



(12) **BẢN MÔ TẢ GIẢI PHÁP HỮU ÍCH THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN
GIẢI PHÁP HỮU ÍCH**

(19) **Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)**
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11) 
2-0001953

(51)⁷ **A43D 25/18, B05C 1/06, 9/14, 11/10**

(13) **Y**

(21) 2-2014-00355

(22) 23.12.2014

(30) 201310722197.5 24.12.2013 CN

(45) 25.02.2019 371

(43) 25.08.2015 329

(73) C SUN Tech (Guangzhou) LTD (CN)

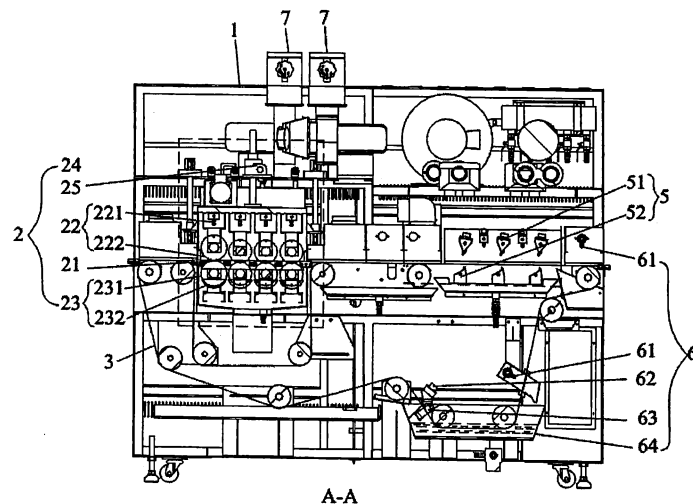
No. 6 Lihe Road, Shiling Town, Huadu District, Guangzhou, Guangdong, P.R.China,
510850

(72) Youhong HUANG (CN)

(74) Công ty TNHH Đại Tín và Liên Danh (DAITIN AND ASSOCIATES CO.,LTD)

(54) **MÁY PHỦ TỰ ĐỘNG DÙNG TRONG CÔNG NGHIỆP GIÀY VÀ DÂY
CHUYỀN CÔNG NGHỆ PHỦ TỰ ĐỘNG**

(57) Sáng chế đề cập đến máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày bao gồm hộp vỏ có đường vận chuyển nằm ngang, bộ phận phủ tự động, bộ phận vận chuyển, bộ phận điều chỉnh lưu lượng dùng để điều chỉnh lượng cấp chất xử lý cho bộ phận phủ tự động, bộ phận lưới nạo có thổi khí và bộ phận làm sạch lưới bên trong. Sáng chế cũng đề xuất dây chuyền công nghệ phủ tự động. Máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày và dây chuyền công nghệ phủ tự động dùng trong công nghiệp giày theo sáng chế có thể làm tăng hiệu quả sản xuất và giảm chi phí lao động.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày và dây chuyền công nghệ phủ tự động.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Hiện nay, trong xí nghiệp giày chất xử lý thường được quét bằng tay lên các đế giày bằng cách sử dụng chổi sơn, việc phủ bằng tay như vậy đem lại hiệu quả thấp và chi phí lao động cao. Ngoài ra, vì chất xử lý là chất dễ bay hơi và có hại đối với cơ thể người, nên dễ sinh ra các bệnh nghề nghiệp cho công nhân do tiếp xúc với chất xử lý trong thời gian dài, và đem lại nguy hiểm tiềm ẩn không cần thiết cho xí nghiệp.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Mục đích thứ nhất của sáng chế là đề xuất máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày có khả năng nâng cao hiệu quả sản xuất, giảm chi phí lao động, và tránh được các bệnh nghề nghiệp cho công nhân.

Để đạt được mục đích thứ nhất nêu trên, sáng chế đề xuất máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày, máy này bao gồm hộp vỏ có đường vận chuyển nằm ngang bên trong, và còn có bộ phận phủ tự động, bộ phận vận chuyển, bộ phận điều chỉnh lưu lượng để điều chỉnh lượng cấp chất xử lý cho bộ phận phủ tự động, bộ phận lưới nạo có thổi khí và bộ phận làm sạch lưới bên

trong; trong đó bộ phận phủ tự động được bố trí trên phần trước của đường vận chuyển nằm ngang, được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang này, và tạo ra vùng phủ chồng lên trên đường vận chuyển nằm ngang; bộ phận vận chuyển được bố trí ở phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang, và được nối với cửa vào và cửa ra của vùng phủ; bộ phận điều chỉnh lưu lượng được bố trí ở phía trên của phần trước của đường vận chuyển nằm ngang; bộ phận lưới nạo có thổi khí được bố trí trên phần sau của đường vận chuyển nằm ngang, và được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang; bộ phận làm sạch lưới được bố trí trên phần sau của đường vận chuyển nằm ngang, và được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang này; và hơn nữa, hộp vỏ còn có bộ phận xả được bố trí ở phía ngoài của hộp vỏ này, và được nối thông qua đường ống với khu vực mà bộ phận phủ tự động được bố trí.

Tốt hơn, nếu bộ phận phủ tự động bao gồm nhóm đĩa chải trên, nhóm đĩa chải dưới, bộ truyền động đĩa chải dùng để truyền chuyển động quay cho nhóm đĩa chải trên và nhóm đĩa chải dưới, và cơ cấu nâng để nối và truyền cho nhóm đĩa chải trên chuyển động lên và xuống; trong đó vùng phủ được bố trí nằm giữa nhóm đĩa chải trên và nhóm đĩa chải dưới này.

