



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210876052 U

(45)授权公告日 2020.06.30

(21)申请号 201921585793.2

(22)申请日 2019.09.23

(73)专利权人 新乡市嘉诚复合材料有限公司
地址 453000 河南省新乡市新乡县七里营刘店村

(72)发明人 聂先锋

(74)专利代理机构 新乡市平原智汇知识产权代理事务所(普通合伙) 41139
代理人 林海

(51) Int. Cl.

- B05C 5/02(2006.01)
- B05C 13/00(2006.01)
- B05C 11/00(2006.01)
- B05C 9/14(2006.01)
- B05C 15/00(2006.01)

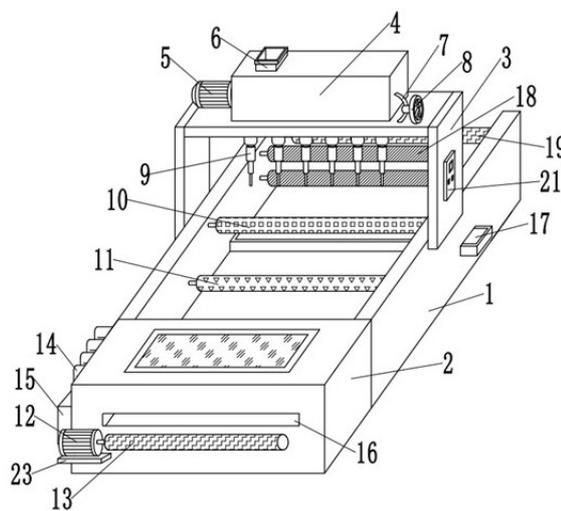
权利要求书1页 说明书5页 附图2页

(54)实用新型名称

一种不干胶间隔涂胶设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种不干胶间隔涂胶设备,包括底座与涂胶箱,所述底座的顶部焊接有支撑架,且支撑架的顶部固定连接在涂胶箱的底部,所述涂胶箱的顶部设置有进胶口,所述涂胶箱的一侧通过螺栓连接有第一电机,所述第一电机输出端的端部贯穿涂胶箱,且第一电机输出端的端部固定连接有转动杆,所述转动杆的外壁呈等距离分布有搅拌杆,所述涂胶箱的一侧固定连接在喷胶管,且喷胶管的一侧设置有控制阀门。本实用新型通过设置的挤压辊,两个挤压辊对基材的表面进行挤压,使基材较为平整,防止对基材涂胶时,涂胶的位置发生偏移,造成不必要的损失,两个挤压辊对基材挤压平整,防止基材凸起,影响涂胶后的效果。



1. 一种不干胶间隔涂胶设备,包括底座(1)与涂胶箱(4),其特征在于,所述底座(1)的顶部焊接有支撑架(3),且支撑架(3)的顶部固定连接在涂胶箱(4)的底部,所述涂胶箱(4)的顶部设置有进胶口(6),所述涂胶箱(4)的一侧通过螺栓连接有第一电机(5),所述第一电机(5)输出端的端部贯穿涂胶箱(4),且第一电机(5)输出端的端部固定连接有转动杆(20),所述转动杆(20)的外壁呈等距离分布有搅拌杆,所述涂胶箱(4)的一侧固定连接有喷胶管(7),且喷胶管(7)的一侧设置有控制阀门(8),所述支撑架(3)的底部呈等距离分布有涂胶喷头(9),且涂胶喷头(9)的端部与喷胶管(7)相连通,所述底座(1)的一侧设置有烘干室(2),所述烘干室(2)的一侧开设有出料口(16),所述烘干室(2)的一侧固定连接有连接板(23),所述连接板(23)的顶部通过螺栓连接有第二电机(12),且第二电机(12)的端部固定连接有拉动辊(13),所述底座(1)内部的一侧设置有进料辊(19),靠近所述支撑架(3)底部的底座(1)内设置有涂胶辊(10),所述涂胶辊(10)的一侧设置有转动辊(11),所述烘干室(2)内设置有两个烘干辊(25),所述底座(1)内部设置有基材(24)。

2. 根据权利要求1所述的一种不干胶间隔涂胶设备,其特征在于,所述烘干室(2)的一侧通过螺栓连接有烘干风机(15),所述烘干风机(15)的一侧固定连接有通气管(14),且通气管(14)的端部设置有通气阻隔网(22)。

