



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214027669 U

(45) 授权公告日 2021.08.24

(21) 申请号 202022885987.3

B05C 11/10 (2006.01)

(22) 申请日 2020.12.03

(73) 专利权人 吴江市新联峰橡塑有限公司

地址 215200 江苏省苏州市吴江区震泽镇
西栅318国道南侧

(72) 发明人 张建红 徐亚英

(74) 专利代理机构 苏州创智慧成知识产权代理
事务所(特殊普通合伙)
32419

代理人 李杨

(51) Int. Cl.

B32B 37/12 (2006.01)

B32B 37/10 (2006.01)

B05C 1/06 (2006.01)

B05C 13/02 (2006.01)

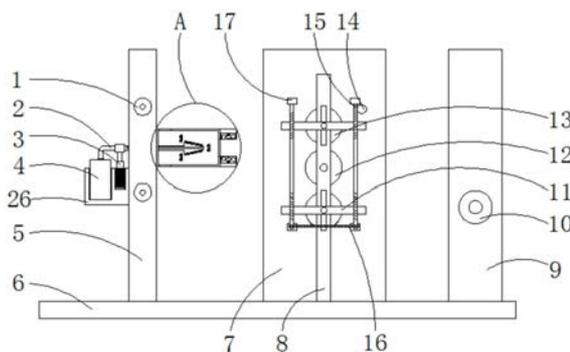
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种涂层布生产用布料压合装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种涂层布生产用布料压合装置。所述一种涂层布生产用布料压合装置包括：底板，所述底板顶部的一侧固定连接第一支撑框，所述第一支撑框的一侧固定连接保温箱，所述保温箱顶部一侧的槽中固定连接存胶箱，所述保温箱顶部另一侧的槽中固定连接抽料泵，所述抽料泵的抽取器内部固定连接进胶管。本实用新型提供的一种涂层布生产用布料压合装置通过调节压料筒与传料筒之间的距离，使得布料之间的压合效果得到更好的提升，有效的防止后续收卷时布料自身粘接，通过分别对两个布料的相对面进行涂抹粘胶，使得布料的粘黏效果到更好的提升，通过风力的吹动使得内部的黏合胶能够更充分的融入布料内部，极大的提升了布料压合的效果。



1. 一种涂层布生产用布料压合装置,其特征在于,包括:底板(6),所述底板(6)顶部的一侧固定连接有第一支撑框(5),所述第一支撑框(5)的一侧固定连接有保温箱(26),所述保温箱(26)顶部一侧的槽中固定连接有存胶箱(4),所述保温箱(26)顶部另一侧的槽中固定连接有抽料泵(3),所述抽料泵(3)的抽取器内部固定连接有进胶管(2),所述进胶管(2)的一端贯穿并延伸至存胶箱(4)内壁的底部,所述进胶管(2)另一端的顶部与底部均固定连接若干滴胶细管(18),所述进胶管(2)另一端的顶部与底部且位于若干滴胶细管(18)的一侧固定连接若干涂胶刷(22)。

2. 根据权利要求1所述的一种涂层布生产用布料压合装置,其特征在于,所述底板(6)顶部的两侧均固定连接支撑板(7),所述支撑板(7)的正面固定连接四个固定块(17),四个所述固定块(17)两两垂直相对的两侧之间均转动连接有调节杆(15),所述支撑板(7)的正面且位于调节杆(15)的一侧啮合有主动轴(14),两个所述调节杆(15)的外部传动连接有传动带(16)。

3. 根据权利要求2所述的一种涂层布生产用布料压合装置,其特征在于,两个所述支撑板(7)相对的两侧之间固定连接连接杆(8),两个所述连接杆(8)相对的两侧之间滑动连接有两个压料筒(13),两个所述连接杆(8)相对的两侧之间且位于两个压料筒(13)之间转动连接有传料筒(12),两个所述压料筒(13)连接轴的外部均固定连接滑动连接板(11),所述滑动连接板(11)的内部转动连接有两个内转动块(27)。

