

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201762545 U

(45) 授权公告日 2011.03.16

(21) 申请号 201020504188.0

(22) 申请日 2010.08.25

(73) 专利权人 浙江金三发新纺织集团有限公司
地址 313100 浙江省湖州市长兴县经济技术
开发区

(72) 发明人 韦毓堃 卢习钦 王立新

(74) 专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理
有限公司 11246

代理人 连围

(51) Int. Cl.

D04H 3/02 (2006.01)

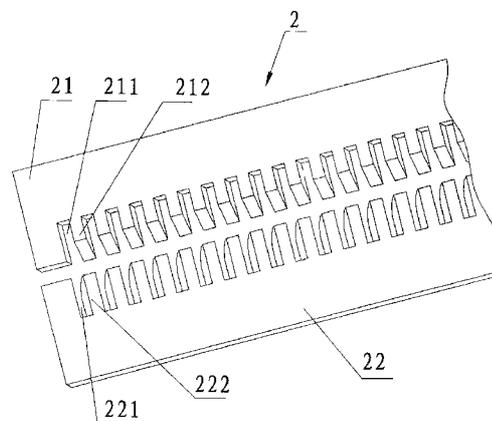
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种无纺布铺网机的送风机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种无纺布铺网机的送风机构,包括铺网机网帘,铺网机网帘的下方设置有吸风通道、上方设置有进风通道,吸风通道管道通连吸风机,吸风机管道通连空调处理室,空调处理室管道通连进风通道,进风通道的出风口处对着铺网机网帘且固定有导流装置,所述的导流装置包括主导流块、以及副导流块,主导流块的一侧端面成型有与成网方向一致的主导流槽,主导流槽为直槽;副导流块与主导流块相对的一侧端面上有副导流槽,副导流槽为斜槽,其与成网方向成 $10 \sim 25$ 度夹角。本实用新型能够同时进行纵向以及斜向成网,提高了网的均匀度和横向强度,从而提高了最终复合而成的无纺布的质量。



1. 一种无纺布铺网机的送风机构,包括铺网机网帘(3),铺网机网帘(3)的下方设置有吸风通道(4)、上方设置有进风通道(1),吸风通道(4)管道通连吸风机(5),吸风机(5)管道通连空调处理室(6),空调处理室(6)管道通连进风通道(1),进风通道(1)的出风口处对着铺网机网帘(3)且固定有导流装置(2),其特征在于:所述的导流装置包括主导流块(21)、以及副导流块(22),主导流块(21)的一侧端面成型有与成网方向一致的主导流槽(211),主导流槽(211)为直槽;副导流块(22)与主导流块(21)相对的一侧端面上有副导流槽(221),副导流槽(221)为斜槽,其与成网方向成 $10 \sim 25$ 度夹角。

2. 根据权利要求1所述的无纺布铺网机的送风机构,其特征在于:所述的主、副导流槽(211、221)的宽度相等。

3. 根据权利要求1所述的无纺布铺网机的送风机构,其特征在于:所述的主导流块(21)中两两相邻的主导流槽(211)之间的距离与副导流块(22)中两两相邻的副导流槽(221)之间的距离相等。

4. 根据权利要求1至3中任意一项所述的无纺布铺网机的送风机构,其特征在于:所述的主导流块(21)中的导流堤(212)的端面为向外的斜面,副导流块(22)中的导流堤(222)的端面为向内的弧形面。

一种无纺布铺网机的送风机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及无纺布生产设备技术领域,更具体地说涉及一种无纺布生产设备中的铺网机上的送风机构。

背景技术

[0002] 目前生产涤纶纺粘热轧无纺布时,铺网机的下部设置有吸风通道,吸风通道将纤维牢牢吸附在网帘上。其不足之处是:导流装置的导流槽均为直槽,使得通过导流槽的气流即丝束的方向与纵向成网方向一致,而丝束随气流场的运动而运动,这种仅开设直槽的导流装置只能一个方向成网即纵向成网,使得形成的网不均匀,并且网的横向强度不够,从而影响最终复合而成的无纺布的质量。