3. 根据权利要求1所述的一种不干胶间隔涂胶设备,其特征在于,所述支撑架(3)的一侧设置有控制器(21),所述第一电机(5)、控制阀门(8)、第二电机(12)与烘干风机(15)通过导电线与控制器(21)形成电性连接。

4. 根据权利要求1所述的一种不干胶间隔涂胶设备,其特征在于,所述底座(1)的底部设置有接胶盒(17),且接胶盒(17)的端部贯穿底座(1)与底座(1)的外部相通。

5. 根据权利要求1所述的一种不干胶间隔涂胶设备,其特征在于,所述涂胶辊(10)与进料辊(19)之间设置有两个挤压辊(18),且两个挤压辊(18)之间留有空隙。

6. 根据权利要求1所述的一种不干胶间隔涂胶设备,其特征在于,所述烘干室(2)的顶部开设有观察窗,所述观察窗的内部设置有玻璃板。

一种不干胶间隔涂胶设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及涂胶设备技术领域,尤其涉及一种不干胶间隔涂胶设备。

背景技术

[0002] 涂胶机又称为涂覆机,刮胶机、自动喷胶机等。主要用以将液态胶水涂在纺织品、纸盒或者皮革表面上的一种机械设备,现有的涂胶机有很多种款式,有鼓式涂胶机、双作用涂胶机、双工位升降涂胶机等,涂覆机是通过气压将胶水或者油漆之类的液体喷涂到所需要的产品上,喷涂厚度和时间均可设定,简单易操作,不干胶也叫自粘标签材料,是以纸张、薄膜或特种材料为面料,背面涂有胶粘剂,以涂硅保护纸为底纸的一种复合材料,由于涂布技术有多种,致使不干胶材料形成有不同档次,目前的发展方向是由传统的辊式涂布、刮刀涂布向高压流延涂布方向发展,以最大限度保证涂布的均匀感性,避免气泡和针眼的产生,保证涂布质量。

[0003] 现有的不干胶间隔涂胶设备在使用的过程当中,需要进行涂胶的基料不够平整,经常出现凸起的情况,在进行涂胶时,涂胶的位置发生偏移,损失严重,涂胶的胶水涂胶速度较慢,操作较为不便,基材表面的胶没有干就进行收集,涂胶后烘干效果差,因此,亟需设计一种不干胶间隔涂胶设备来解决上述问题。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在需要进行涂胶的基料不够平整,经常出现凸起的情况,在进行涂胶时,涂胶的位置发生偏移,损失严重,涂胶的胶水涂胶速度较慢,操作较为不便,基材表面的胶没有干就进行收集,涂胶后烘干效果差的缺点,而提出的一种不干胶间隔涂胶设备。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种不干胶间隔涂胶设备,包括底座与涂胶箱,所述底座的顶部焊接有支撑架,且支撑架的顶部固定连接在涂胶箱的底部,所述涂胶箱的顶部设置有进胶口,所述涂胶箱的一侧通过螺栓连接有第一电机,所述第一电机输出端的端部贯穿涂胶箱,且第一电机输出端的端部固定连接转动杆,所述转动杆的外壁呈等距离分布有搅拌杆,所述涂胶箱的一侧固定连接喷胶管,且喷胶管的一侧设置有控制阀门,所述支撑架的底部呈等距离分布有涂胶喷头,且涂胶喷头的端部与喷胶管相通,所述底座的一侧设置有烘干室,所述烘干室的一侧开设有出料口,所述烘干室的一侧固定连接连接板,所述连接板的顶部通过螺栓连接第二电机,且第二电机的端部固定连接拉动物,所述底座内部的一侧设置有进料辊,靠近所述支撑架底部的底座内设置有涂胶辊,所述涂胶辊的一侧设置有转动辊,所述烘干室内设置有两个烘干辊,所述底座内部设置有基材。

[0007] 上述技术方案的关键构思在于:需要进行涂胶的基料不够平整,经常出现凸起的情况,在进行涂胶时,涂胶的位置发生偏移,损失较为严重。

[0008] 进一步的,所述烘干室的一侧通过螺栓连接烘干风机,所述烘干风机的一侧固

定连接有通气管,且通气管的端部设置有通气阻隔网。

[0009] 进一步的,所述支撑架的一侧设置有控制器,所述第一电机、控制阀门、第二电机与烘干风机通过导电线与控制器形成电性连接。

[0010] 进一步的,所述底座的底部设置有接胶盒,且接胶盒的端部贯穿底座与底座的外部相通。

[0011] 进一步的,所述涂胶辊与进料辊之间设置有两个挤压辊,且两个挤压辊之间留有空隙。

[0012] 进一步的,所述烘干室的顶部开设有观察窗,所述观察窗的内部设置有玻璃板。

[0013] 本实用新型的有益效果为:

[0014] 1.通过设置的挤压辊,两个挤压辊对基材的表面进行挤压,使基材较为平整,防止对基材涂胶时,涂胶的位置发生偏移,造成不必要的损失,两个挤压辊对基材挤压平整,防止基材凸起,影响涂胶后的效果。

[0015] 2.通过设置的第一电机、转动杆、控制阀门、涂胶喷头与控制器,转动杆进行搅拌,使胶水快速的进入喷胶管,涂胶效果较快速,胶水通过喷胶管进入到涂胶喷头内,对涂胶辊外壁的基材进行涂胶,通过控制器控制喷胶的间隔,涂胶较为准确,操作较为方便。

[0016] 3.通过设置的烘干室、烘干风机、通气管、第二电机、拉动辊与通气阻隔网,能够对基材进行烘干,使基材表面的胶快速的进行烘干,通气阻隔网阻挡外部的灰尘等,防止灰尘落入基材的表面,第二电机带动拉动辊进行转动,使基材卷套在拉动辊的外壁,对涂胶后的基材进行收纳,方便操作者进行收集整理。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型提出的一种不干胶间隔涂胶设备的结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型提出的一种不干胶间隔涂胶设备的涂胶箱结构示意图;

[0019] 图3为本实用新型提出的一种不干胶间隔涂胶设备的结构剖面示意图。

[0020] 图中:1底座、2烘干室、3支撑架、4涂胶箱、5第一电机、6进胶口、7喷胶管、8控制阀门、9涂胶喷头、10涂胶辊、11转动辊、12第二电机、13拉动辊、14通气管、15烘干风机、16出料口、17接胶盒、18挤压辊、19进料辊、20转动杆、21控制器、22通气阻隔网、23连接板、24基材、25烘干辊。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 请同时参见图1至图3,一种不干胶间隔涂胶设备,包括底座1与涂胶箱4,底座1的顶部焊接有支撑架3,且支撑架3的顶部固定连接在涂胶箱4的底部,涂胶箱4的顶部设置有进胶口6,涂胶箱4的一侧通过螺栓连接有第一电机5,第一电机5输出端的端部贯穿涂胶箱4,且第一电机5输出端的端部固定连接转动杆20,第一电机5的输出端转动带动转动杆20进行搅拌,使胶水快速的进入喷胶管7,转动杆20的外壁呈等距离分布有搅拌杆,涂胶箱4的

一侧固定连接有喷胶管7,且喷胶管7的一侧设置有控制阀门8,支撑架3的底部呈等距离分布有涂胶喷头9,且涂胶喷头9的端部与喷胶管7相连通,打开喷胶管7一侧的控制阀门8,胶水通过喷胶管7进入到涂胶喷头9内,对涂胶辊10外壁的基材24进行涂胶,底座1的一侧设置有烘干室2,烘干室2的一侧开设有出料口16,烘干室2的一侧固定连接连接有连接板23,连接板23的顶部通过螺栓连接有第二电机12,且第二电机12的端部固定连接连接有拉动辊13,底座1内部的一侧设置有进料辊19,靠近支撑架3底部的底座1内设置有涂胶辊10,涂胶辊10的一侧设置有转动辊11,烘干室2内设置有两个烘干辊25,底座1内部设置有基材24,通过控制器21控制喷胶的间隔,涂胶较为准确。

[0023] 从上述描述可知,本实用新型具有以下有益效果:通过设置的挤压辊18,两个挤压辊18对基材24的表面进行挤压,使基材24较为平整,防止对基材24涂胶时,涂胶的位置发生偏移,造成不必要的损失,两个挤压辊18对基材24挤压平整,防止基材24凸起,影响涂胶后的效果。

[0024] 进一步的,烘干室2的一侧通过螺栓连接有烘干风机15,烘干风机15的一侧固定连接连接有通气管14,且通气管14的端部设置有通气阻隔网22,通气阻隔网22阻挡外部的灰尘等,防止灰尘落入基材24的表面,基材24经过转动辊11进入到烘干室2内的烘干辊25的上方,烘干风机15开启,烘干风机15将风由通气管14进入到烘干室2的内部,对基材24进行烘干,使基材24表面的胶快速的进行烘干。

