(19)国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 113998522 B
(45)授权公告日 2024.08.20

(21)申请号 202111353918.0
(22)申请日 2021.11.11
(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 113998522 A
(43)申请公布日 2022.02.01
(73)专利权人 怀化顺天帆布有限责任公司
地址 418000 湖南省怀化市怀化工业园区鹤城分园阳塘科技物流产业园
(72)发明人 范建平 陈汉雄 黄雄中
(74)专利代理机构 长沙麓创时代专利代理事务所(普通合伙) 43249
专利代理师 贾庆
(51)Int.Cl.
B65H 23/26(2006.01)
B65H 23/16(2006.01)
B65H 23/34(2006.01)
B65H 18/02(2006.01)
B65H 18/10(2006.01)
(56)对比文件
CN 209022475 U,2019.06.25
CN 210619741 U,2020.05.26
审查员 卢华生

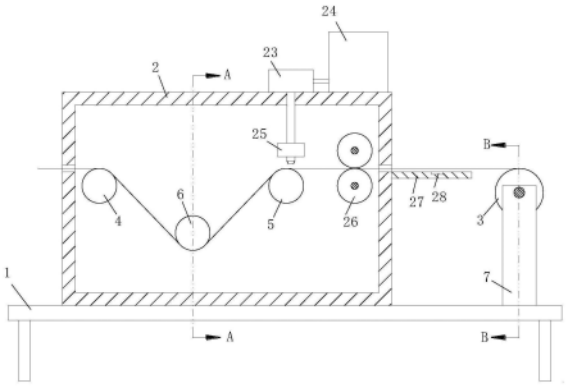
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54)发明名称

一种生产胶帆布用的卷布装置及方法

(57)摘要

本发明涉及胶帆布生产技术领域,具体是一种生产胶帆布用的卷布装置及方法,包括底座、箱体和卷布辊;所述箱体固接在底座的顶部;所述箱体的一侧开设有进料口,另一侧开设有出料口;所述箱体的内部在进料口处固接有进料辊;所述箱体的内部在出料口处固接有出料辊;所述进料辊与出料辊之间设置有张紧辊;所述底座的顶部滑动连接有U形板;所述卷布辊通过一号转轴转动连接在U形板的内侧壁;由于张紧辊的位置是可以调节的,便于适应不同弹性状况和厚度的布料,使得帆布不会由于张紧辊的过渡张紧而导致帆布超过自身的弹性形变极限,从而导致帆布发生不可恢复的形变。



CN 113998522 B

1.一种生产胶帆布用的卷布装置,其特征在于:包括底座(1)、箱体(2)和卷布辊(3);所述箱体(2)固接在底座(1)的顶部;所述箱体(2)的一侧开设有进料口,另一侧开设有出料口;所述箱体(2)的内部在进料口处固接有进料辊(4);所述箱体(2)的内部在出料口处固接有出料辊(5);所述进料辊(4)与出料辊(5)之间设置有张紧辊(6);所述底座(1)的顶部滑动连接有U形板(7);所述卷布辊(3)通过一号转轴转动连接在U形板(7)的内侧壁;所述U形板(7)的外侧壁固接有一号电机(8),且一号电机(8)的输出轴与一号转轴固接;

所述张紧辊滑动连接在箱体的内侧壁;所述张紧辊的一端固接有矩形块;所述张紧辊(6)滑动连接在箱体(2)的内侧壁;所述张紧辊(6)的一端固接有矩形块(9);所述箱体(2)的侧壁开设有条形槽;所述矩形块(9)滑动连接在条形槽内;所述矩形块(9)的底部固接有一号杆(10);所述底座(1)的顶部转动连接有二号转轴(11),所述二号转轴(11)的顶端固接有圆柱凸轮(12),所述二号转轴(11)的外壁套设且固接有蜗轮(13),且蜗轮(13)位于圆柱凸轮(12)的下方;所述箱体(2)的外侧壁通过三号转轴(14)转动连接有蜗杆(15),所述蜗杆(15)与蜗轮(13)相互啮合;

所述箱体(2)的外侧壁固接有防护壳(16),且矩形块(9)和蜗杆(15)均位于防护壳(16)内部;所述蜗杆(15)的一端的三号转轴(14)贯穿且转动连接于防护壳(16);所述三号转轴(14)位于防护壳(16)外的一端固接有条形板(17),所述条形板(17)的远离三号转轴(14)的一侧设置有二号杆(18);

所述二号杆(18)的内部开设有U形槽;所述U形槽内滑动连接有U形杆(19);所述U形杆(19)的一侧固接有弹簧(20),且弹簧(20)的另一端固接在U形槽的内壁;所述条形板(17)的侧壁开设有通孔;所述二号杆(18)插接于通孔;所述通孔的内壁开设有限位孔,且U形杆(19)的一端插接于限位孔;所述二号杆(18)的端部固接有磁铁一(21);所述防护壳(16)的外侧壁固接有磁铁二(22);

所述箱体(2)的顶部固接有顶板(32),且顶板(32)位于支撑板(27)的上方;所述顶板(32)的顶部固接有二号电机(33),所述二号电机(33)的输出轴固接有扇叶(35)。

2.根据权利要求1所述的一种生产胶帆布用的卷布装置,其特征在于:所述箱体(2)的顶部固接有压力泵(23),所述压力泵(23)与胶液储存箱(24)连接;所述压力泵(23)的底部固接有喷头(25),且喷头(25)位于出料辊(5)的正上方;所述箱体(2)内部在出料口附近还转动连接有两个压料辊(26)。