Tốt hơn, nếu nhóm đĩa chải trên có các đầu phun và các đĩa chải trên lần lượt tương ứng với các đầu phun này, trong đó các đĩa chải trên được bố trí nằm bên dưới các đầu phun tương ứng; nhóm đĩa chải dưới có các đĩa chải dưới lần lượt tương ứng với các đĩa chải trên, và các khay nước lần lượt tương ứng với các đĩa chải dưới, trong đó các đĩa chải dưới được bố trí bên dưới các đĩa

dưới tương ứng; và trong đó các đĩa chải trên và các đĩa chải dưới lần lượt được nối với một trong số các bộ truyền đĩa chải.

Tốt hơn, nếu các bộ truyền động đĩa chải được nối với các đĩa chải trên thông qua các kết cấu lỗi-lỗm, và các bộ truyền động đĩa chải được nối với các đĩa chải dưới thông qua mỗi kết cấu lỗi-lỗm này.

Tốt hơn, nếu bộ phận lưới nạo có thổi khí bao gồm nhóm lưới nạo có thổi khí trên và nhóm lưới nạo có thổi khí dưới, các nhóm này được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang.

Tốt hơn, nếu bộ phận làm sạch lưới bao gồm hai nhóm đầu phun cao áp, lưới nạo có thổi khí làm khô, phương tiện loại bỏ giọt nước, và bể chứa chứa đầy chất lỏng làm sạch lưới; trong đó một nhóm đầu phun cao áp được bố trí ở phía trên của đường vận chuyển nằm ngang; trong khi lưới nạo có thổi khí làm khô, phương tiện loại bỏ giọt nước, bể chứa chứa đầy chất lỏng làm sạch lưới, và nhóm đầu phun cao áp thứ hai được bố trí ở phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang này.

Mục đích thứ hai của sáng chế là đề xuất dây chuyền công nghệ phủ tự động, dây chuyền này có khả năng nâng cao hiệu quả sản xuất, giảm chi phí lao động, và tránh được các bệnh hiểm nghèo cho công nhân.

Để đạt được mục đích thứ hai nêu trên, sáng chế đề xuất dây chuyền công nghệ phủ tự động, dây chuyền này có công đoạn phủ tự động dùng để quét chất xử lý lên các đế giày nhờ máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày, và bộ phận tạo tia cực tím dùng để hong khô chất xử lý trên bề mặt đế giày, và bộ phận tạo tia cực tím dùng để hong khô chất xử lý trên bề mặt đế giày nhờ

phương tiện tạo tia cực tím; trong đó cửa vào của phương tiện tạo tia cực tím được nối với cửa ra của máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày.

Tốt hơn, nếu dây chuyền công nghệ phủ tự động còn có bộ phận làm nóng sơ bộ dùng để làm nóng sơ bộ các đế giày nhờ phương tiện làm nóng sơ bộ, bộ phận làm nóng dùng để làm nóng chất xử lý trên bề mặt đế giày nhờ phương tiện làm nóng, và bộ phận làm nguội dùng để làm nguội các đế giày đã được làm nóng nhờ phương tiện làm nguội; trong đó cửa ra của phương tiện làm nóng sơ bộ được nối với cửa vào của máy phủ tự động trong công nghiệp giày; cửa ra của máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày được nối với cửa vào của phương tiện làm nóng; cửa ra của phương tiện làm nóng được nối với cửa vào của phương tiện làm nguội; và cửa ra của phương tiện làm nguội được nối với cửa vào của phương tiện tạo tia cực tím.

So với giải pháp kỹ thuật đã biết, thay vì thực hiện việc phủ thủ công trong xí nghiệp giày theo giải pháp kỹ thuật đã biết, sáng chế đề xuất máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày và dây chuyền công nghệ phủ tự động, dây chuyền này có thể thực hiện việc phủ tự động chất xử lý lên bề mặt đế giày bằng cách sử dụng máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày, và có thể cũng thực hiện được quy trình sản xuất một tuyến gồm việc làm nóng sơ bộ đế giày, phủ tự động, làm khô, làm nguội và hong khô bằng tia cực tím, nhờ đó làm gia tăng hiệu quả sản xuất, giảm chi phí lao động, tránh được các bệnh nghề

nghiệp cho công nhân, và ngăn chặn được nguy hiểm tiềm ẩn không cần thiết cho xí nghiệp.

Khi thử nghiệm trực tuyến thực tế, độ đồng đều của lớp phủ thực theo sáng chế có thể đạt tới mức chất lượng là 100%, và độ bền chống bong của lớp phủ có thể lớn hơn trị số độ bền chống bong tiêu chuẩn là 27 N/CM. So với dây chuyền công nghệ đã biết cần tới 20 người để thực hiện việc phủ thủ công, thì máy phủ tự động của sáng chế chỉ cần hai người, nhờ vậy làm gia tăng đáng kể hiệu quả sản xuất.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Sáng chế sẽ trở nên rõ ràng hơn thông qua phần mô tả dưới đây có dựa vào các hình vẽ kèm theo, và các hình vẽ kèm theo này được dùng để giải thích sáng chế theo các phương án của nó.

