



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203305627 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 27

(21) 申请号 201320363434. 9

(22) 申请日 2013. 06. 24

(73) 专利权人 温州冶城皮革机械厂
地址 325000 浙江省温州市瓯海瞿溪瞿龙路
148 号(1 楼)

(72) 发明人 靳军 徐维树

(51) Int. Cl.

B32B 37/06 (2006. 01)

B32B 37/02 (2006. 01)

B32B 38/18 (2006. 01)

D06C 15/02 (2006. 01)

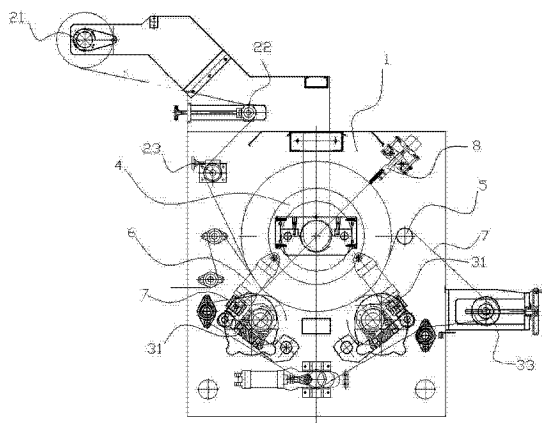
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种匀温覆膜轧光机

(57) 摘要

本实用新型涉及轧光机技术领域, 提供一种匀温覆膜轧光机, 使用该轧光机可达到设备工作时保持加热辊温度差异小, 扩大适用范围, 且提高了工作效率; 包括机架, 设于机架上端的进膜装置、设于机架下部的传送装置, 所述进膜装置包括放膜装置及设于放膜装置前下方且位于机架上部的放膜包角辊, 还包括设于放膜包角辊下方的放膜展平装置, 所述机架内部中还设有双进双出超镜面加热辊, 所述双进双出超镜面加热辊轴向的两侧设有双进双出导热油旋转接头, 所述双进双出超镜面加热辊水平方向的前侧设有无压包角辊。



1. 一种匀温覆膜轧光机,包括机架,其特征在于:还包括设于机架上端的进膜装置、设于机架下部的传送装置,所述进膜装置包括放膜装置及设于放膜装置前下方且位于机架上部的放膜包角辊,还包括设于放膜包角辊下方的放膜展平装置,所述机架内部中还设有双进双出超镜面加热辊,所述双进双出超镜面加热辊轴向的两侧设有双进双出导热油旋转接头,所述双进双出超镜面加热辊水平方向的前侧设有无压包角辊。

2. 根据权利要求1所述的匀温覆膜轧光机,其特征在于:所述双进双出超镜面加热辊上方且位于机架顶端处设有加热镜面辊擦灰装置。

一种匀温覆膜轧光机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及轧光机技术领域,特别涉及一种匀温覆膜轧光机。

背景技术

[0002] 在纺织技术中,轧光设备是织布抛光工艺中不可缺少的机械设备,轧光技术的好坏决定着织物的质量,因此轧光是整个织布工艺中的关键,现有的轧光机是通常是由镜面辊和尼龙辊组成,它是利用加压光辊产生的机械压力,并借助于纤维在一定的温度条件下具有可塑性,对通过镜面辊与尼龙辊之间的非织造布进行表面光滑处理,使突出的毛羽及弯曲的纤维倒伏在织造布表面,从而提高织造布表面的光滑平整度。现有的轧光设备运行时由于温度控制不稳定对织造布处理的效果不够理想,且适用处理的物品范围较窄,不适合处理人造革、合成革,更不能对其覆膜,且工作效率较低。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术中存在的上述不足之处,本实用新型的目的在于改进轧光机工作时的温度差异及工作速度,大幅提高纺织物的柔软度、亮度和手感,同时使其既适用于人造革、合成革产品的轧光还能对其进行覆膜。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型采用如下具体技术方案:一种匀温覆膜轧光机,包括机架,所述机架上方设有进膜装置,所述进膜装置包括放膜装置及设于放膜装置前下方且位于机架上端的放膜包角辊,还包括设于放膜包角辊下方的放膜展平装置,所述机架内部中还设有双进双出超镜面加热辊,所述双进双出超镜面加热辊轴向的两侧设有双进双出导热油旋转接头,所述双进双出超镜面加热辊水平方向的前侧设有无压包角辊。