3.根据权利要求2所述的一种生产胶帆布用的卷布装置,其特征在于:所述箱体(2)的外侧壁固接有支撑板(27);所述支撑板(27)的顶部设置有两个传感器(28),且传感器(28)位于支撑板(27)的两侧。

4.根据权利要求3所述的一种生产胶帆布用的卷布装置,其特征在于:所述底座(1)的顶部还固接有电缸(29),所述电缸(29)的输出端固接有三号杆(30),且三号杆(30)的端部与U形板(7)固接;所述U形板(7)的底部固接有滑块(31);所述底座(1)的顶部开设有滑槽,滑块(31)滑动连接在滑槽内。

5.一种生产胶帆布的方法,该方法适用于权利要求4所述的生产胶帆布用的卷布装置,其特征在于:该方法包括以下步骤:

S1:将帆布从进料口送入箱体(2)内部,依次绕过进料辊(4)、张紧辊(6)和出料辊(5),并且使得帆布从两个压料辊(26)之间穿过,然后帆布出料口穿出,并且绕在卷布辊(3)表

面；

S2：通过转动蜗杆(15)，使得蜗杆(15)与蜗轮(13)发生啮合运动，进而使得矩形块(9)底部的一号杆(10)将在圆柱凸轮(12)的顶部滑动，使得一号杆(10)带动矩形块(9)沿着条形槽向上滑动，使得张紧辊(6)的高度得到调节；

S3：通过启动压力泵(23)，使得压力泵(23)将胶液储存箱(24)内的胶液抽出，并且从喷头(25)中喷出，实现对帆布的涂胶，然后两个压料辊(26)将实现对帆布的压实，使得帆布的表面更为平整。

一种生产胶帆布用的卷布装置及方法

技术领域

[0001] 本发明涉及胶帆布生产技术领域,具体是一种生产胶帆布用的卷布装置及方法。

背景技术

[0002] 胶帆布是通过在帆布的一侧涂上胶层而形成的布,具有较好的防水的效果,胶帆布在生产过程中需要使用卷布装置进行收卷。

[0003] 现有的卷布装置中,张紧辊的位置的固定的,无法调节,当帆布的弹性系较小且较薄时,将会产生张紧辊过渡张紧帆布的现象,会导致帆布超过自身的弹性形变极限,从而导致帆布发生不可恢复的形变;因此,针对上述问题提出一种生产胶帆布用的卷布装置及方法。

发明内容

[0004] 为了弥补现有技术的不足,解决现有的卷布装置中,张紧辊的位置的固定的,无法调节,当帆布的弹性系较小且较薄时,将会产生张紧辊过渡张紧帆布的现象,会导致帆布超过自身的弹性形变极限,从而导致帆布发生不可恢复的形变的问题,本发明提出一种生产胶帆布用的卷布装置及方法。

[0005] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:本发明所述的一种生产胶帆布用的卷布装置及方法,包括底座、箱体和卷布辊;所述箱体固接在底座的顶部;所述箱体的一侧开设有进料口,另一侧开设有出料口;所述箱体的内部在进料口处固接有进料辊;所述箱体的内部在出料口处固接有出料辊;所述进料辊与出料辊之间设置有张紧辊;所述底座的顶部滑动连接有U形板;所述卷布辊通过一号转轴转动连接在U形板的内侧壁;所述U形板的外侧壁固接有一号电机,且一号电机的输出轴与一号转轴固接;工作时,将帆布从进料口送入箱体内部,依次绕过进料辊、张紧辊和出料辊,并且使得帆布从两个压料辊之间穿过,然后帆布出料口穿出,并且绕在卷布辊表面,一号电机通过带动一号转轴转动,进而使得卷布辊产生转动,进而使得帆布被均匀地收卷在卷布辊上,张紧辊的位置是可以调节的,便于适应不同弹性状况和厚度的布料,使得帆布不会由于张紧辊的过渡张紧而导致帆布超过自身的弹性形变极限,从而导致帆布发生不可恢复的形变。

[0006] 优选的,所述张紧辊滑动连接在箱体的内侧壁;所述张紧辊的一端固接有矩形块;所述箱体的侧壁开设有条形槽;所述矩形块滑动连接在条形槽内;所述矩形块的底部固接有一号杆;所述底座的顶部转动连接有二号转轴,所述二号转轴的顶端固接有圆柱凸轮,所述二号转轴的外壁套设且固接有蜗轮,且蜗轮位于圆柱凸轮的下方;所述箱体的外侧壁通过三号转轴转动连接有蜗杆,所述蜗杆与蜗轮相互啮合;工作时,调节张紧辊的高度时,先通过三号转轴转动蜗杆,使得蜗杆与蜗轮发生啮合运动,进而使得蜗轮带动二号转轴转动,而二号转轴顶端的圆柱凸轮也会产生转动,于是矩形块底部的一号杆将在圆柱凸轮的顶部滑动,进而使得一号杆带动矩形块沿着条形槽向上滑动,于是张紧辊的高度得到调节,能够适应不同弹性状况和厚度的布料,使得帆布不会由于张紧辊的过渡张紧而导致帆布超过自