Fig.1 là hình chiếu bằng thể hiện của máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày theo sáng chế.

Fig.2 là hình chiếu cạnh từ bên trái thể hiện máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày theo sáng chế.

Fig.3 là hình chiếu đứng từ phía trước thể hiện máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày theo sáng chế.

Fig.4 là hình vẽ mặt cắt theo đường A-A được thể hiện trên Fig.1.

Fig.5 là hình vẽ mặt cắt theo đường C-C được thể hiện trên Fig.2.

Fig.6 là hình vẽ mặt cắt theo đường D-D được thể hiện trên Fig.3.

Fig.7 là hình vẽ dạng sơ đồ thể hiện dây chuyền công nghệ phủ tự động.

Fig.8 là hình vẽ dạng sơ đồ thể hiện dây chuyền công nghệ phủ tự động khác.

Mô tả chi tiết sáng chế

Bây giờ, sáng chế theo các phương án của nó sẽ được mô tả có dựa vào các hình vẽ kèm theo, và các số chỉ dẫn giống nhau trên các hình vẽ này biểu thị các bộ phận giống nhau.

Theo các hình vẽ từ Fig.1 đến Fig.6, máy phủ tự động 100 dùng trong công nghiệp giày bao gồm hộp vỏ 1, hộp vỏ này có đường vận chuyển nằm ngang bên trong, và còn có bộ phận phủ tự động 2, bộ phận vận chuyển 3, bộ phận điều chỉnh lưu lượng 4 dùng để điều chỉnh lượng cấp chất xử lý cho bộ phận phủ tự động 2, bộ phận lưới nạo có thổi khí 5, và bộ phận làm sạch lưới 6 bên trong. Bộ phận xả 7 được bố trí bên ngoài ở phía trên của hộp vỏ 1, và được nối thông qua đường ống với khu vực mà bộ phận phủ tự động 2 được bố trí.

Bộ phận phủ tự động 2 được bố trí trên phần trước của đường vận chuyển nằm ngang, được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang này, và tạo ra vùng phủ 21 chồng lên trên đường vận chuyển nằm ngang. Bộ phận phủ tự động 2 bao gồm nhóm đĩa chải trên 22, nhóm đĩa chải dưới 23, bộ truyền động đĩa chải 24 dùng để nối và truyền chuyển động quay cho nhóm đĩa chải trên 22 và nhóm đĩa chải dưới 23, và cơ cấu nâng 25 dùng để nối và truyền cho nhóm đĩa chải trên 22 chuyển động lên và xuống. Vùng phủ 21 được bố trí nằm giữa nhóm đĩa chải trên 22 và nhóm đĩa chải dưới 23. Cơ cấu nâng 25 được dùng để điều chỉnh khoảng cách giữa nhóm đĩa chải trên 22 và nhóm

đĩa chải dưới 23, sao cho phù hợp với độ cao của các đế giày khác nhau. Chính xác, nhóm đĩa chải trên 22 bao gồm các đầu phun 221 và các đĩa chải trên 222 lần lượt tương ứng với các đầu phun 221. Các đĩa chải trên 222 được bố trí bên dưới các đầu phun tương ứng 221. Nhóm đĩa chải dưới 23 bao gồm các đĩa chải dưới 231 lần lượt tương ứng với các đĩa chải trên 222, và các khay chứa nước 232 lần lượt tương ứng với các đĩa chải dưới 231. Các đĩa chải dưới 231 được bố trí bên dưới các đĩa chải trên tương ứng 222, và các khay chứa nước 232 được bố trí bên dưới các đĩa chải dưới tương ứng 231. Các đĩa chải trên 222 và các đĩa chải dưới 231 lần lượt được nối với một trong số các bộ truyền động đĩa chải 24, nhờ đó các đĩa chải trên 222 và các đĩa chải dưới 231 có thể quay được. Trong quá trình quay, các đĩa chải trên 222 và các đĩa chải dưới 231 không chỉ có thể vận chuyển các đế giày mà còn có thể quét chất xử lý một cách đồng đều lên mỗi bề mặt cần thiết của các đế giày này. Chính xác hơn, bộ truyền động đĩa chải 24 được nối với các đĩa chải trên 222 thông qua các kết cấu lò-lõm 241, bộ truyền động đĩa chải 24 cũng được nối với các đĩa chải dưới 231 thông qua các kết cấu lò-lõm 241. Công suất của các đĩa chải trên 222 và các đĩa chải dưới 231 là độc lập với nhau, và chuyển động quay được thực hiện bằng cách nối bộ truyền động đĩa chải lần lượt với các đĩa chải thông thường qua các kết cấu lò-lõm, nhờ đó việc làm sạch, thay thế và bảo dưỡng các đĩa chải trên 222 và các đĩa chải dưới 231 được thực hiện một cách thuận tiện.

Bộ phận vận chuyển 3 được bố trí ở phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang và được nối với cửa vào và cửa ra của vùng phủ 21. Bộ phận vận

chuyển 3 được làm bằng vật liệu chống gỉ và được dùng để vận chuyển các đế giày. Bộ phận vận chuyển 3 không đi qua vùng phủ 21.

Bộ phận điều chỉnh lưu lượng 4 được bố trí ở phía trên của phần trước của đường vận chuyển nằm ngang.