4. 根据权利要求1所述的一种涂层布生产用布料压合装置,其特征在于,所述第一支撑框(5)的另一侧固定连接涂胶箱(19),所述涂胶箱(19)内壁的一侧固定连接定位杆(20),所述涂胶箱(19)内壁的两侧之间转动连接两个传动滚筒(21),所述涂胶箱(19)内壁的两侧之间且位于两个传动滚筒(21)的一侧转动连接定位传输滚筒(25)。

5. 根据权利要求4所述的一种涂层布生产用布料压合装置,其特征在于,所述涂胶箱(19)的另一侧固定连接两个固定框(24),两个所述固定框(24)相对两侧开设的槽中均转动连接有风扇(23)。

6. 根据权利要求1所述的一种涂层布生产用布料压合装置,其特征在于,所述第一支撑框(5)内壁的两侧之间转动连接两根放料筒(1)。

7. 根据权利要求1所述的一种涂层布生产用布料压合装置,其特征在于,所述底板(6)的顶部且位于支撑板(7)的另一侧固定连接第二支撑框(9),所述第二支撑框(9)内壁的两侧之间转动连接收料筒(10)。

一种涂层布生产用布料压合装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及针织品领域,尤其涉及一种涂层布生产用布料压合装置。

背景技术

[0002] 层布主要是指在布料的基础上采用特殊工艺涂布一层具有特殊功能的材料,使布料增加了特殊的功能,所以也称为功能性涂层面料涂层织物的加工技术随着人类对防水材料要求的不断提高而不断完善,加工涂层织物最常用的有三种工艺方法,即压延法、熔融法及刀刮法,刀刮法代表了最先进的涂层织物加工技术,其产品性能在诸多方面均比其他工艺方法生产的产品有着明显的优势。

[0003] 在其生产工艺中,常常需要对其进行压合,现有的压合装置压合效果差,压合后涂层布缠绕的过程中容易粘接在一起,影响涂层布的生产质量,并且现有的涂料多是只对布料的单面进行涂抹粘黏胶,会使得布料压合后的贴合效果不是很理想。

[0004] 因此,有必要提供一种涂层布生产用布料压合装置解决上述技术问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型提供一种涂层布生产用布料压合装置,解决了涂层布缠绕的过程中容易粘接在一起,单面进行涂抹粘黏胶,会使得布料压合后的贴合效果不是很理想的问题。

[0006] 为解决上述技术问题,本实用新型提供的一种涂层布生产用布料压合装置包括:底板,所述底板顶部的一侧固定连接有第一支撑框,所述第一支撑框的一侧固定连接保温箱,所述保温箱顶部一侧的槽中固定连接有存胶箱,所述保温箱顶部另一侧的槽中固定连接抽料泵,所述抽料泵的抽取器内部固定连接进胶管,所述进胶管的一端贯穿并延伸至存胶箱内壁的底部,所述进胶管另一端的顶部与底部均固定连接若干滴胶细管,所述进胶管另一端的顶部与底部且位于若干滴胶细管的一侧固定连接若干涂胶刷,所述第一支撑框为n型框架,所述保温箱为现有装置,所述进胶管为一个横向的凹字型,所述进胶管开设有三个分叉出入口,另一端两个分叉口均为三角形。

[0007] 优选的,所述底板顶部的两侧均固定连接支撑板,所述支撑板的正面固定连接四个固定块,四个所述固定块两两垂直相对的两侧之间均转动连接有调节杆,所述支撑板的正面且位于调节杆的一侧啮合有主动轴,两个所述调节杆的外部传动连接有传动带,所述调节杆顶部与底部的外表面均开设有螺纹,所述调节杆顶部与底部外表面的螺纹方向相反,所述主动轴的一端与电机相连,所述传动带贯穿固定块相对的两侧。