身的弹性形变极限,从而导致帆布发生不可恢复的形变。

[0007] 优选的,所述箱体的外侧壁固接有防护壳,且矩形块和蜗杆均位于防护壳内部;所述蜗杆的一端的三号转轴贯穿且转动连接于防护壳;所述三号转轴位于防护壳外的一端固接有条形板,所述条形板的远离三号转轴的一侧设置有二号杆;工作时,通过设置防护壳,能够避免灰尘落在蜗杆和蜗轮的表面,进而减少蜗杆和蜗轮之间的磨损,有利于提高蜗杆和蜗轮的使用寿命,同时防护壳也能够避免杂物从条形槽进入箱体内部;条形板和二号杆的设置,便于实现对三号转轴的转动。

[0008] 优选的,所述二号杆的内部开设有U形槽;所述U形槽内滑动连接有U形杆;所述U形杆的一侧固接有弹簧,且弹簧的另一端固接在U形槽的内壁;所述条形板的侧壁开设有通孔;所述二号杆插接于通孔;所述通孔的内壁开设有限位孔,且U形杆的一端插接于限位孔;所述二号杆的端部固接有磁铁一;所述防护壳的外侧壁固接有磁铁二;工作时,当张紧辊的高度调节好后,通过挤压U形杆,使得U形杆的端部进入U形槽内部,同时U形杆的一端也将离开限位孔,此时推动二号杆,将使得二号杆朝着防护壳的方向移动,进而使得磁铁一与磁铁二吸附在一起,实现对二号杆位置的限定,也实现对三号转轴转动角度的限定,避免外力误触二号杆而造成对张紧辊高度的调节,提高了张紧辊所在位置的稳定性。

[0009] 优选的,所述箱体的顶部固接有压力泵,所述压力泵与胶液储存箱连接;所述压力泵的底部固接有喷头,且喷头位于出料辊的正上方;所述箱体内部在出料口附近还转动连接有两个压料辊;工作时,通过启动压力泵,使得压力泵将胶液储存箱内的胶液抽出,并且从喷头中喷出,实现对帆布的涂胶,涂胶之后的帆布穿过两个压料辊之间的间隙中,两个压料辊将实现对帆布的压实,使得帆布的表面更为平整。

[0010] 优选的,所述箱体的外侧壁固接有支撑板;所述支撑板的顶部设置有两个传感器,且传感器位于支撑板的两侧;工作时,当帆布的移动路径产生偏移时,这些信息将会被传感器检测到,传感器将帆布路径偏移的信息将传递给控制系统中。

[0011] 优选的,所述底座的顶部还固接有电缸,所述电缸的输出端固接有三号杆,且三号杆的端部与U形板固接;所述U形板的底部固接有滑块;所述底座的顶部开设有滑槽,滑块滑动连接在滑槽内;工作时,当帆布路径偏移的信息将传递给控制系统中后,控制系统将通过启动电缸,使得电缸带动推杆移动,进而使得U形板和卷布辊产生水平方向的移动,进而使得帆布能够整齐地收卷在卷布辊上。

[0012] 一种生产胶帆布的方法,该方法适用于上述的生产胶帆布用的卷布装置,该方法包括以下步骤:

[0013] S1:将帆布从进料口送入箱体内部,依次绕过进料辊、张紧辊和出料辊,并且使得帆布从两个压料辊之间穿过,然后帆布出料口穿出,并且绕在卷布辊表面;

[0014] S2:通过转动蜗杆,使得蜗杆与蜗轮发生啮合运动,进而使得矩形块底部的一号杆将在圆柱凸轮的顶部滑动,使得一号杆带动矩形块沿着条形槽向上滑动,使得张紧辊的高度得到调节;

[0015] S3:通过启动压力泵,使得压力泵将胶液储存箱内的胶液抽出,并且从喷头中喷出,实现对帆布的涂胶,然后两个压料辊将实现对帆布的压实,使得帆布的表面更为平整。

[0016] 本发明的有益之处在于:

[0017] 1.本发明设置了矩形块、一号杆、圆柱凸轮、蜗轮和蜗杆,通过使得蜗杆与蜗轮发

生啮合运动,使得矩形块底部的一号杆将在圆柱凸轮的顶部滑动,进而使得一号杆带动矩形块沿着条形槽向上滑动,使得张紧辊的高度得到调节,能够适应不同弹性状况和厚度的布料,使得帆布不会由于张紧辊的过渡张紧而导致帆布超过自身的弹性形变极限,从而导致帆布发生不可恢复的形变。

[0018] 2.本发明设置了条形板、二号杆、U形杆、磁铁一和磁铁二,当张紧辊的高度调节好后,通过挤压U形杆,使得U形杆的一端离开限位孔,此时推动二号杆,使得磁铁一与磁铁二吸附在一起,实现对二号杆位置的限定,也实现对三号转轴转动角度的限定,避免外力误触二号杆而造成对张紧辊高度的调节,提高了张紧辊所在位置的稳定性。

附图说明

[0019] 为了更清楚地说明本发明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仅是本发明的一些实施例,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它的附图。

[0020] 图1为实施例一的局部剖面结构示意图;

[0021] 图2为实施例一中A-A处剖视图;

[0022] 图3为实施例一中B-B处剖视图;

[0023] 图4为实施例一中支撑板的俯视结构示意图;

[0024] 图5为实施例一中磁铁二的结构示意图;

[0025] 图6为图2中C区域局部放大图;

[0026] 图7为图6中D区域局部放大图;