Bộ phận lưới nạo có thổi khí 5 được bố trí trên phần sau của đường vận chuyển nằm ngang và được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang này. Chính xác, bộ phận lưới nạo có thổi khí 5 bao gồm nhóm lưới nạo có thổi khí trên 51 và nhóm lưới nạo có thổi khí dưới 52, chúng được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang.

Bộ phận làm sạch lưới 6 được bố trí trên phần sau của đường vận chuyển nằm ngang và được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang này. Chính xác, bộ phận làm sạch lưới 6 bao gồm hai nhóm đầu phun 61, lưới nạo có thổi khí làm khô 62, phương tiện loại bỏ giọt nước 63, và bể chứa 64 chứa đầy chất lỏng làm sạch lưới. Một nhóm đầu phun cao áp 61 được bố trí ở phía trên của đường vận chuyển nằm ngang; trong khi lưới nạo có thổi khí làm khô 61, phương tiện loại bỏ giọt nước 63, bể chứa 64 chứa đầy chất lỏng làm sạch lưới, và nhóm đầu phun cao áp thứ hai 61 đều được bố trí ở phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang.

Theo Fig.7, sáng chế đề xuất dây chuyền công nghệ phủ tự động, dây chuyền này bao gồm công đoạn phủ tự động dùng để quét chất xử lý lên các đế giày nhờ máy phủ tự động 100 dùng trong công nghiệp giày, và bộ phận tạo tia cực tím dùng để hong khô chất xử lý trên bề mặt đế giày nhờ phương tiện tạo tia

cực tím 200. Cửa vào của phương tiện tạo tia cực tím 200 được nối với cửa ra của máy phủ tự động 100 dùng trong công nghiệp giày. Dây chuyền công nghệ phủ tự động này có thể áp dụng cho chất xử lý dầu.

Trong dây chuyền công nghệ phủ tự động, các đế giày được vận chuyển tới khu vực nằm giữa nhóm đĩa chải trên 22 và nhóm đĩa chải dưới 23 của bộ phận phủ tự động 2 nhờ bộ phận vận chuyển 3. Trong bộ phận phủ tự động 2, chất xử lý được phun vào các đĩa chải trên 222 từ đầu phun 221 của nhóm đĩa chải trên 22, sao cho cho phép các đĩa chải trên 222 nhận được chất xử lý. Sau khi các đĩa chải trên 222 nhận đủ chất xử lý, thì các chất xử lý sẽ chảy xuống các đĩa chải dưới 231 trong nhóm đĩa chải dưới 23, và chất xử lý dư thừa sẽ chảy vào các khay chứa nước 232 nằm ngay bên dưới các đĩa chải dưới 231. Chất xử lý dư thừa trong các khay chứa nước 232 có thể được sử dụng để thấm ướt các đĩa chải dưới 231. Khi các đế giày đi qua khoảng không nằm giữa nhóm đĩa chải trên 22 và nhóm đĩa chải dưới 23, thì các đĩa chải trên 222 và các đĩa chải dưới 231 được bố trí trên đầu trước bị đẩy ra, và chất xử lý trên đó được phủ lên các đế giày này và chảy vào các bề mặt bên của đế giày; và sau đó, chất xử lý trên các đế giày và các bề mặt bên của đế giày có thể được quét một cách đồng đều nhờ các đĩa chải trên 222 và các đĩa chải dưới 231 có nước được bố trí trên đầu sau. Theo các phương án khác, bộ phận phủ tự động 2 có thể cũng được trang bị chỉ các đầu phun 221, chúng được sử dụng để phun trực tiếp chất xử lý lên các bề mặt trước và bề mặt sau của các đế giày. Lượng chất xử lý phun ra khỏi các đầu phun 221 theo phương án của sáng chế được điều chỉnh bởi bộ

phận điều chỉnh lưu lượng 4. Theo điều kiện sản xuất thực tế, bộ phận điều chỉnh lưu lượng 4 được dùng để điều chỉnh lượng cấp chất xử lý của bộ phận phủ tự động 2 nhờ thiết bị cấp dung dịch, và sau đó nhờ van điện từ, dữ liệu đo được của dòng, van giảm áp, van kiểu phao và van tương tự, để đạt được hiệu quả cân bằng giữa nguồn cung và tiêu thụ chất xử lý, mà không lãng phí chất xử lý. Sau khi được phủ chất xử lý, đế giày được vận chuyển ra khỏi máy phủ tự động 100 nhờ bộ phận vận chuyển 3. Trong quá trình vận chuyển, bộ phận lưới nạo có thổi khí 5 có thể được sử dụng để thổi nhằm làm khô chất xử lý trên bề mặt đã được quét của đế giày và xả ra chất xử lý thừa trên đế giày. Chất xử lý còn sót lại trên bộ phận vận chuyển 3 được rửa sạch bằng cách phun nhờ các đầu phun cao áp 61 của bộ phận làm sạch lưới 6. Sau khi rửa sạch bằng cách phun, bộ phận vận chuyển 3 được nhúng chìm trong chất lỏng làm sạch lưới trong bể chứa 64 để được cấp nước, tiếp đó được loại bỏ nước nhờ phương tiện loại bỏ giọt nước 63, và sau đó được làm khô ngoài không khí nhờ lưới nạo có thổi khí 62, nhờ vậy bộ phận vận chuyển 3 có thể được dùng lại. Trong quá trình phủ tự động, vì chất xử lý là chất dễ bay hơi và có hại đối với cơ thể người, nên không khí trong bộ phận phủ tự động 2 được xả ra nhờ bộ phận xả 7, các khí có hại được xả ra ngoài, và nhờ đó tạo ra sự giảm áp trong bộ phận phủ tự động 2, sao cho tránh được tác hại đối với đối với cơ thể người do sự rò rỉ khí bất kì gây ra.