实用新型内容

[0003] 针对上述现有技术存在的不足,本实用新型的目的是提供一种能够同时实现纵向和斜向成网的无纺布铺网机送风机构。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型所采用的技术方案是:本实用新型的无纺布铺网机的送风机构,包括铺网机网帘,铺网机网帘的下方设置有吸风通道、上方设置有进风通道,吸风通道管道通连吸风机,吸风机管道通连空调处理室,空调处理室管道通连进风通道,进风通道的出风口处对着铺网机网帘且固定有导流装置,所述的导流装置包括主导流块、以及副导流块,主导流块的一侧端面成型有与成网方向一致的主导流槽,主导流槽为直槽;副导流块与主导流块相对的一侧端面上有副导流槽,副导流槽为斜槽,其与成网方向成 $10 \sim 25$ 度夹角。

[0005] 所述的主、副导流槽的宽度相等。

[0006] 所述的主导流块中两两相邻的主导流槽之间的距离与副导流块中两两相邻的副导流槽之间的距离相等。

[0007] 所述的主导流块中的导流堤的端面为向外的斜面,副导流块的导流堤的端面为向内的弧形面。

[0008] 本实用新型和现有技术相比所具有的优点是:由于本实用新型在主导流块上设置直槽、以及在副导流块上设置与成网方向成 $10 \sim 25$ 度夹角的副导流槽,其中,主导流块上的主导流槽纵向成网,而副导流块上的副导流槽斜向成网,这样就提高了网的均匀度和横向强度,从而提高了最终复合而成的无纺布的质量。

附图说明

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明;

[0010] 图1是本实用新型的整体结构示意图;

[0011] 图2是本实用新型的导流装置的立体结构示意图;

[0012] 图3是本实用新型的主导流块的立体结构示意图;

- [0013] 图 4 是本实用新型的主导流块的示意图；
- [0014] 图 5 是本实用新型的副导流块的立体结构示意图；
- [0015] 图 6 是本实用新型的副导流块的示意图。

具体实施方式

[0016] 以下所述仅为本实用新型的较佳实施例，并不因此而限定本实用新型的保护范围。

[0017] 实施例，见图 1 至图 6 所示：本实用新型所述的无纺布铺网机的送风机构，包括铺网机网帘 3，铺网机网帘 3 的下方设置有吸风通道 4、上方设置有进风通道 1，吸风通道 4 管道通连吸风机 5，吸风机 5 管道通连空调处理室 6，空调处理室 6 管道通连进风通道 1，进风通道 1 的出风口处对着铺网机网帘 3 且固定有导流装置 2，所述的导流装置包括主导流块 21、以及副导流块 22，主导流块 21 的一侧端面成型有与成网方向一致的主导流槽 211，主导流槽 211 为直槽；副导流块 22 与主导流块 21 相对的一侧端面上有副导流槽 221，副导流槽 221 为斜槽，其与成网方向成 10 ~ 25 度夹角。工作时，主导流块上的主导流槽纵向成网，而副导流块上的副导流槽斜向成网，提高了网的均匀度和横向强度，从而提高了最终复合而成的无纺布的质量。

[0018] 所述的主、副导流槽 211、221 的宽度相等，并且所述的主导流块 21 中两两相邻的主导流槽 211 之间的距离与副导流块 22 中两两相邻的副导流槽 221 之间的距离相等，这样，通过主、副导流槽 211、221 的气流（丝束）就会更为均匀。所述的主导流块 21 中的导流堤 212 的端面为向外的斜面，副导流块 22 的导流堤 222 的端面为向内的弧形面。