[0027] 图8为实施例二附图。

[0028] 图中:1、底座;2、箱体;3、卷布辊;4、进料辊;5、出料辊;6、张紧辊;7、U形板;8、一号电机;9、矩形块;10、一号杆;11、二号转轴;12、圆柱凸轮;13、蜗轮;14、三号转轴;15、蜗杆;16、防护壳;17、条形板;18、二号杆;19、U形杆;20、弹簧;21、磁铁一;22、磁铁二;23、压力泵;24、胶液储存箱;25、喷头;26、压料辊;27、支撑板;28、传感器;29、电缸;30、三号杆;31、滑块;32、顶板;33、二号电机;35、扇叶。

具体实施方式

[0029] 实施例一

[0030] 请参阅图1-7所示,一种生产胶帆布用的卷布装置及方法,包括底座1、箱体2和卷布辊3;所述箱体2固接在底座1的顶部;所述箱体2的一侧开设有进料口,另一侧开设有出料口;所述箱体2的内部在进料口处固接有进料辊4;所述箱体2的内部在出料口处固接有出料辊5;所述进料辊4与出料辊5之间设置有张紧辊6;所述底座1的顶部滑动连接有U形板7;所述卷布辊3通过一号转轴转动连接在U形板7的内侧壁;所述U形板7的外侧壁固接有一号电机8,且一号电机8的输出轴与一号转轴固接;工作时,将帆布从进料口送入箱体2内部,依次绕过进料辊4、张紧辊6和出料辊5,并且使得帆布从两个压料辊26之间穿过,然后帆布出料口穿出,并且绕在卷布辊3表面,一号电机8通过带动一号转轴转动,进而使得卷布辊3产生转动,进而使得帆布被均匀地收卷在卷布辊3上,张紧辊6的位置是可以调节的,便于适应不

同弹性状况和厚度的布料,使得帆布不会由于张紧辊6的过渡张紧而导致帆布超过自身的弹性形变极限,从而导致帆布发生不可恢复的形变。

[0031] 所述张紧辊6滑动连接在箱体2的内侧壁;所述张紧辊6的一端固接有矩形块9;所述箱体2的侧壁开设有条形槽;所述矩形块9滑动连接在条形槽内;所述矩形块9的底部固接有一号杆10;所述底座1的顶部转动连接有二号转轴11,所述二号转轴11的顶端固接有圆柱凸轮12,所述二号转轴11的外壁套设且固接有蜗轮13,且蜗轮13位于圆柱凸轮12的下方;所述箱体2的外侧壁通过三号转轴14转动连接有蜗杆15,所述蜗杆15与蜗轮13相互啮合;工作时,调节张紧辊6的高度时,先通过三号转轴14转动蜗杆15,使得蜗杆15与蜗轮13发生啮合运动,进而使得蜗轮13带动二号转轴11转动,而二号转轴11顶端的圆柱凸轮12也会产生转动,于是矩形块9底部的一号杆10将在圆柱凸轮12的顶部滑动,进而使得一号杆10带动矩形块9沿着条形槽向上滑动,于是张紧辊6的高度得到调节,能够适应不同弹性状况和厚度的布料,使得帆布不会由于张紧辊6的过渡张紧而导致帆布超过自身的弹性形变极限,从而导致帆布发生不可恢复的形变。

[0032] 所述箱体2的外侧壁固接有防护壳16,且矩形块9和蜗杆15均位于防护壳16内部;所述蜗杆15的一端的三号转轴14贯穿且转动连接于防护壳16;所述三号转轴14位于防护壳16外的一端固接有条形板17,所述条形板17的远离三号转轴14的一侧设置有二号杆18;工作时,通过设置防护壳16,能够避免灰尘落在蜗杆15和蜗轮13的表面,进而减少蜗杆15和蜗轮13之间的磨损,有利于提高蜗杆15和蜗轮13的使用寿命,同时防护壳16也能够避免杂物从条形槽进入箱体2内部;条形板17和二号杆18的设置,便于实现对三号转轴14的转动。

[0033] 所述二号杆18的内部开设有U形槽;所述U形槽内滑动连接有U形杆19;所述U形杆19的一侧固接有弹簧20,且弹簧20的另一端固接在U形槽的内壁;所述条形板17的侧壁开设有通孔;所述二号杆18插接于通孔;所述通孔的内壁开设有限位孔,且U形杆19的一端插接于限位孔;所述二号杆18的端部固接有磁铁一21;所述防护壳16的外侧壁固接有磁铁二22;工作时,当张紧辊6的高度调节好后,通过挤压U形杆19,使得U形杆19的端部进入U形槽内部,同时U形杆19的一端也将离开限位孔,此时推动二号杆18,将使得二号杆18朝着防护壳16的方向移动,进而使得磁铁一21与磁铁二22吸附在一起,实现对二号杆18位置的限定,也实现对三号转轴14转动角度的限定,避免外力误触二号杆18而造成对张紧辊6高度的调节,提高了张紧辊6所在位置的稳定性。

[0034] 所述箱体2的顶部固接有压力泵23,所述压力泵23与胶液储存箱24连接;所述压力泵23的底部固接有喷头25,且喷头25位于出料辊5的正上方;所述箱体2内部在出料口附近还转动连接有两个压料辊26;工作时,通过启动压力泵23,使得压力泵23将胶液储存箱24内的胶液抽出,并且从喷头25中喷出,实现对帆布的涂胶,涂胶之后的帆布穿过两个压料辊26之间的间隙中,两个压料辊26将实现对帆布的压实,使得帆布的表面更为平整。

[0035] 所述箱体2的外侧壁固接有支撑板27;所述支撑板27的顶部设置有两个传感器28,且传感器28位于支撑板27的两侧;工作时,当帆布的移动路径产生偏移时,这些信息将会被传感器28检测到,传感器28将帆布路径偏移的信息将传递给控制系统中。