[0025] 进一步的,支撑架3的一侧设置有控制器21,第一电机5、控制阀门8、第二电机12与烘干风机15通过导电线与控制器21形成电性连接,控制器21的型号702K-AS-HC,第二电机12的输出端进行转动,带动拉动辊13进行转动,使基材24卷套在拉动辊13的外壁,对涂胶后的基材24进行收纳,方便操作者进行收集整理。

[0026] 进一步的,底座1的底部设置有接胶盒17,且接胶盒17的端部贯穿底座1与底座1的外部相通,底座1的底部设置有接胶盒17能够从底座1内抽出,便于收集剩余的胶。

[0027] 进一步的,涂胶辊10与进料辊19之间设置有两个挤压辊18,且两个挤压辊18之间留有空隙,基材24的端部再由两个挤压辊18之间的空隙进入支撑架3的下方,两个挤压辊18对基材24的表面进行挤压,使基材24较为平整,防止对基材24涂胶时,涂胶的位置发生偏移。

[0028] 进一步的,烘干室2的顶部开设有观察窗,观察窗的内部设置有玻璃板,观察窗对烘干室2内部的情况进行观察。

[0029] 采用上述,通过设置的烘干室2、烘干风机15、通气管14、第二电机12、拉动辊13与通气阻隔网22,能够对基材24进行烘干,使基材24表面的胶快速的进行烘干,通气阻隔网22阻挡外部的灰尘等,防止灰尘落入基材的表面,第二电机12带动拉动辊13进行转动,使基材24卷套在拉动辊13的外壁,对涂胶后的基材24进行收纳,方便操作者进行收集整理。

[0030] 以下再列举出几个优选实施例或应用实施例,以帮助本领域技术人员更好的理解本实用新型的技术内容以及本实用新型相对于现有技术所做出的技术贡献:

[0031] 实施例1

[0032] 一种不干胶间隔涂胶设备,包括底座1与涂胶箱4,底座1的顶部焊接有支撑架3,且支撑架3的顶部固定连接在涂胶箱4的底部,涂胶箱4的顶部设置有进胶口6,涂胶箱4的一侧通过螺栓连接有第一电机5,第一电机5输出端的端部贯穿涂胶箱4,且第一电机5输出端的

端部固定连接转动杆20,第一电机5的输出端转动带动转动杆20进行搅拌,使胶水快速的进入喷胶管7,转动杆20的外壁呈等距离分布有搅拌杆,涂胶箱4的一侧固定连接喷胶管7,且喷胶管7的一侧设置有控制阀门8,支撑架3的底部呈等距离分布有涂胶喷头9,且涂胶喷头9的端部与喷胶管7相连通,打开喷胶管7一侧的控制阀门8,胶水通过喷胶管7进入到涂胶辊10外壁的基材24进行涂胶,底座1的一侧设置有烘干室2,烘干室2的一侧开设有出料口16,烘干室2的一侧固定连接连接板23,连接板23的顶部通过螺栓连接有第二电机12,且第二电机12的端部固定连接拉辊13,底座1内部的一侧设置有进料辊19,靠近支撑架3底部的底座1内设置有涂胶辊10,涂胶辊10的一侧设置有转动辊11,烘干室2内设置有两个烘干辊25,底座1内部设置有基材24,通过控制器21控制喷胶的间隔,涂胶较为准确。

[0033] 其中,烘干室2的一侧通过螺栓连接有烘干风机15,烘干风机15的一侧固定连接通气管14,且通气管14的端部设置有通气阻隔网22,通气阻隔网22阻挡外部的灰尘等,防止灰尘落入基材24的表面,基材24经过转动辊11进入到烘干室2内的烘干辊25的上方,烘干风机15开启,烘干风机15将风由通气管14进入到烘干室2的内部,对基材24进行烘干,使基材24表面的胶快速的进行烘干;支撑架3的一侧设置有控制器21,第一电机5、控制阀门8、第二电机12与烘干风机15通过导电线与控制器21形成电性连接,控制器21的型号702K-AS-HC,第二电机12的输出端进行转动,带动拉辊13进行转动,使基材24卷套在拉辊13的外壁,对涂胶后的基材24进行收纳,方便操作者进行收集整理;底座1的底部设置有接胶盒17,且接胶盒17的端部贯穿底座1与底座1的外部相通,底座1的底部设置有接胶盒17能够从底座1内抽出,便于收集剩余的胶;涂胶辊10与进料辊19之间设置有两个挤压辊18,且两个挤压辊18之间留有空隙,基材24的端部再由两个挤压辊18之间的空隙进入支撑架3的下方,两个挤压辊18对基材24的表面进行挤压,使基材24较为平整,防止对基材24涂胶时,涂胶的位置发生偏移;烘干室2的顶部开设有观察窗,观察窗的内部设置有玻璃板,观察窗对烘干室2内部的情况进行观察。

