布辊相互平行,所述上胶喷嘴位于第四导布辊的右上方,所述上胶喷嘴等间距地倾斜安装在机架上,所述复合机构设置在第一导布机构和第二导布机构的右侧,所述复合机构包括复合滚筒、上压辊、下压辊,所述复合滚筒、上压辊和下压辊都可转动设置在机架上,所述上压辊设置在复合滚筒的右上端,并和复合滚筒相切设置,所述下压辊设置在复合滚筒的左下端,并和复合滚筒相切设置,所述收卷机构包括收卷支座、收卷辊、收卷

导向轮、收卷支架,所述收卷辊可转动设置在收卷支座上,所述收卷支座的左侧还设置有收卷支架,所述收卷导向轮可转动设置在收卷支架上。

[0006] 进一步地,所述机架上设置有竖直方向的 U 型槽,所述第一张紧辊和第二张紧辊的两端设置在 U 型槽上。

[0007] 进一步地,所述上胶喷嘴角度可调。

[0008] 本实用新型和现有技术相比,具有以下优点和效果:第一放卷机构和第一导布机构实现了面布的平稳放卷和导向传输,第二放卷机构和第二导布机构实现了底布的平稳放卷和张紧,上胶喷嘴将胶水均匀喷涂在底布上,复合机构实现了面布和底布的完美复合,提高了面料的性能,收卷机构实现了复合面料的收卷。第一张紧辊和第二张紧辊的上下位置可调整,这样就实现了面布和底布张力的调整。第一张紧辊和第二张紧辊的两端设置在 U 型槽上,这样不但结构简单,而且上下位置调整方便。上胶喷嘴等间距地倾斜安装在机架上,上胶喷嘴角度可调,有利于胶水喷涂均匀。上压辊和下压辊的设置大大提高了复合的牢固性和平整度。本实用新型有效提高上胶均匀性,提高面料复合质量。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0010] 图 2 为本实用新型上胶喷嘴的示意图。

[0011] 图 3 为本实用新型图 1 的局部放大图 A。

[0012] 图中:1. 机架,2. 收卷机构,3. 第一放卷机构,4. 第二放卷机构,5. 第一导布机构,6. 第二导布机构,7. 上胶喷嘴,8. 复合机构,9. 第一放卷支架,10. 第一放卷辊,11. 第二放卷支架,12. 第二放卷辊,13. 第一导布辊,14. 导布辊支座,15. 第一张紧辊,16. 第二导布辊,17. 第三导布辊,18. 第二张紧辊,19. 第四导布辊,20. 复合滚筒,21. 上压辊,22. 下压辊,23. 收卷支座,24. 收卷辊,25. 收卷导向轮,26. 收卷支架,27. U 型槽。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图并通过实施例对本实用新型作进一步的详细说明,以下实施例是对本实用新型的解释而本实用新型并不局限于以下实施例。

[0014] 如图 1、图 2 和图 3 所示,一种面料复合机,包括机架 1、收卷机构 2、第一放卷机构 3、第二放卷机构 4、第一导布机构 5、第二导布机构 6、上胶喷嘴 7、复合机构 8,所述第一放卷机构 3 和第二放卷机构 4 设置在机架 1 的一侧,所述收卷机构 2 设置在机架 1 的另一侧,所述第一导布机构 5、第二导布机构 6、上胶喷嘴 7、复合机构 8 都设置在机架 1 上,第一放卷机构 3 和第一导布机构 5 实现了面布的平稳放卷和导向传输,第二放卷机构 4 和第二导布机构 6 实现了底布的平稳放卷和张紧,上胶喷嘴 7 将胶水均匀喷涂在底布上,复合机构 8 实现了面布和底布的完美复合,提高了面料的性能,收卷机构 2 实现了复合面料的收卷。所述第一放卷机构 3 包括第一放卷支架 9 和第一放卷辊 10,所述第一放卷辊 10 可转动设置在第一放卷支架 9 上,所述第二放卷机构 4 包括第二放卷支架 11 和第二放卷辊 12,所述第二放卷辊 12 可转动设置在第二放卷支架 11 上。所述第一导布机构 5 包括第一导布辊 13、导布辊支座 14、第一张紧辊 15、第二导布辊 16,所述导布辊支座 14 设置在机架 1 的左侧,所述第一导布辊 13 可转动设置在导布辊支座 14 上,所述第一张紧辊 15 可转动设置在机架 1 上,

并位于第一导布辊 13 的右侧,所述第一张紧辊 18 的上下位置可调整,这样就实现了面布张力的调整。所述第二导布辊 16 也可转动设置在机架 1 上,所述第一导布辊 13、第一张紧辊 15、第二导布辊 16 相互平行。所述第二导布机构 6 设置在第一导布机构 5 的下侧,所述第二导布机构 6 包括第三导布辊 17、第二张紧辊 18、第四导布辊 19,所述第三导布辊 17 可转动设置在机架 1 上,所述第二张紧辊 18 可转动设置在机架 1 上,并且位于第三导布辊 17 的右侧,所述第三导布辊 17 的上下位置可调整,这样就实现了底布张力的调整。所述第四导布辊 19 也可转动设置在机架 1 上,所述第三导布辊 17、第二张紧辊 18、第四导布辊 19 相互平行。所述机架 1 上设置有竖直方向的 U 型槽 27,所述第一张紧辊 15 和第二张紧辊 18 的两端设置在 U 型槽 27 上,这样不但结构简单,而且上下位置调整方便。所述上胶喷嘴 7 位于第四导布辊 19 的右上方,所述上胶喷嘴 7 等间距地倾斜安装在机架 1 上,所述上胶喷嘴 7 角度可调,有利于胶水喷涂均匀。所述复合机构 8 设置在第一导布机构 5 和第二导布机构 6 的右侧,所述复合机构 8 包括复合滚筒 20、上压辊 21、下压辊 22,所述复合滚筒 20、上压辊 21 和下压辊 22 都可转动设置在机架 1 上,所述上压辊 21 设置在复合滚筒 20 的右上端,并和复合滚筒 20 相切设置,所述下压辊 21 设置在复合滚筒 20 的左下端,并和复合滚筒 20 相切设置,上压辊 21 和下压辊 22 的设置大大提高了复合的牢固性和平整度。所述收卷机构 2 包括收卷支座 23、收卷辊 24、收卷导向轮 25、收卷支架 26,所述收卷辊 24 可转动设置在收卷支座 23 上,所述收卷支座 23 的左侧还设置有收卷支架 26,所述收卷导向轮 25 可转动设置在收卷支架 26 上。