[0008] 优选的,所述两个支撑板相对的两侧之间固定连接连接杆,两个所述连接杆相对的两侧之间滑动连接两个压料筒,两个所述连接杆相对的两侧之间且位于两个压料筒之间转动连接有传料筒,两个所述压料筒连接轴的外部均固定连接滑动连接板,所述滑动连接板的内部转动连接两个内转动块,两个所述内转动块的内壁均与调节杆的外部螺纹连接,所述连接杆的一侧均开设两个滑动槽,滑动槽用于滑动连接板的位置调节。

[0009] 优选的,所述第一支撑框的另一侧固定连接涂胶箱,所述涂胶箱内壁的一侧固

定连接有定位杆,所述涂胶箱内壁的两侧之间转动连接有两个传动滚筒,所述涂胶箱内壁的两侧之间且位于两个传动滚筒的一侧转动连接有定位传输滚筒,所述进胶管相对的两侧分别固定连接于定位杆的顶部与底部,两个传动滚筒分别位于定位杆的顶部与底部,两个所述传动滚筒与定位传输滚筒之间成三角形状排列。

[0010] 优选的,所述涂胶箱的另一侧固定连接有两个固定框,两个所述固定框相对两侧开设的槽中均转动连接有风扇,所述风扇用于通过风力的吹动,使得内部的黏合胶能够更充分的融入布料内部。

[0011] 优选的,所述第一支撑框内壁的两侧之间转动连接有两根放料筒,所述放料筒用于放置待压合布料。

[0012] 优选的,所述底板的顶部且位于支撑板的另一侧固定连接有第二支撑框,所述第二支撑框内壁的两侧之间转动连接有收料筒,所述收料筒用于收卷缠绕压合完成的布料。

[0013] 与相关技术相比较,本实用新型提供的一种涂层布生产用布料压合装置具有如下有益效果:

[0014] 本实用新型提供一种涂层布生产用布料压合装置,通过主动轴在电机的带动下转动,使得传动带带动两根调节杆进行转动,两根调节杆的转动通过外部的反向螺纹,使得两个滑动连接板靠近或是远离,以此来调节压料筒与传料筒之间的距离,使得布料之间的压合效果得到更好的提升,有效的防止后续收卷时布料自身粘接,通过抽料泵抽取粘胶通过进胶管传输,再通过滴胶细管挤出,涂抹到涂胶刷的表面,两个布料传输时分别对两个布料的相对面进行涂抹,使得布料的粘黏效果到更好的提升,在压合后通过两侧的风扇进行风力挤压,进行初步的压合,风力的吹动使得内部的黏合胶能够更充分的融入布料内部,极大的提升了布料压合的效果。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型提供的一种涂层布生产用布料压合装置的一种较佳实施例的结构示意图;

[0016] 图2为图1所示的调节装置的三维立体图;

[0017] 图3为图1所示的A部放大示意图;

[0018] 图4为图1所示的滑动连接板的内部结构示意图。

[0019] 图中标号:1、放料筒,2、进胶管,3、抽料泵,4、存胶箱,5、第一支撑框,6、底板,7、支撑板,8、连接杆,9、第二支撑框,10、收料筒,11、滑动连接板,12、传料筒,13、压料筒,14、主动轴,15、调节杆,16、传动带,17、固定块,18、滴胶细管,19、涂胶箱,20、定位杆,21、传动滚筒,22、涂胶刷,23、风扇,24、固定框,25、定位传输滚筒,26、保温箱,27、内转动块。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图和实施方式对本实用新型作进一步说明。

[0021] 请结合参阅图1、图2、图3和图4,其中,图1为本实用新型提供的一种涂层布生产用布料压合装置的一种较佳实施例的结构示意图;图2为图1所示的调节装置的三维立体图;图3为图1所示的A部放大示意图;图4为图1所示的滑动连接板的内部结构示意图。一种涂层布生产用布料压合装置包括:底板6,所述底板6顶部的一侧固定连接有第一支撑框5,所述