Theo Fig.8, đối với chất xử lý có nước, sáng chế có thể đề xuất dây chuyền công nghệ phủ tự động khác, dây chuyền này bao gồm bộ phận làm

nóng sơ bộ dùng để làm nóng sơ bộ các đế giày nhờ phương tiện làm nóng sơ bộ 300, công đoạn phủ tự động được sử dụng để quét chất xử lý lên các đế giày nhờ máy phủ tự động 100 dùng trong công nghiệp giày, bộ phận làm nóng dùng để đun nóng chất xử lý trên bề mặt các đế giày nhờ phương tiện làm nóng 400, bộ phận làm nguội được dùng để làm nguội các đế giày đã được làm nóng nhờ phương tiện làm nguội 500, và bộ phận tạo tia cực tím được dùng để hong khô chất xử lý trên các bề mặt của đế giày nhờ phương tiện tạo tia cực tím 200. Cửa ra của phương tiện làm nóng sơ bộ 300 được nối với cửa vào của máy phủ tự động 100 dùng trong công nghiệp giày; cửa ra của máy phủ tự động 100 dùng trong công nghiệp giày được nối với cửa vào của phương tiện làm nóng 400; cửa ra của phương tiện làm nóng 400 được nối với cửa vào của phương tiện làm nguội 500; và cửa ra của phương tiện làm nguội 500 được nối với cửa vào của phương tiện tạo tia cực tím 200.

Trong dây chuyền công nghệ phủ tự động này, các đế giày được làm nóng sơ bộ nhờ phương tiện làm nóng sơ bộ 300 trước khi được phủ chất xử lý; các đế giày đã được làm nóng sơ bộ đi vào công đoạn phủ tự động và được phủ chất xử lý nhờ máy phủ tự động 100 dùng trong công nghiệp giày; các đế giày đã được phủ chất xử lý đi vào bộ phận làm nóng và được làm nóng để được làm khô nhờ phương tiện làm nóng 400; các đế giày đã được làm khô đi vào bộ phận làm nguội và được làm nguội nhờ phương tiện làm nguội 500, sao cho giảm nhiệt độ bề mặt của các đế giày này; và sau đó các đế giày đã được làm nguội đi vào bộ phận tạo tia cực tím và chất xử lý trên bề mặt đế giày được

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày, khác biệt ở chỗ, máy này bao gồm hộp vỏ có đường vận chuyển nằm ngang, và còn có bộ phận phủ tự động, bộ phận vận chuyển, bộ phận điều chỉnh lưu lượng để điều chỉnh lượng cấp chất xử lý cho bộ phận phủ tự động, bộ phận lưới nạo có thổi khí, và bộ phận làm sạch lưới nằm bên trong; trong đó bộ phận phủ tự động được bố trí trên phần trước của đường vận chuyển nằm ngang, được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang này, và tạo ra vùng phủ chồng lên trên đường vận chuyển nằm ngang; bộ phận vận chuyển được bố trí ở phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang, và được nối với cửa vào và cửa ra của vùng phủ; bộ phận điều chỉnh lưu lượng được bố trí ở phía trên của phần trước của đường vận chuyển nằm ngang; bộ phận lưới nạo có thổi khí được bố trí trên phần sau của đường vận chuyển nằm ngang, và được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang này; bộ phận làm sạch lưới được bố trí trên phần sau của đường vận chuyển nằm ngang, và được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang này; và hơn nữa, hộp vỏ này còn có bộ phận xả được bố trí bên ngoài hộp vỏ, và được nối thông qua đường ống với khu vực mà bộ phận phủ tự động được bố trí.

2. Máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày theo điểm 1, khác biệt ở chỗ, bộ phận phủ tự động bao gồm nhóm đĩa chải trên, nhóm đĩa chải dưới, bộ truyền động đĩa chải để truyền chuyển động quay cho nhóm đĩa chải trên và nhóm đĩa chải dưới, và cơ cấu nâng để nối và truyền cho nhóm đĩa chải trên

chuyển động lên và xuống; trong đó vùng phủ được bố trí nằm giữa nhóm đĩa chải trên và nhóm đĩa chải dưới này.

3. Máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày theo điểm 2, khác biệt ở chỗ, nhóm đĩa chải trên có các đầu phun và các đĩa chải trên lần lượt tương ứng với các đầu phun này, trong đó các đĩa chải trên được bố trí bên dưới các đầu phun tương ứng; nhóm đĩa chải dưới bao gồm các đĩa chải dưới lần lượt tương ứng với các đĩa chải trên, và các khay chứa nước lần lượt tương ứng với các đĩa chải dưới, trong đó các đĩa chải dưới được bố trí bên dưới các đĩa chải trên tương ứng, và các khay chứa nước được bố trí bên dưới các đĩa chải dưới tương ứng; và trong đó các đĩa chải trên và các đĩa chải dưới lần lượt được nối với một trong số các bộ truyền động đĩa chải.

4. Máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày theo điểm 3, khác biệt ở chỗ, các bộ truyền động đĩa chải được nối với các đĩa chải trên thông qua các kết cấu lò-lỗ, và các bộ truyền động đĩa chải được nối với các đĩa chải dưới thông qua mỗi kết cấu lò-lỗ này.

5. Máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày theo điểm 1, khác biệt ở chỗ, bộ phận lưới nạo có thổi khí bao gồm nhóm lưới nạo có thổi khí trên và nhóm lưới nạo có thổi khí dưới, các nhóm này được bố trí ở phía trên và phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang.

6. Máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày theo điểm 1, khác biệt ở chỗ, bộ phận làm sạch lưới bao gồm hai nhóm đầu phun cao áp, lưới nạo có thổi khí làm khô, phương tiện loại bỏ giọt nước, và bể chứa chứa đầy chất lỏng làm sạch

lưới; trong đó một nhóm đầu phun cao áp được bố trí ở phía trên của đường vận chuyển nằm ngang; trong khi lưới nạo có thổi khí làm khô, phương tiện loại bỏ giọt nước, bể chứa chứa đầy chất lỏng làm sạch lưới, và nhóm đầu phun cao áp thứ hai đều được bố trí ở phía dưới của đường vận chuyển nằm ngang này.

7. Dây chuyền công nghệ phủ tự động bao gồm máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày theo điểm 1, khác biệt ở chỗ, dây chuyền này có công đoạn phủ tự động dùng để quét chất xử lý lên các đế giày nhờ máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày, và bộ phận tạo tia cực tím dùng để hong khô chất xử lý trên bề mặt đế giày nhờ phương tiện tạo tia cực tím; trong đó cửa vào của phương tiện tạo tia cực tím được nối với cửa ra của máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày.

8. Dây chuyền công nghệ phủ tự động theo điểm 7, khác biệt ở chỗ, dây chuyền này còn có bộ phận làm nóng sơ bộ dùng để làm nóng sơ bộ các đế giày nhờ phương tiện làm nóng sơ bộ, bộ phận làm nóng dùng để làm nóng chất xử lý trên bề mặt đế giày nhờ phương tiện làm nóng, và bộ phận làm sạch dùng để làm nguội các đế giày đã được làm nóng nhờ phương tiện làm nguội; trong đó cửa ra của phương tiện làm nóng sơ bộ được nối với cửa vào của máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày; cửa ra của máy phủ tự động dùng trong công nghiệp giày được nối với cửa vào của phương tiện làm nóng; cửa ra của phương tiện làm nóng được nối với cửa vào của phương tiện làm nguội; và cửa ra của phương tiện làm nguội được nối với cửa vào của phương tiện tạo tia cực tím.

