



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203947303 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 19

(21) 申请号 201420371866. 9

(22) 申请日 2014. 07. 02

(73) 专利权人 时兴纺整(苏州)有限公司

地址 215214 江苏省苏州市吴江区盛泽镇园
区路 385 号时兴纺整(苏州)有限公司

(72) 发明人 刘伟建

(51) Int. Cl.

D06B 1/02(2006. 01)

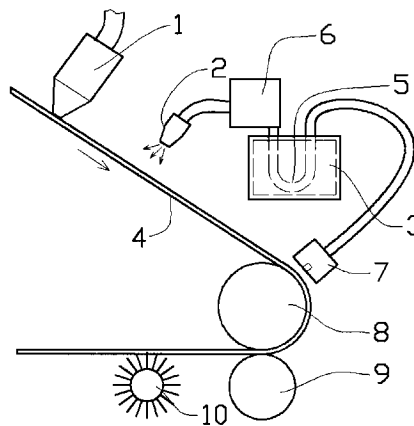
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种涂胶喷粉装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种涂胶喷粉装置,它包括喷胶模块、喷粉头、粉末箱;待喷粉的面料依次倾斜向下从喷胶模块以及喷粉头下部通过,所述粉末箱内设计有U型的漏粉管,所述漏粉管上密布有小孔,所述漏粉管的两U型端伸出所述粉磨箱上部,一端通过气泵与所述喷粉头相连通,所述喷粉头下部设计有长条形的喷粉口。该装置通过涂胶直接粘附粉末,加工工艺简单,设备结构简单,生产周期更短,同时所述该装置通过气泵以及漏粉管进行吸粉喷射,粉末喷出时更加均匀。



1. 一种涂胶喷粉装置,它包括喷胶模块(1)、喷粉头(2)、粉末箱(3);其特征在于:待喷粉的面料(4)依次倾斜向下从喷胶模块(1)以及喷粉头(2)下部通过,所述粉末箱(3)内设计有U型的漏粉管(5),所述漏粉管(5)上密布有小孔,所述漏粉管(5)的两U型端伸出所述粉末箱(3)上部,一端通过气泵(6)与所述喷粉头(2)相连通,所述喷粉头(2)下部设计有长条形的喷粉口。

2. 根据权利要求1所述的涂胶喷粉装置,其特征在于:所述漏粉管(5)另一端通过管路与吸粉箱(7)相连,所述吸粉箱(7)下部设计有长条形状的吸气口,所述吸气口正对所述面料(4)下部。

3. 根据权利要求1所述的涂胶喷粉装置,其特征在于:所述面料(4)的下部从传动辊(8)上向下缠绕水平向内侧穿过,所述传动辊(8)的下部设计有压紧传动辊(8)下部面料(4)表面的压力辊(9)。

4. 根据权利要求3所述的涂胶喷粉装置,其特征在于:所述传动辊(8)的内侧面料(4)下部设计有清扫辊(10),所述清扫辊(10)的表面设计有垂直在辊面上的软毛。

一种涂胶喷粉装置

所属技术领域

[0001] 本实用新型属于面料加工设备技术领域,尤其涉及一种涂胶喷粉装置。

背景技术

[0002] 面料在纺织生产的过程中,布匹面料被生产出来之后,为了使其表面具有一些更为美观的花纹图案,或者是具有一些防水防晒等功能,需要对布料进行再次印染或者涂层加工。在涂层加工时,人们常常会在面料的表面上进行喷粉加工,使得面料的表面附着一些粉末颗粒,呈现出一些不同的色彩效果,同时也常常可以使得面料具有一定的防晒效果。但是现在人们对面料进行喷粉加工时,常常采用采用静电喷涂的方式使得粉末附着在面料上,然后通过烘烤等方式的粉末牢固附着在面料的表面。这种加工工艺的过程较为复杂,加工成本较高,同时加工耗时较长。

实用新型内容

[0003] 对于上述的问题,本实用新型的目的在于,提供一种通过先喷胶,然后喷射粉末附着在胶层上的涂胶喷粉装置。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:该涂胶喷粉装置包括喷胶模块、喷粉头、粉末箱;待喷粉的面料依次倾斜向下从喷胶模块以及喷粉头下部通过,所述粉末箱内设计有U型的漏粉管,所述漏粉管上密布有小孔,所述漏粉管的两U型端伸出所述磨箱上部,一端通过气泵与所述喷粉头相连通,所述喷粉头下部设计有长条形的喷粉口。