[0005] 进一步的改进是,所述双进双出超镜面加热辊上方且位于机架顶端处设有加热镜面辊擦灰装置。

[0006] 与现有的技术相比,本实用新型具有以下突出优点和效果:通过设有双进双出导热油旋转接头使超镜面加热辊筒表面温差在正负一摄氏度左右,使处理后的纺织物的柔软度、亮度、手感有大幅度提高,适用于合成革、人造革的轧光处理,通过在机架上端设立进膜装置,能够在处理革类物的同时对革进行覆膜,通过设置无压包角辊使工作速度达到传统设备的2倍,大大提高了工作效率。进一步的,本实用新型通过在双进双出超镜面加热辊上方且位于机架顶端处设有加热镜面辊擦灰装置。使得双进双出超镜面辊工作过程中能及时得到清洁,保证辊的光滑度。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型实施例的主视图。

[0008] 图2是图1的侧视图。

具体实施方式

[0009] 以下将结合具体实施例来详细说明本实用新型的实施方式,借此对本实用新型如何应用技术手段来解决技术问题,并达成技术效果的实现过程能充分理解并据以实施。

[0010] 本实用新型的实施例为:一种匀温覆膜轧光机,包括机架1,设于机架1上端的进膜装置、设于机架1下部的传送装置、设于机架1内部的双进双出超镜面加热辊4,还包括分别设于机架1两侧边与所述双进双出超镜面加热辊4连接的液压升降装置6,所述双进双出超镜面加热辊4轴向的两侧设有双进双出导热油旋转接头41,所述双进双出超镜面加热辊4上方且位于机架1顶端处设有加热镜面辊擦灰装置8,所述双进双出超镜面加热辊4下方设有水平排列的两个尼龙辊31,所述双进双出超镜面加热辊4水平方向的前侧设有无压包角辊5,所述双进双出超镜面加热辊4后方设有进料装置,所述进膜装置包括放膜装置21及设于放膜装置21前下方且位于机架1上部的放膜包角辊22,还包括设于放膜包角辊22下方的放膜展平装置23,所述传送装置包括设于所述尼龙辊31下方的传动电机32、设于机架1前端下部的张紧辊33及耐高温羊毛毡传送带7,所述耐高温羊毛毡传送带依次铺设于尼龙辊31、无包角辊5、张紧辊33上与传动电机32传动连接。

[0011] 本实用新型的工作原理:织造物通过送料装置经高温羊毛毡送入双进双出超镜面加热辊下,在液压升降装置的作用下下压对织造物进行轧光,随后织造物通过无压包角辊传送输出完成轧光,输入革类的同时,进膜装置一并输入要覆的膜,由高温羊毛毡输入双进双出超镜面加热辊进行覆膜的同时轧光,由无压角辊输出。

[0012] 本实用新型通过在机架上设有双进双出导热油旋转接头使超镜面加热辊筒表面温差在正负1度左右,使处理后的纺织物的柔软度、亮度、手感有大幅度提高,适用于合成革、人造革的轧光处理,通过在机架上端设立进膜装置,能够在处理革类物的同时对革进行覆膜,通过设置无压包角辊使工作速度达到传统设备的2倍,大大提高了工作效率。进一步的,本实用新型通过在双进双出超镜面加热辊上方且位于机架顶端处设有加热镜面辊擦灰装置。使得双进双出超镜面辊工作过程中能及时得到清洁,保证辊的光滑度。

[0013] 尽管结合优选实施方案具体展示和介绍了本实用新型,但所属领域的技术人员应该明白,在不脱离所附权利要求书所限定的本实用新型的精神和范围内,在形式上和细节上可以对本实用新型做出各种变化,均为本实用新型的保护范围。