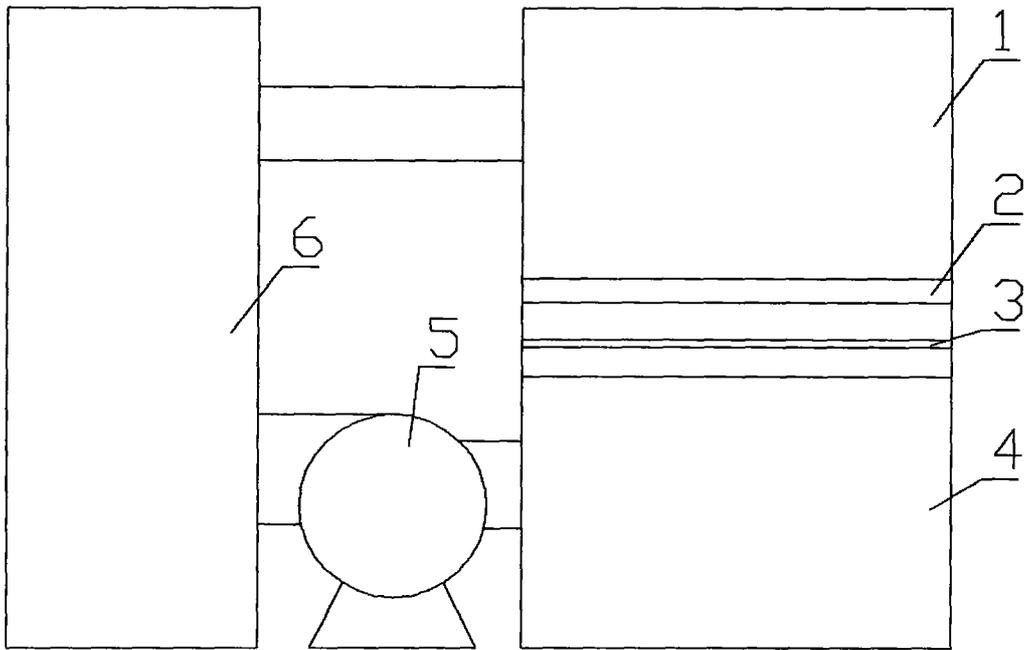


图 1

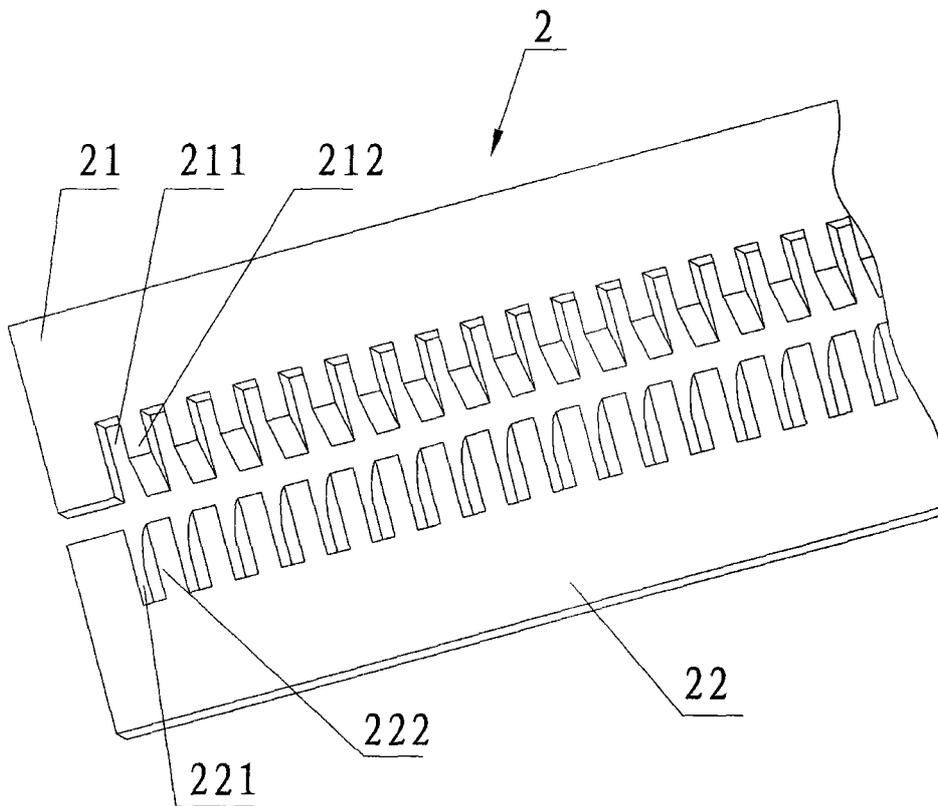


图 2

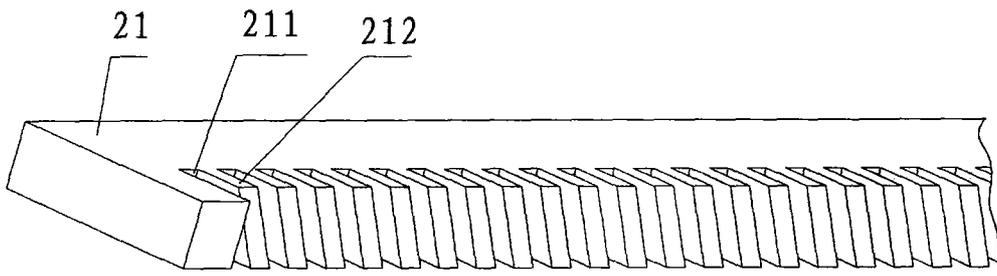


图 3