[0036] 所述底座1的顶部还固接有电缸29,所述电缸29的输出端固接有三号杆30,且三号杆30的端部与U形板7固接;所述U形板7的底部固接有滑块31;所述底座1的顶部开设有滑槽,滑块31滑动连接在滑槽内;工作时,当帆布路径偏移的信息将传递给控制系统中后,控

制系统通过启动电缸29,使得电缸29带动推杆移动,进而使得U形板7和卷布辊3产生水平方向的移动,进而使得帆布能够整齐地收卷在卷布辊3上。

[0037] 实施例二

[0038] 请参阅图8所示,对比实施例一,作为本发明的另一种实施方式,所述箱体2的顶部固接有顶板32,且顶板32位于支撑板27的上方;所述顶板32的顶部固接有二号电机33,所述二号电机33的输出轴固接有扇叶35;工作时,当帆布从出料口送出后,通过启动二号电机33,使得二号电机33带动扇叶35转动,实现对帆布的吹风,将缩短帆布的干燥时间。

[0039] 一种生产胶帆布的方法,该方法适用于上述的生产胶帆布用的卷布装置,该方法包括以下步骤:

[0040] S1:将帆布从进料口送入箱体2内部,依次绕过进料辊4、张紧辊6和出料辊5,并且使得帆布从两个压料辊26之间穿过,然后帆布出料口穿出,并且绕在卷布辊3表面;

[0041] S2:通过转动蜗杆15,使得蜗杆15与蜗轮13发生啮合运动,进而使得矩形块9底部的一号杆10将在圆柱凸轮12的顶部滑动,使得一号杆10带动矩形块9沿着条形槽向上滑动,使得张紧辊6的高度得到调节;

[0042] S3:通过启动压力泵23,使得压力泵23将胶液储存箱24内的胶液抽出,并且从喷头25中喷出,实现对帆布的涂胶,然后两个压料辊26将实现对帆布的压实,使得帆布的表面更为平整。

[0043] 工作原理:将帆布从进料口送入箱体2内部,依次绕过进料辊4、张紧辊6和出料辊5,并且使得帆布从两个压料辊26之间穿过,然后帆布出料口穿出,并且绕在卷布辊3表面,一号电机8通过带动一号转轴转动,进而使得卷布辊3产生转动,进而使得帆布被均匀地收卷在卷布辊3上;调节张紧辊6的高度时,先通过三号转轴14转动蜗杆15,使得蜗杆15与蜗轮13发生啮合运动,进而使得蜗轮13带动二号转轴11转动,而二号转轴11顶端的圆柱凸轮12也会产生转动,于是矩形块9底部的一号杆10将在圆柱凸轮12的顶部滑动,进而使得一号杆10带动矩形块9沿着条形槽向上滑动,于是张紧辊6的高度得到调节,能够适应不同弹性状况和厚度的布料,使得帆布不会由于张紧辊6的过渡张紧而导致帆布超过自身的弹性形变极限,从而导致帆布发生不可恢复的形变;通过设置防护壳16,能够避免灰尘落在蜗杆15和蜗轮13的表面,进而减少蜗杆15和蜗轮13之间的磨损,有利于提高蜗杆15和蜗轮13的使用寿命,同时防护壳16也能够避免杂物从条形槽进入箱体2内部;条形板17和二号杆18的设置,便于实现对三号转轴14的转动;当张紧辊6的高度调节好后,通过挤压U形杆19,使得U形杆19的端部进入U形槽内部,同时U形杆19的一端也将离开限位孔,此时推动二号杆18,将使得二号杆18朝着防护壳16的方向移动,进而使得磁铁一21与磁铁二22吸附在一起,实现对二号杆18位置的限定,也实现对三号转轴14转动角度的限定,避免外力误触二号杆18而造成对张紧辊6高度的调节,提高了张紧辊6所在位置的稳定性。

[0044] 通过启动压力泵23,使得压力泵23将胶液储存箱24内的胶液抽出,并且从喷头25中喷出,实现对帆布的涂胶,涂胶之后的帆布穿过两个压料辊26之间的间隙中,两个压料辊26将实现对帆布的压实,使得帆布的表面更为平整;当帆布的移动路径产生偏移时,这些信息将会被传感器28检测到,传感器28将帆布路径偏移的信息将传递给控制系统中,控制系统将信息处理之后,通过启动电缸29,使得电缸29带动推杆移动,进而使得U形板7和卷布辊3产生水平方向的移动,进而使得帆布能够整齐地收卷在卷布辊3上;当帆布从出料口送出

后,通过启动二号电机33,使得二号电机33带动扇叶35转动,实现对帆布的吹风,将缩短帆布的干燥时间。

[0045] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解,本发明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发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明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发明范围内。