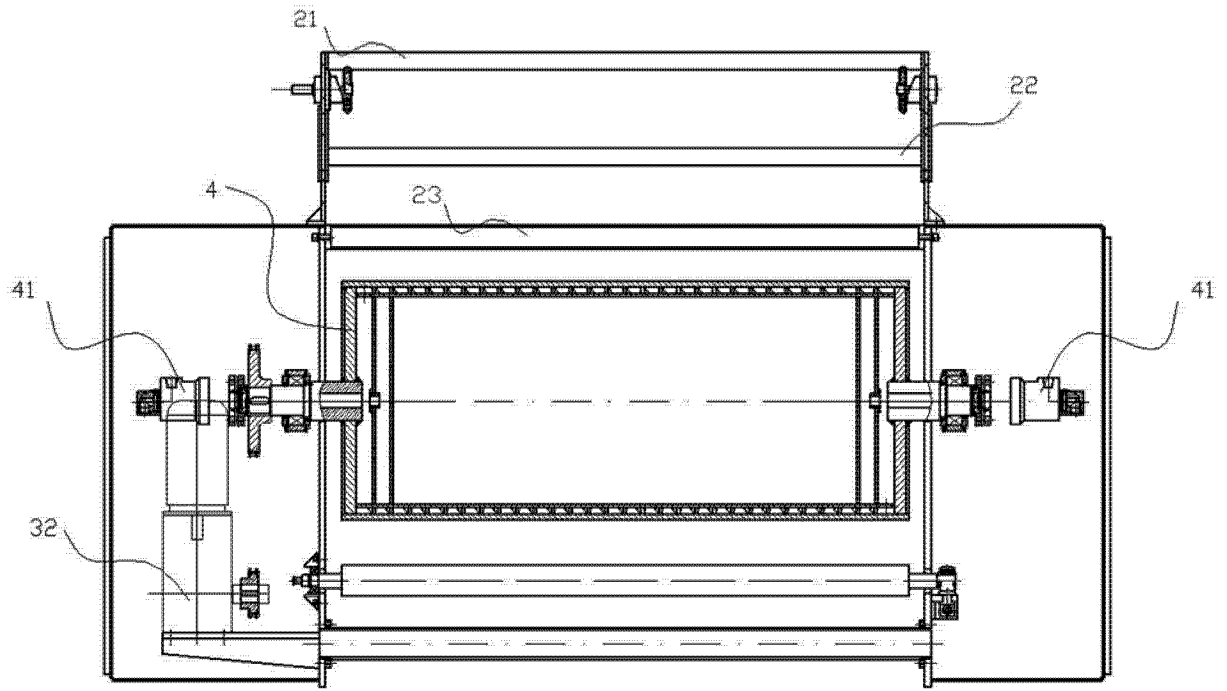


图 1

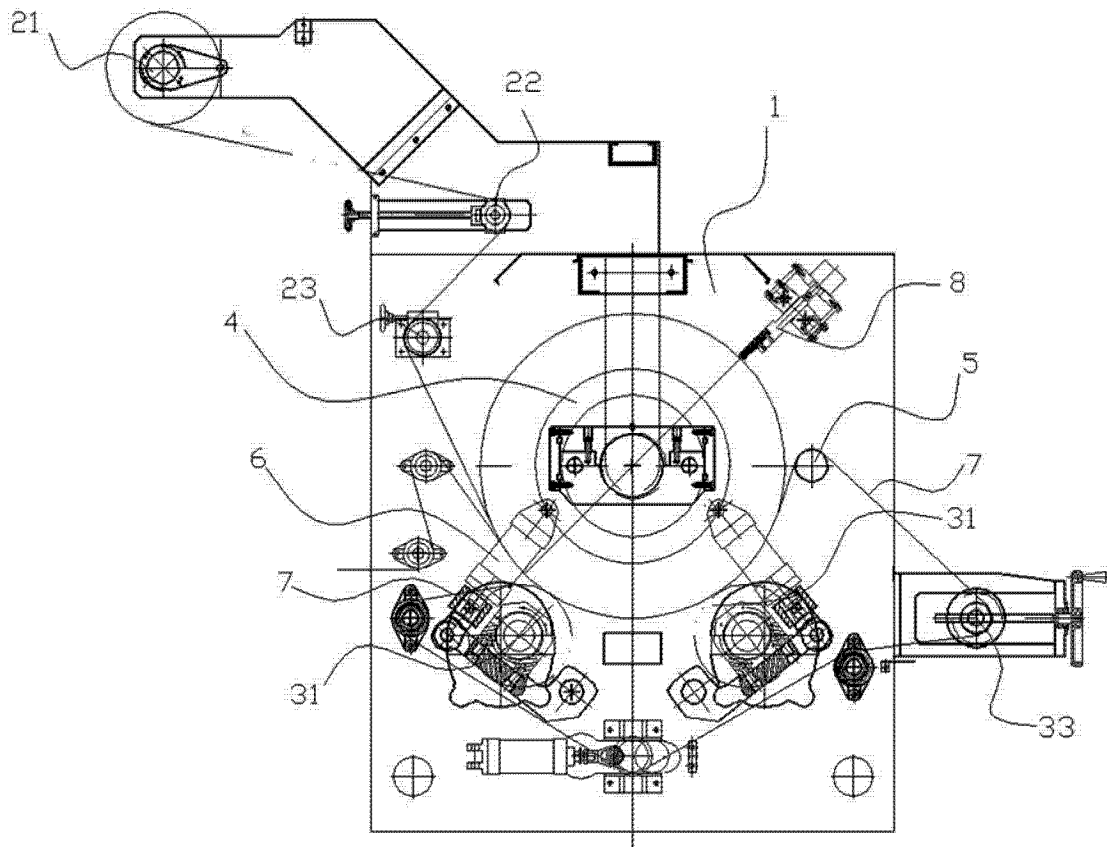


图 2