第一支撑框5的一侧固定连接有保温箱26,所述保温箱26顶部一侧的槽中固定连接有存胶箱4,所述保温箱26顶部另一侧的槽中固定连接有抽料泵3,所述抽料泵3的抽取器内部固定连接进胶管2,所述进胶管2的一端贯穿并延伸至存胶箱4内壁的底部,所述进胶管2另一端的顶部与底部均固定连接有若干滴胶细管18,所述进胶管2另一端的顶部与底部且位于若干滴胶细管18的一侧固定连接有若干涂胶刷22,所述第一支撑框5为n型框架,所述保温箱26为现有装置,用于对加热后的胶料进行保温,防止胶料凝固,所述进胶管2为一个横向的凹字型,所述进胶管2开设有三个分叉出入口,另一端两个分叉口均为三角形,若干所述滴胶细管18用于缓慢的将胶料传输涂抹到涂胶刷22的表面。

[0022] 所述底板6顶部的两侧均固定连接支撑板7,所述支撑板7的正面固定连接四个固定块17,四个所述固定块17两两垂直相对的两侧之间均转动连接有调节杆15,所述支撑板7的正面且位于调节杆15的一侧啮合有主动轴14,两个所述调节杆15的外部传动连接有传动带16,所述调节杆15顶部与底部的外表面均开设有螺纹,所述调节杆15顶部与底部外表面的螺纹方向相反,所述主动轴14的一端与电机相连,所述传动带16贯穿固定块17相对的两侧,所述主动轴14用于在电机的带动下,带动调节杆15转动。

[0023] 两个所述支撑板7相对的两侧之间固定连接连接杆8,两个所述连接杆8相对的两侧之间滑动连接有两个压料筒13,两个所述连接杆8相对的两侧之间且位于两个压料筒13之间转动连接传料筒12,两个所述压料筒13连接轴的外部均固定连接滑动连接板11,所述滑动连接板11的内部转动连接有两个内转动块27,两个所述内转动块27的内壁均与调节杆15的外部螺纹连接,所述连接杆8的一侧均开设有两个滑动槽,滑动槽用于滑动连接板11的位置调节,所述压料筒13用于将布料压合。

[0024] 所述第一支撑框5的另一侧固定连接涂胶箱19,所述涂胶箱19内壁的一侧固定连接定位杆20,所述涂胶箱19内壁的两侧之间转动连接两个传动滚筒21,所述涂胶箱19内壁的两侧之间且位于两个传动滚筒21的一侧转动连接定位传输滚筒25,所述进胶管2相对的两侧分别固定连接于定位杆20的顶部与底部,两个传动滚筒21分别位于定位杆20的顶部与底部,两个所述传动滚筒21与定位传输滚筒25之间成三角形状排列。

[0025] 所述涂胶箱19的另一侧固定连接两个固定框24,两个所述固定框24相对两侧开设的槽中均转动连接风扇23,所述风扇23用于通过风力的吹动,使得内部的黏合胶能够更充分的融入布料内部。

[0026] 所述第一支撑框5内壁的两侧之间转动连接两根放料筒1,所述放料筒1用于放置待压合布料。

[0027] 所述底板6的顶部且位于支撑板7的另一侧固定连接第二支撑框9,所述第二支撑框9内壁的两侧之间转动连接收料筒10,所述收料筒10用于收卷缠绕压合完成的布料。

[0028] 本实用新型提供的一种涂层布生产用布料压合装置的工作原理如下:

[0029] 工作时,将两个待压合布料分别放置于两个放料筒1的表面,两个布料分别通过传动滚筒21传输,当移动到涂胶刷22的表面时,通过抽料泵3抽取粘胶通过进胶管2传输,再通过滴胶细管18挤出涂抹到涂胶刷22的表面,两个布料传输时分别对两个布料的相对面进行涂抹,在通过定位传输滚筒25整合传输,经过两个固定框24之间时,上下两个风扇23均通过风力吹动,使得内部的黏合胶能够更充分的融入布料内部,之后传输经过顶部压料筒13与传料筒12之间,在绕传料筒12表面,穿过底部压料筒13与传料筒12之间,进行二次压合,最