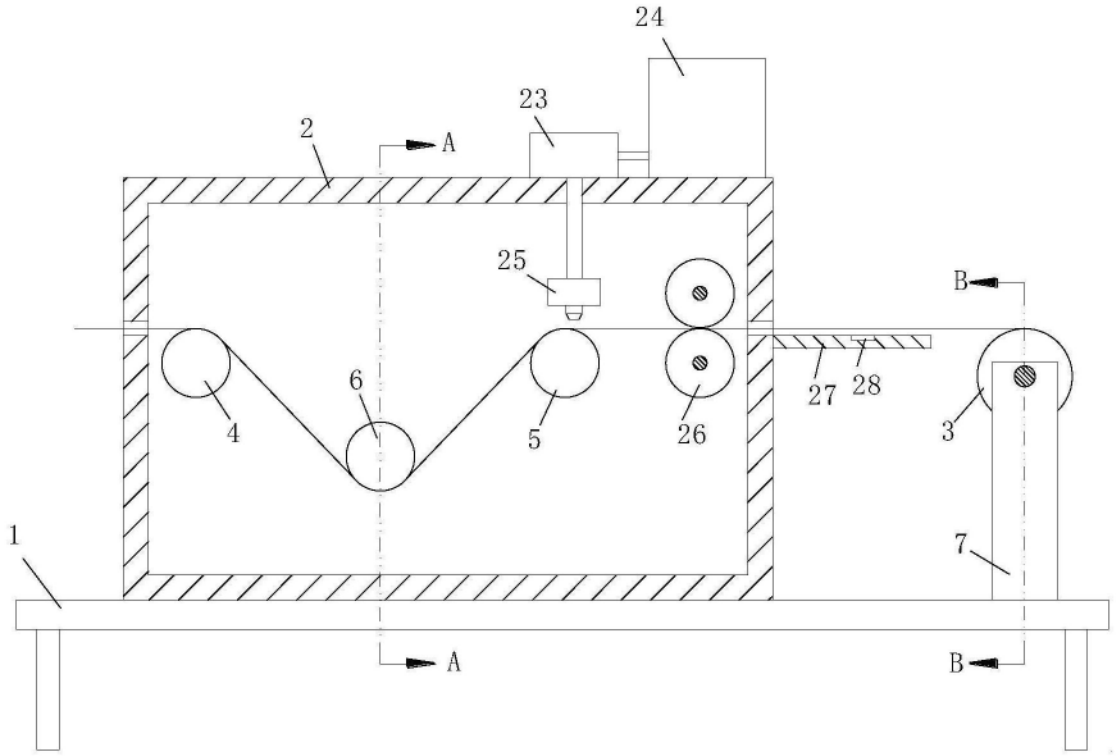


图1

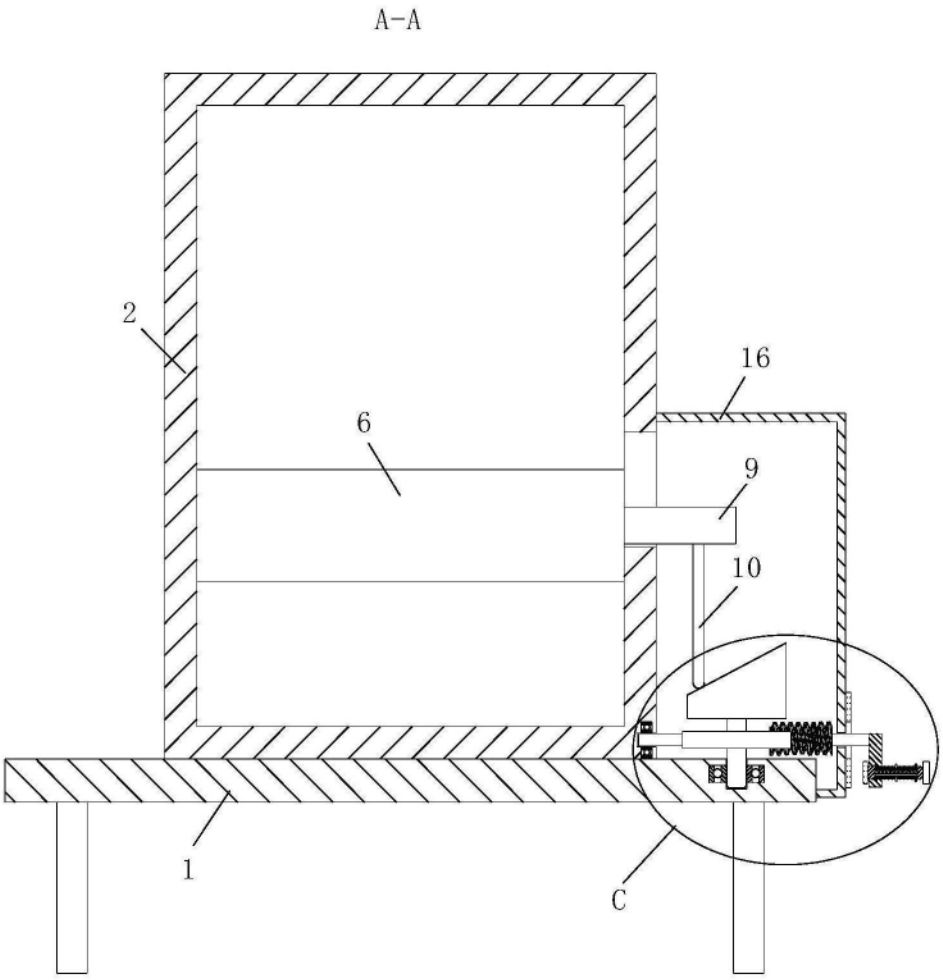


图2

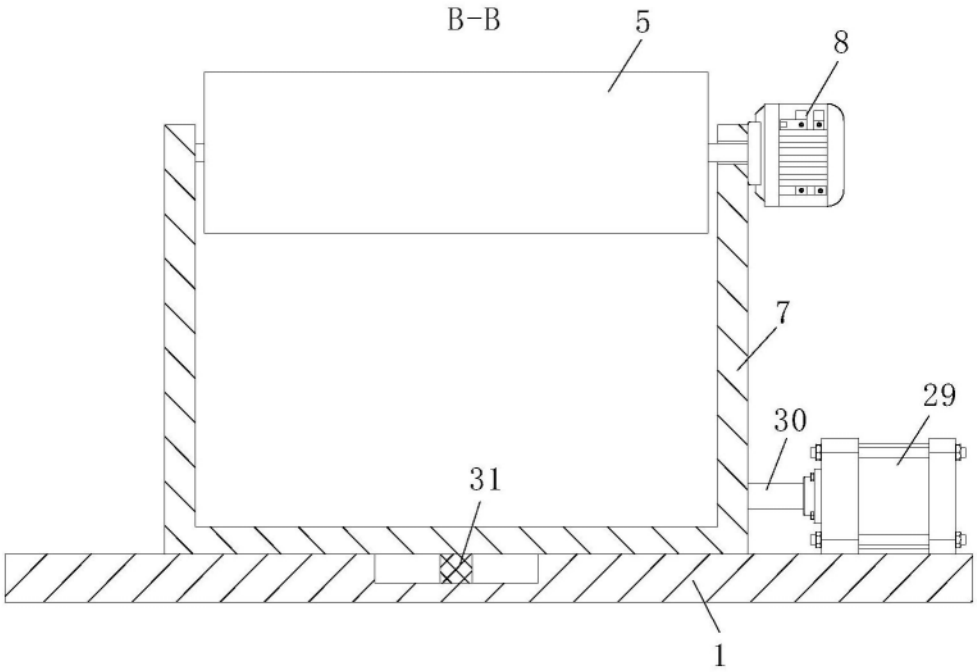