[0034] 工作原理:使用时,将基材24放置在进料辊19的外壁,基材24的端部再由两个挤压辊18之间的空隙进入支撑架3的下方,两个挤压辊18对基材24的表面进行挤压,使基材24较为平整,防止对基材24涂胶时,涂胶的位置发生偏移,造成不必要的损失,对基材24压平整,防止基材24凸起,影响涂胶后的效果,挤压过后的基材24进入涂胶辊10的外壁,涂胶使用的胶水通过进胶口6进入到涂胶箱4的内部,第一电机5的输出端转动带动转动杆20进行搅拌,使胶水快速的进入喷胶管7,打开喷胶管7一侧的控制阀门8,胶水通过喷胶管7进入到涂胶辊10内,对涂胶辊10外壁的基材24进行涂胶,通过控制器21控制喷胶的间隔,涂胶较为准确,基材24经过转动辊11进入到烘干室2内的烘干辊25的上方,烘干风机15开启,烘干风机15将风由通气管14进入到烘干室2的内部,对基材24进行烘干,使基材24表面的胶快速的进行烘干,通气阻隔网22阻挡外部的灰尘等,防止灰尘落入基材24的表面,第二电机12的输出端进行转动,带动拉辊13进行转动,使基材24卷套在拉辊13的外壁,对涂胶后的基材24进行收纳,方便操作者进行收集整理,底座1的底部设置有接胶盒17能够从底座1内抽出,便于收集剩余的胶。