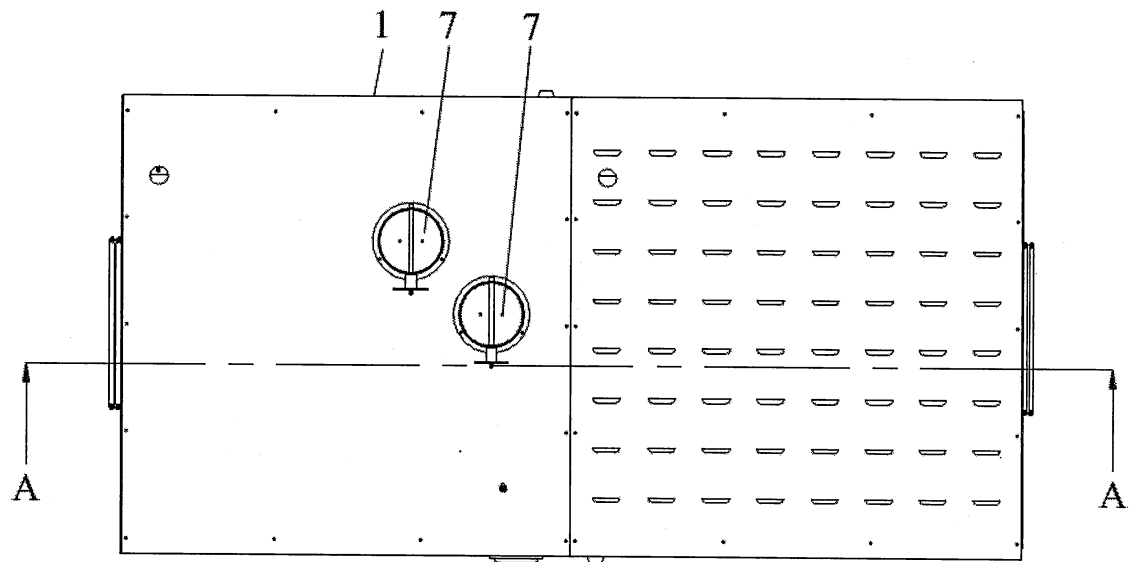


Fig.1

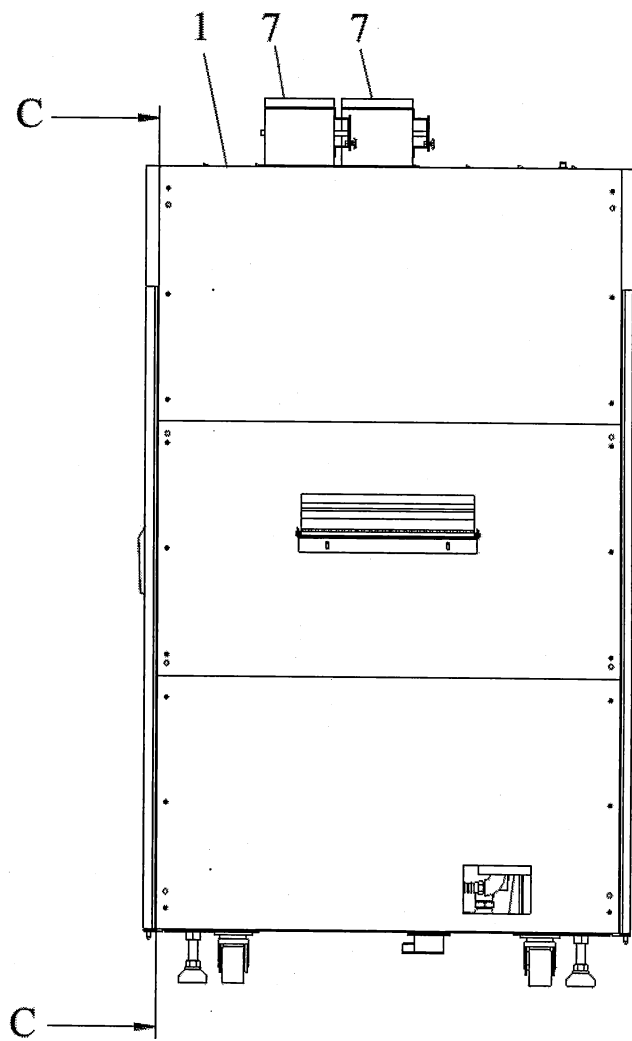


Fig.2

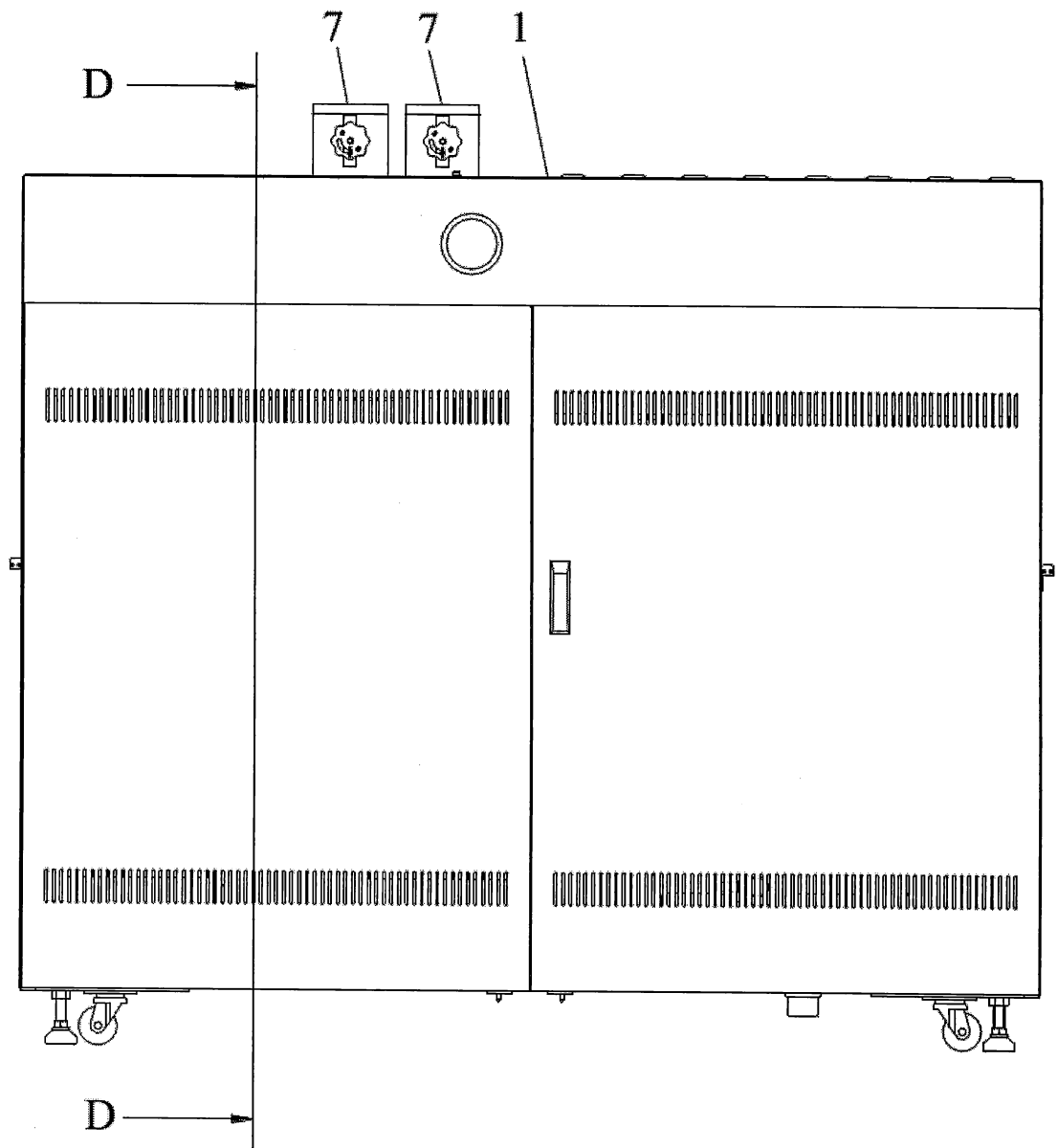