图3

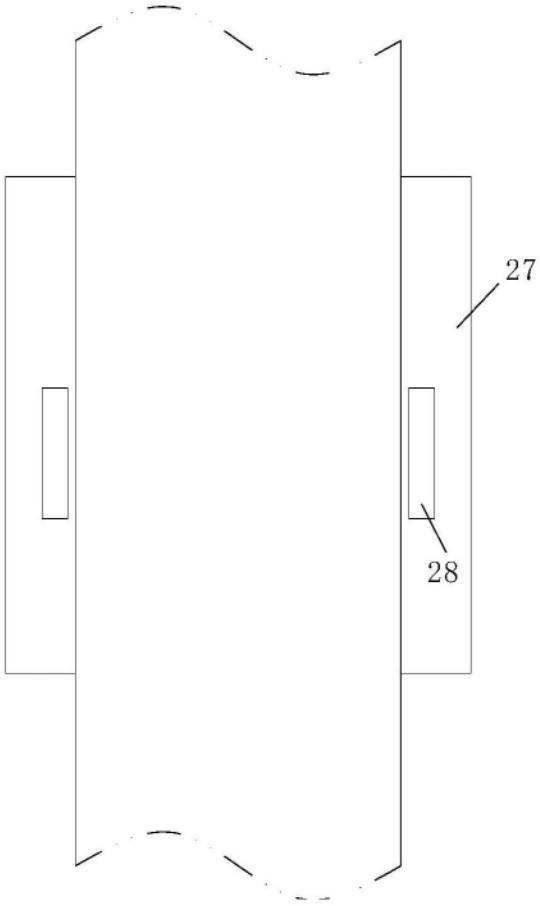


图4

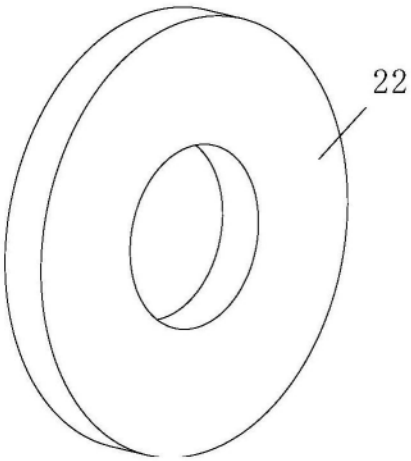


图5