[0015] 通过上述技术方案,本实用新型一种面料复合机使用时,面布从第一放卷机构 3 放卷,并依此经过第一导布辊 13、第一张紧辊 15、第二导布辊 16 进入复合机构 8,底布从第二放卷机构 4 放卷,并依此经过第三导布辊 17、第二张紧辊 18、第四导布辊 19,经上胶喷嘴 7 均匀上胶后进入复合机构 8,面布和底布在复合滚筒 20、上压辊 21 和下压辊 22 的共同作用下进行压合,复合后的面料在收卷机构 2 实现收卷。本实用新型有效提高上胶均匀性,提高面料复合质量。

[0016] 本说明书中所描述的以上内容仅仅是对本实用新型所作的举例说明。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,只要不偏离本实用新型说明书的内容或者超越本权利要求书所定义的范围,均应属于本实用新型的保护范围。

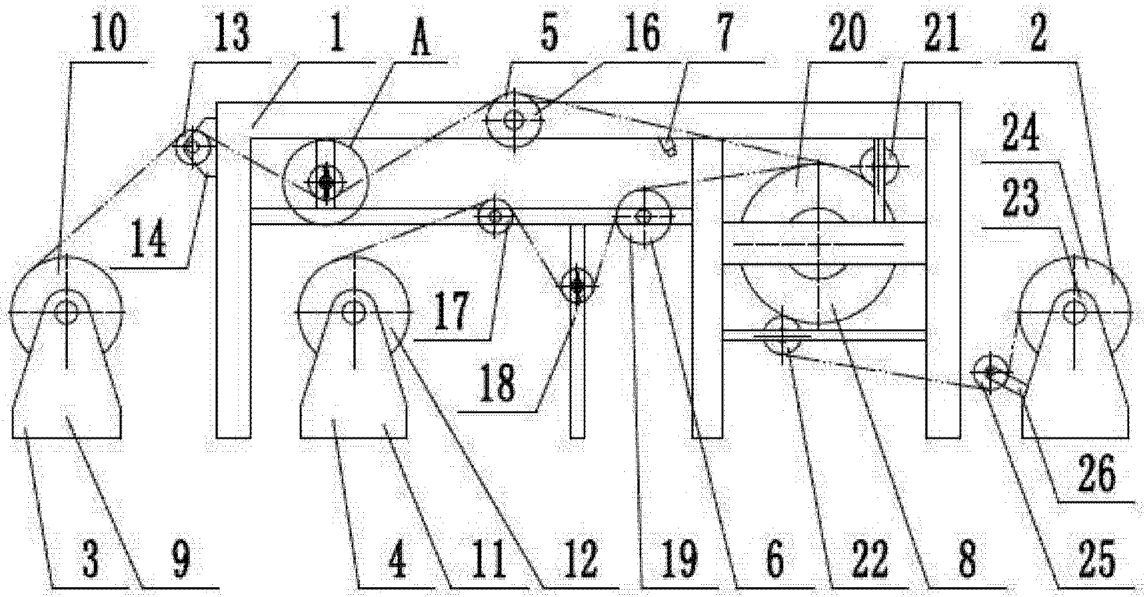


图 1

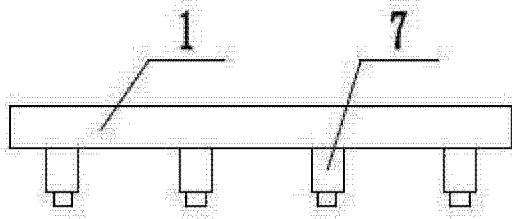


图 2

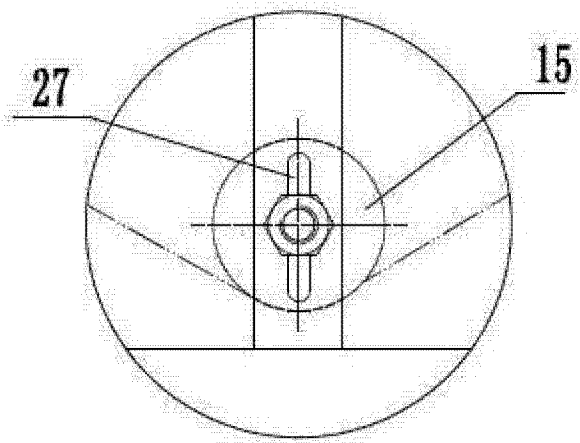


图 3