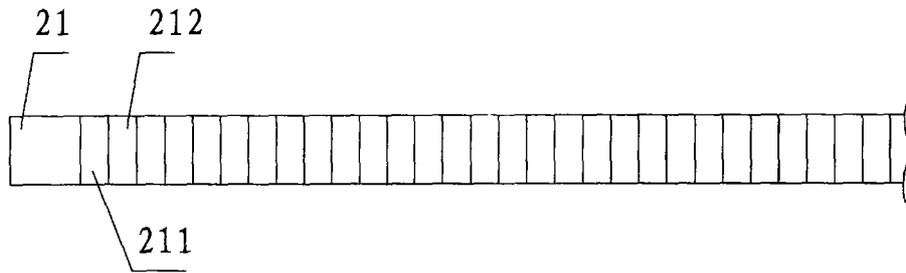


图 4

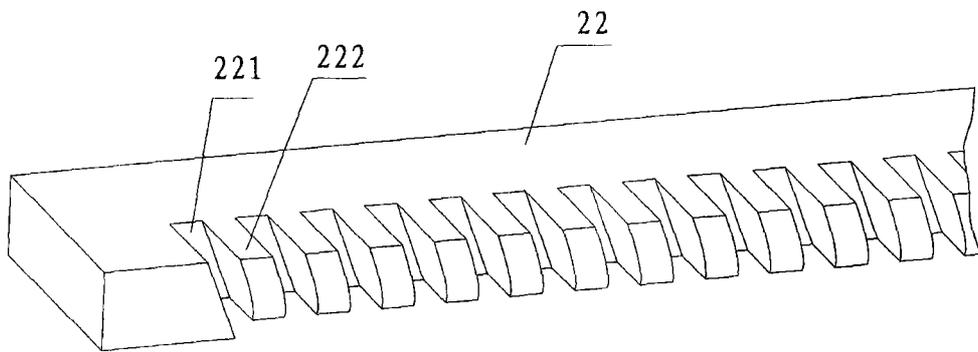


图 5

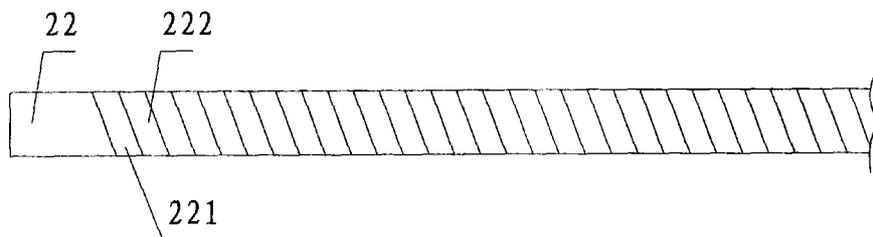


图 6