[0005] 作为优选,所述漏粉管另一端通过管路与吸粉箱相连,所述吸粉箱下部设计有长条形状的吸气口,所述吸气口正对所述面料下部。

[0006] 作为优选,所述面料的下部从传动辊上向下缠绕水平向内侧穿过,所述传动辊的下部设计有压紧传动辊下部面料表面的压力辊。

[0007] 作为优选,所述传动辊的内侧面下部设计有清扫辊,所述清扫辊的表面设计有垂直在辊面上的软毛。

[0008] 本实用新型的有益效果在于:该涂胶喷粉装置工作时,所述粉末箱内装满粉末原料,所述面料倾斜向下输送,所述喷胶模块向面料上喷涂胶质原料,所述气泵开始工作从U型的漏粉管抽取气体,由于漏粉管上加工有密闭的小孔,气泵在抽取气体时同时将粉末抽取到管路中,然后通过喷粉头喷射到涂胶面料的表面,这时粉末就会粘附在胶层上。该装置通过涂胶直接粘附粉末,加工工艺简单,设备结构简单,生产周期更短,同时所述该装置通过气泵以及漏粉管进行吸粉喷射,粉末喷出时更加均匀。

附图说明

[0009] 图1是本涂胶喷粉装置的结构示意图。

[0010] 图2是喷粉头的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明：

[0012] 如图 1 中实施例所示,本涂胶喷粉装置,它包括喷胶模块 1、喷粉头 2、粉末箱 3;所述喷胶模块 1 内部在工作时装有粘合面料 4 的胶类材料,该喷胶模块 1 可以采用与喷胶机类似的喷胶结构,可以将面料 4 的表面进行喷胶。这种喷胶即可以是在面料 4 的整个表面上,也可以是在面料 4 上喷射出具体的图案,这样在喷粉后就会定型为该图案。待喷粉的面料 4 依次倾斜向下从喷胶模块 1 以及喷粉头 2 下部通过,面料 4 的倾斜通过可以方便没有吸附的粉末从下部掉落。所述粉末箱 3 内设计有 U 型的漏粉管 5,所述漏粉管 5 上密布有小孔,所述漏粉管 5 的两 U 型端伸出所述粉磨箱 3 上部,一端通过气泵 6 与所述喷粉头 2 相连通。如图 2 所示,所述喷粉头 2 下部设计有长条形的喷粉口;这样所述喷粉头 2 喷粉时可以将粉末喷射面料 4 的整个表面上,保证了粉末的附着。

[0013] 该涂胶喷粉装置工作时,所述粉末箱 3 内装满粉末原料,所述面料 4 倾斜向下输送,所述喷胶模块 1 向面料 4 上喷涂胶质原料,所述气泵 6 开始工作从 U 型的漏粉管 5 抽取气体,由于漏粉管 5 上加工有密闭的小孔,气泵 6 在抽取气体时同时将粉末抽取到管路中,然后通过喷粉头 2 喷射到涂胶的面料 4 的表面,这时粉末就会粘附在胶层上。该装置通过涂胶直接粘附粉末,加工工艺简单,设备结构简单,生产周期更短,同时所述该装置通过气泵 6 以及漏粉管 5 进行吸粉喷射,粉末喷出时更加均匀。

[0014] 如图 1 所示,所述漏粉管 5 另一端通过管路与吸粉箱 7 相连,所述吸粉箱 7 下部设计有长条形状的吸气口,所述吸气口正对所述面料 4 下部。这样没有粘附在涂胶层上的粉末可以通过吸粉箱 7 重新被喷射到面料 4 的表面,使得粉末的利用率更高。

[0015] 如图 1 所示,所述面料 4 的下部从传动辊 8 上向下缠绕水平向内侧穿过,所述传动辊 8 的下部设计有压紧传动辊 8 下部面料 4 表面的压力辊 9。所述传动辊 8 与传动装置连接旋转传动,所述压力辊 9 为被动辊,所述压力辊 9 和传动辊 8 配合可以粉末牢固压附在面料 4 的涂胶层上,使得粉末层表面更加平整。