后通过收料筒10收卷,根据布料的不同厚度需要调节压料筒13的距离时,通过主动轴14在电机的带动下转动,使得传动带16带动两根调节杆15进行转动,两根调节杆15的转动通过外部的反向螺纹,使得两个滑动连接板11靠近或是远离,以此来调节压料筒13与传料筒12之间的距离。

[0030] 与相关技术相比较,本实用新型提供一种涂层布生产用布料压合装置具有如下有益效果:

[0031] 通过主动轴14在电机的带动下转动,使得传动带16带动两根调节杆15进行转动,两根调节杆15的转动通过外部的反向螺纹,使得两个滑动连接板11靠近或是远离,以此来调节压料筒13与传料筒12之间的距离,使得布料之间的压合效果得到更好的提升,有效的防止后续收卷时布料自身粘接,通过抽料泵3抽取粘胶通过进胶管2传输,在通过滴胶细管18挤出涂抹到涂胶刷22的表面,两个布料传输时分别对两个布料的相对面进行涂抹,使得布料的粘黏效果到更好的提升,再压合后通过两侧的风扇23进行风力挤压,进行初步的压合,风力的吹动使得内部的黏合胶能够更充分的融入布料内部,极大的提升了布料压合的效果。

[0032] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

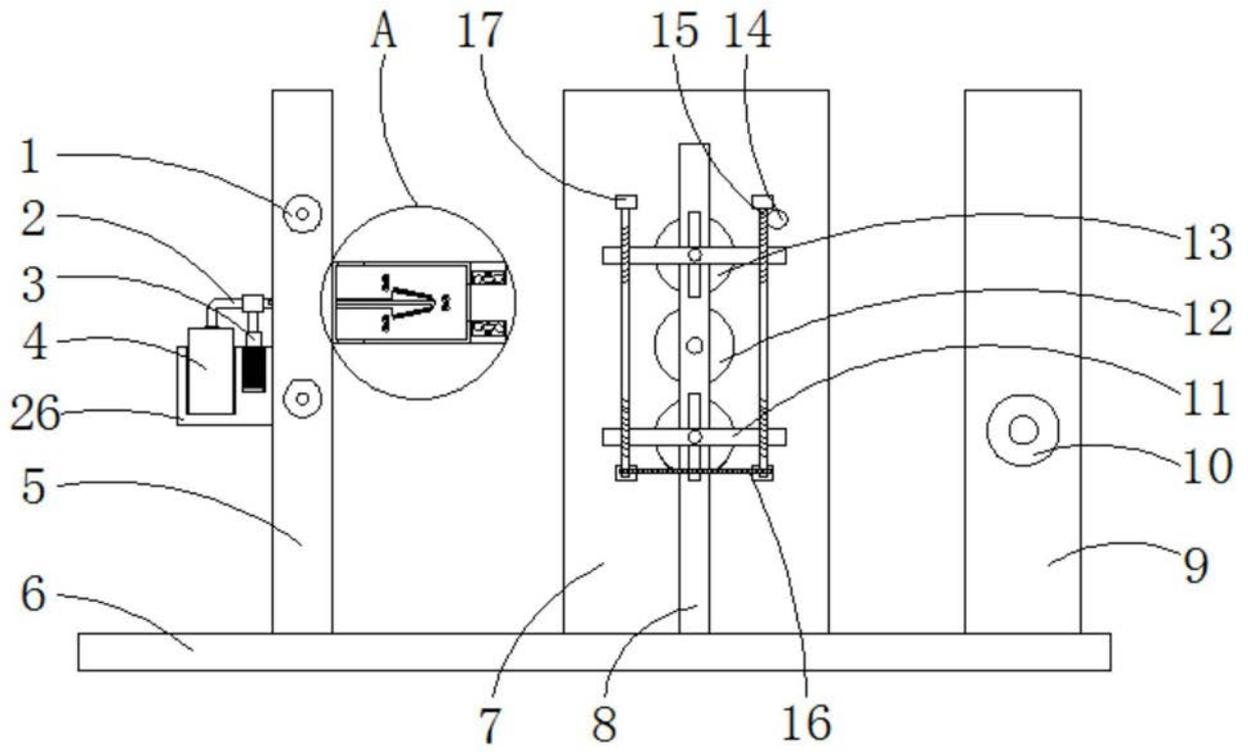


图1

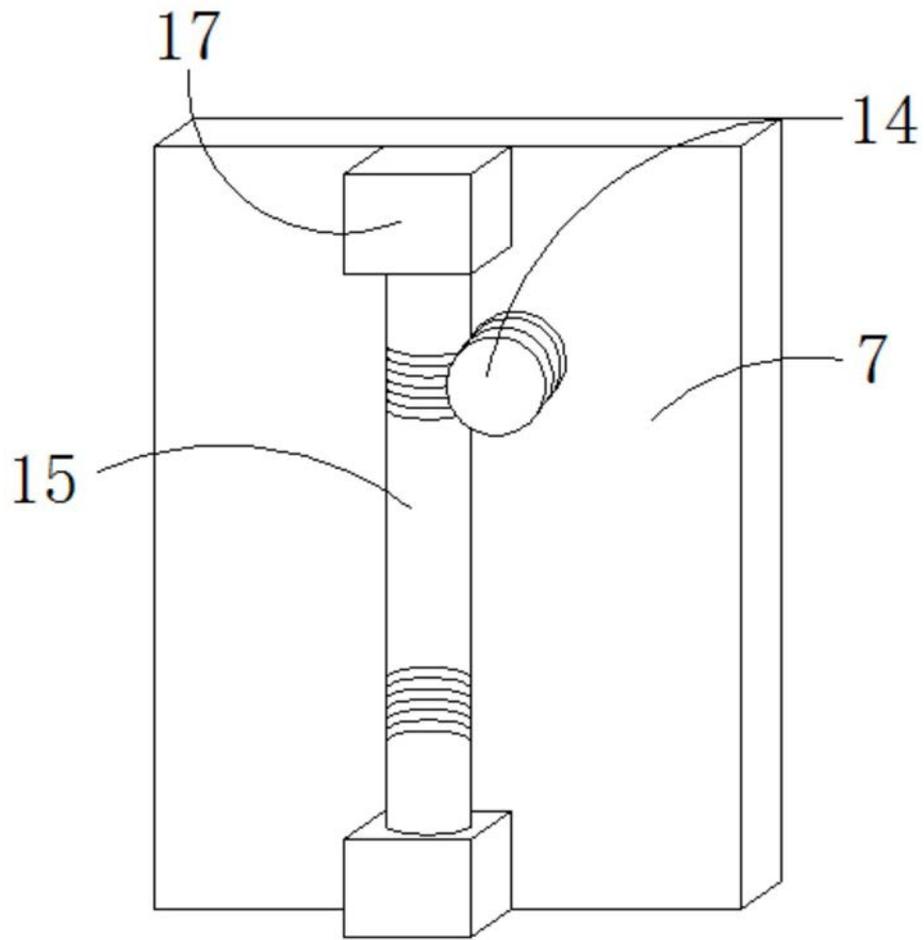


图2

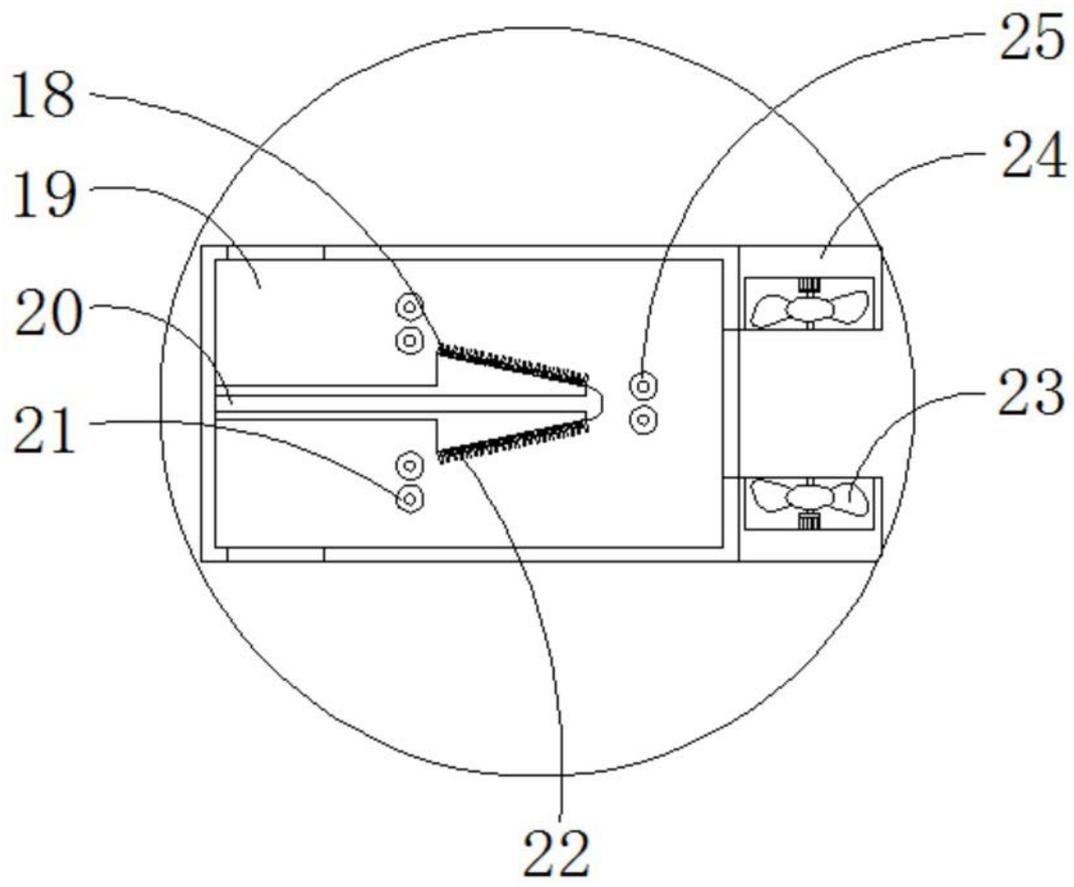


图3

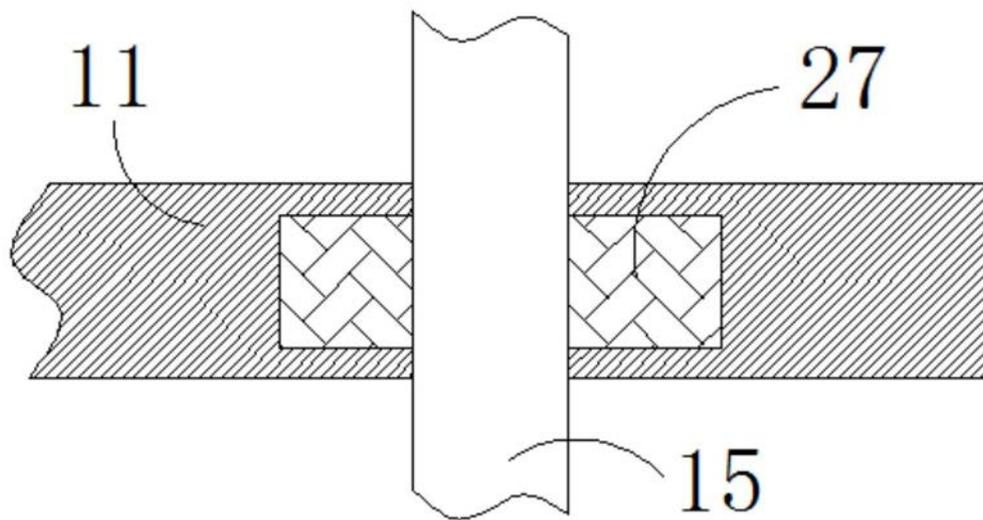


图4