[0035] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用

新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

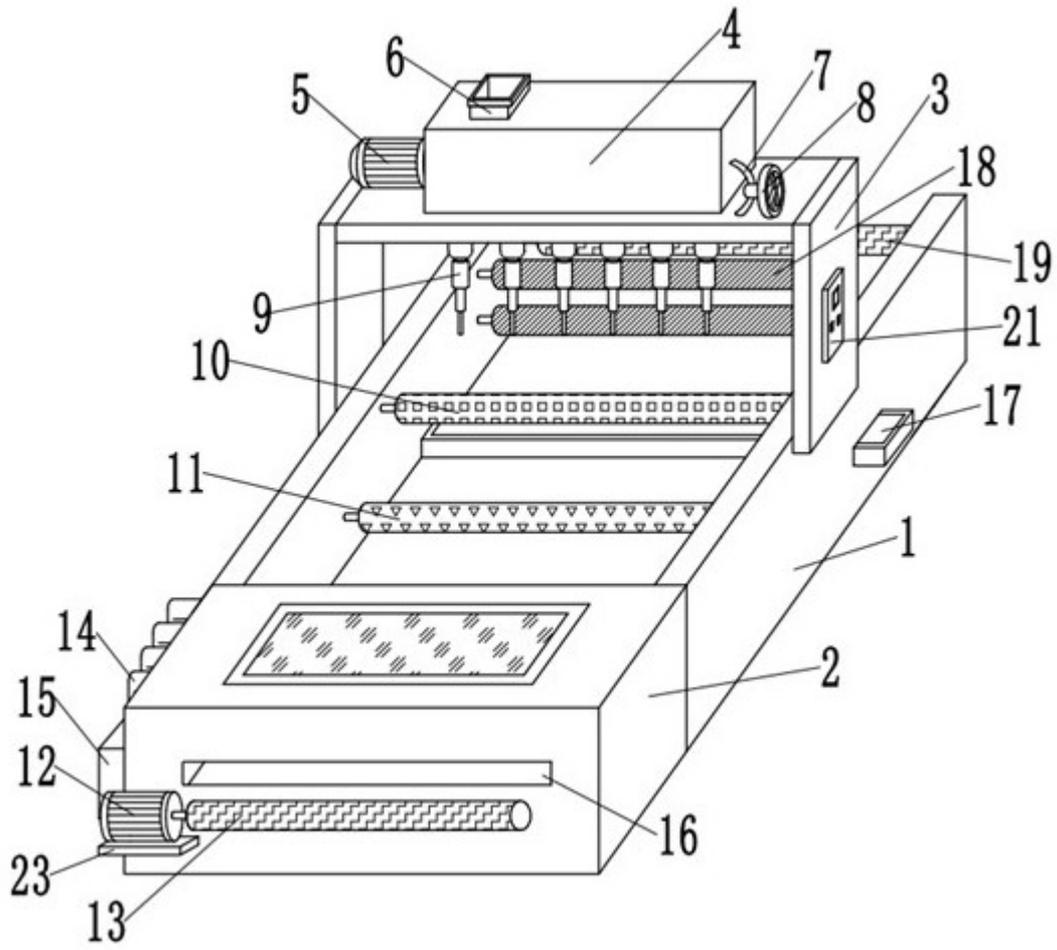


图1

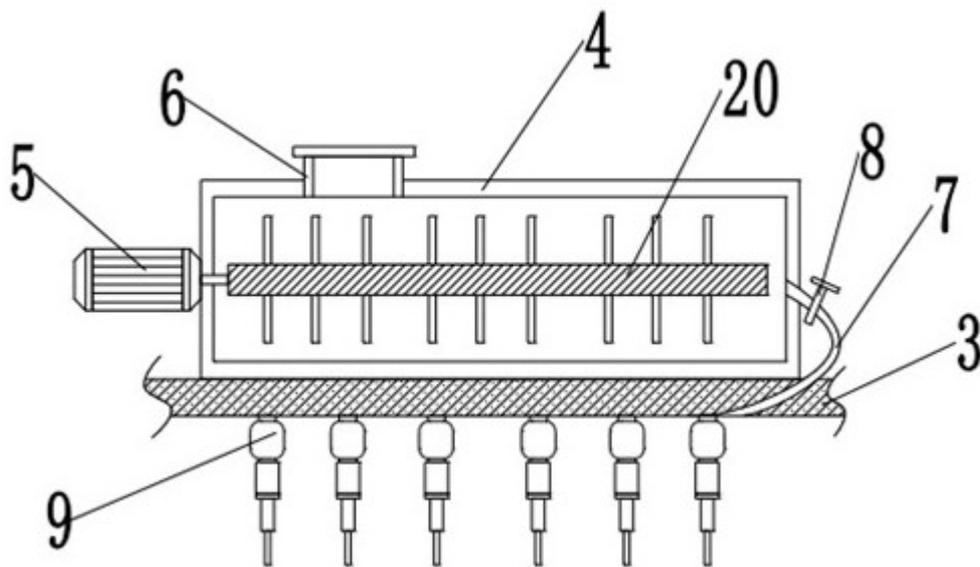


图2

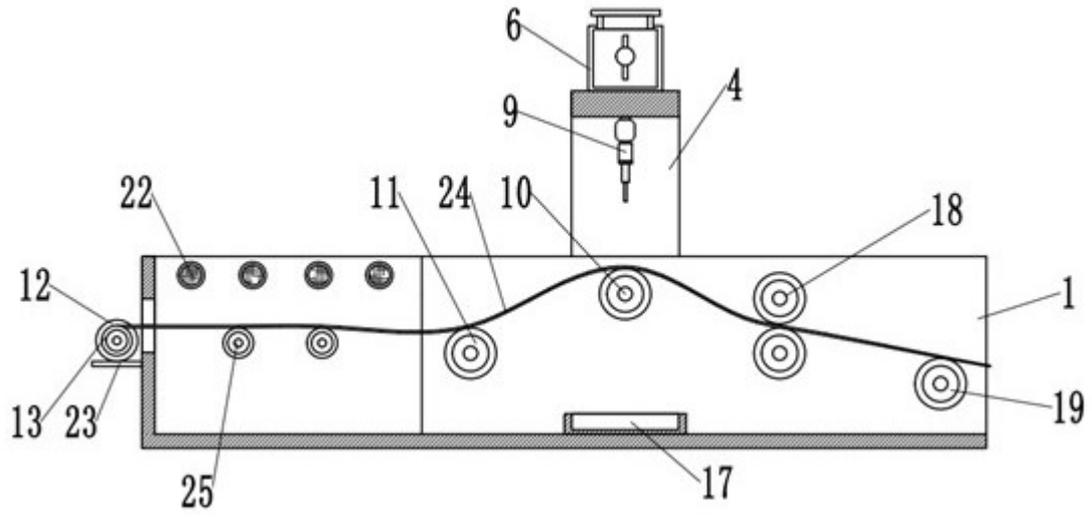


图3