[0016] 如图 1 所示,所述传动辊 8 的内侧面料 4 下部设计有清扫辊 10,所述清扫辊 10 的表面设计有垂直在辊面上的软毛。所述清扫辊 10 与传动结构相连,主动旋转,所述软毛贴附在所述面料 4 的表面,所述清扫辊 10 旋转时,通过软毛可以将粘附在面料 4 胶层上不牢固的粉末扫下。

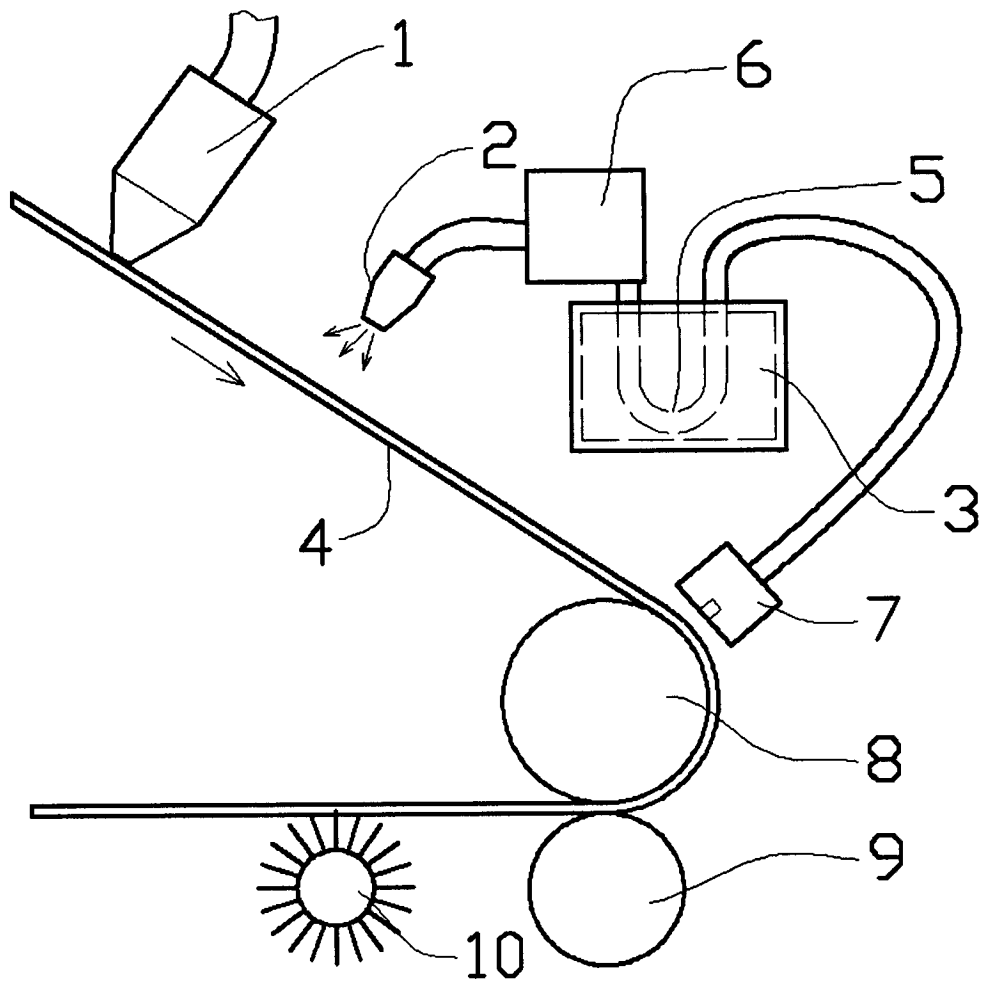


图 1

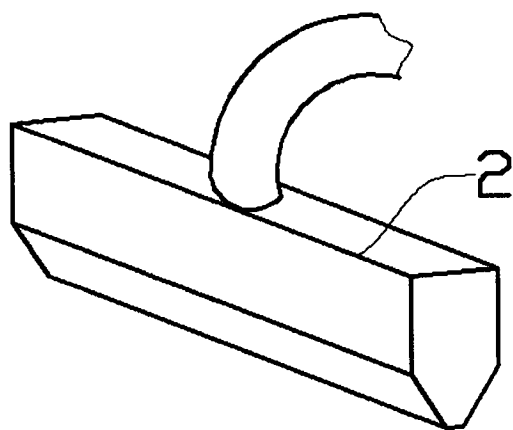


图 2