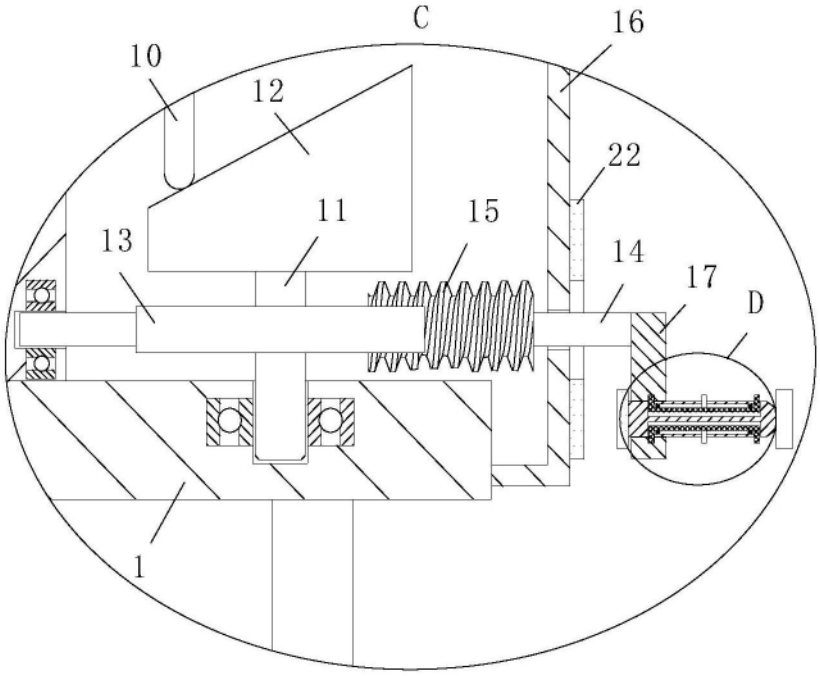


图6

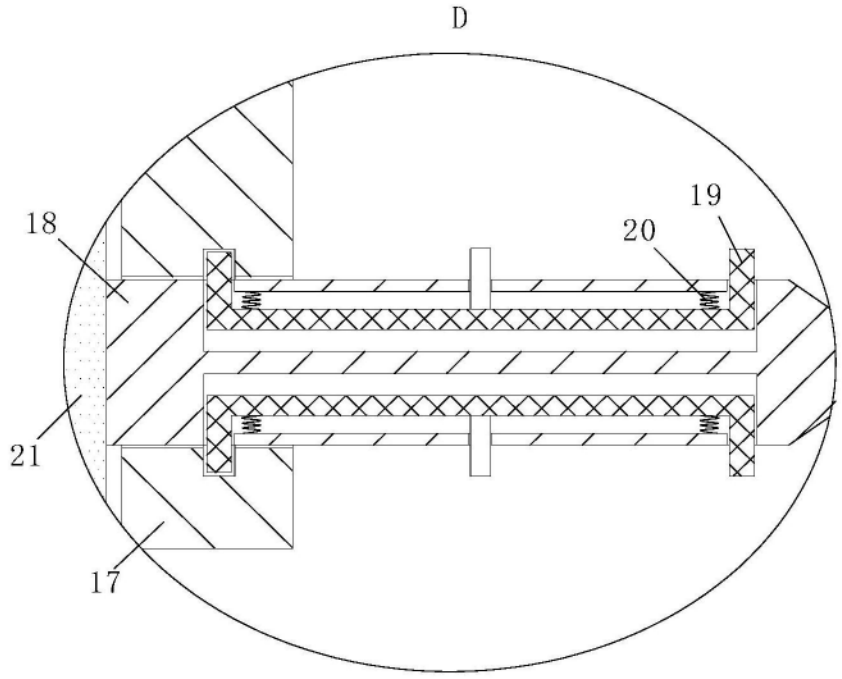


图7

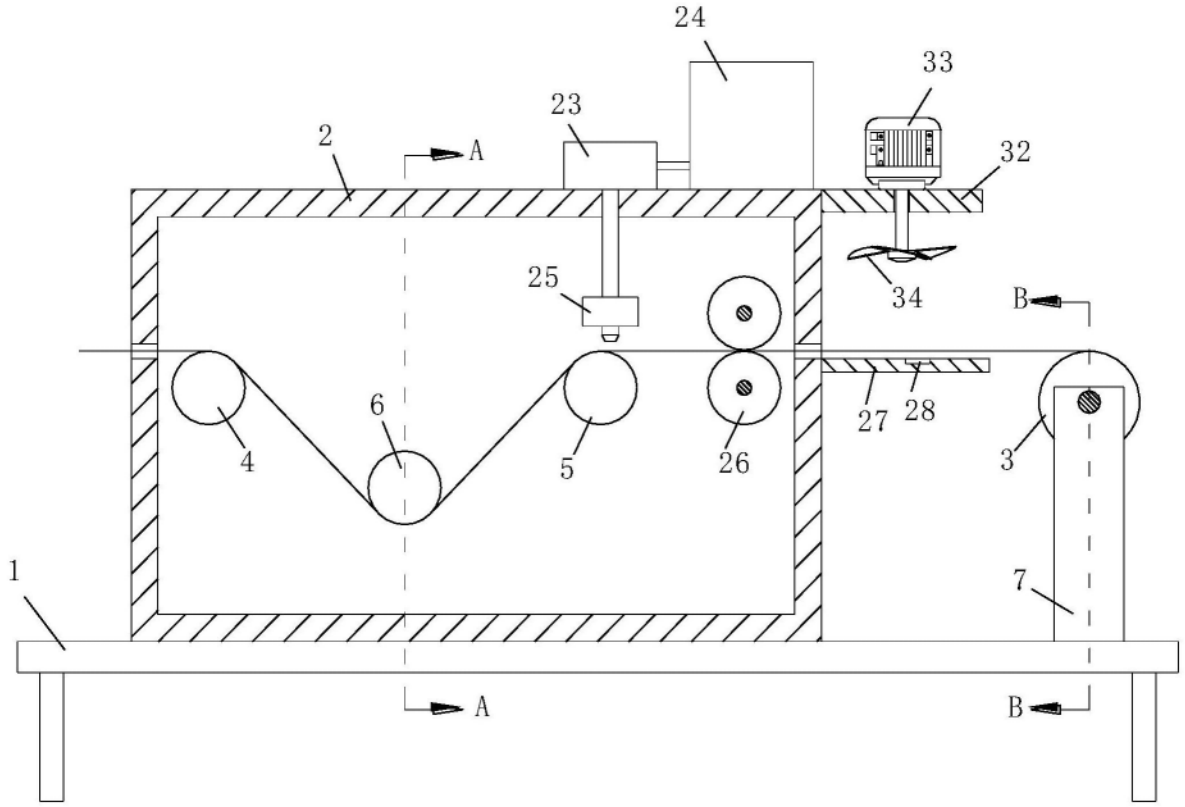


图8