Fig.3

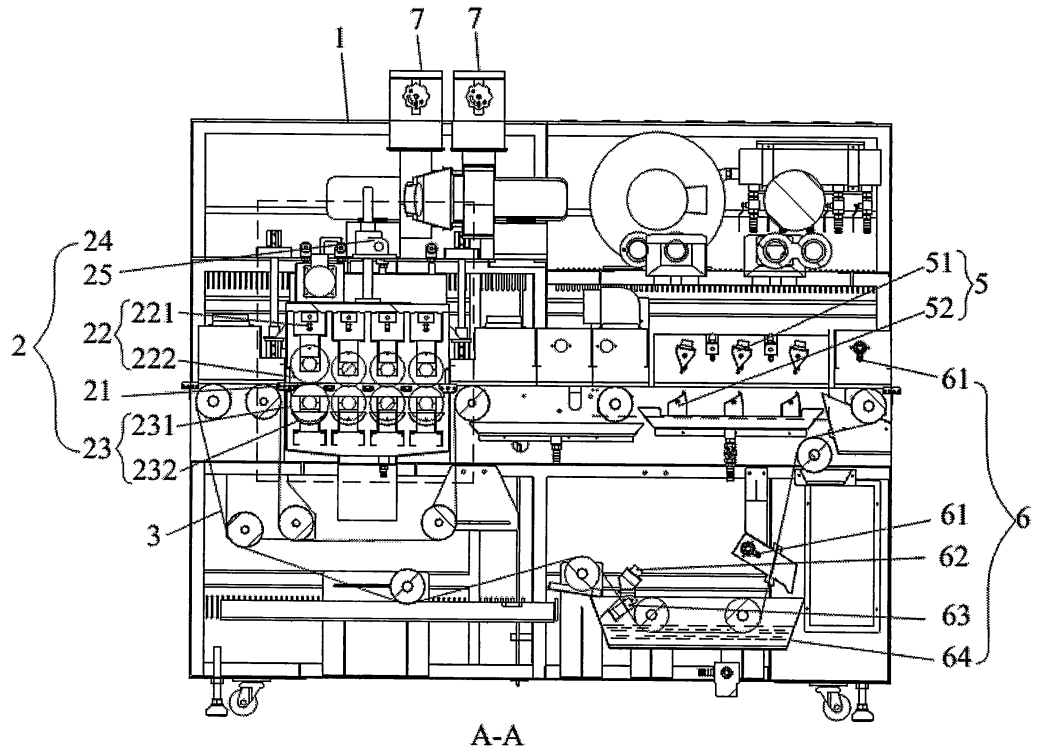


Fig. 4

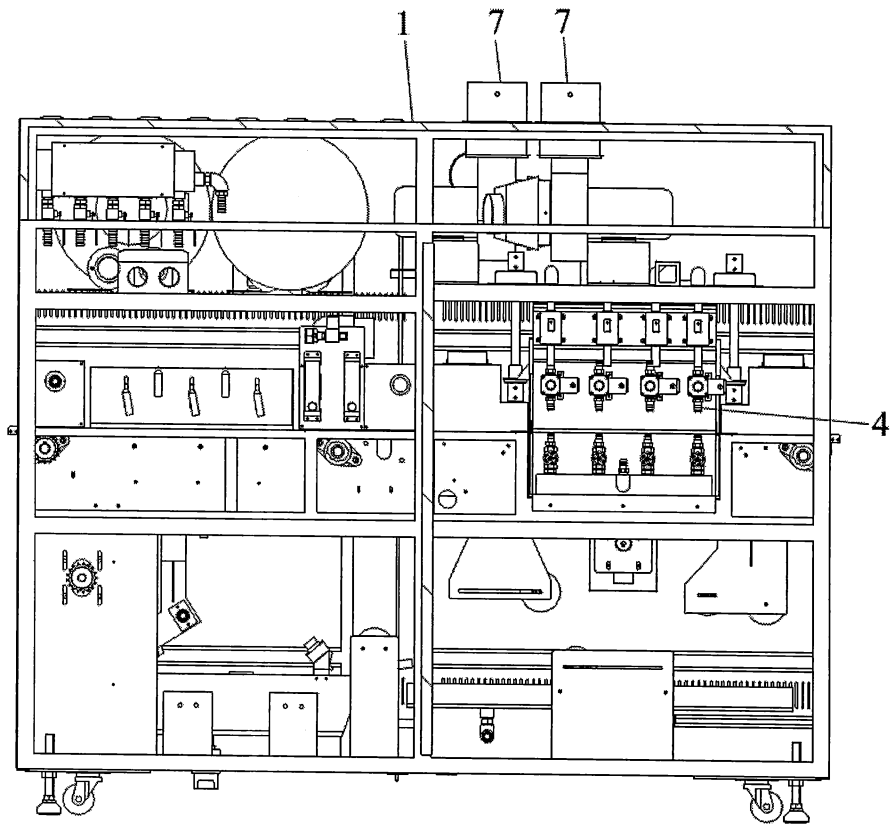
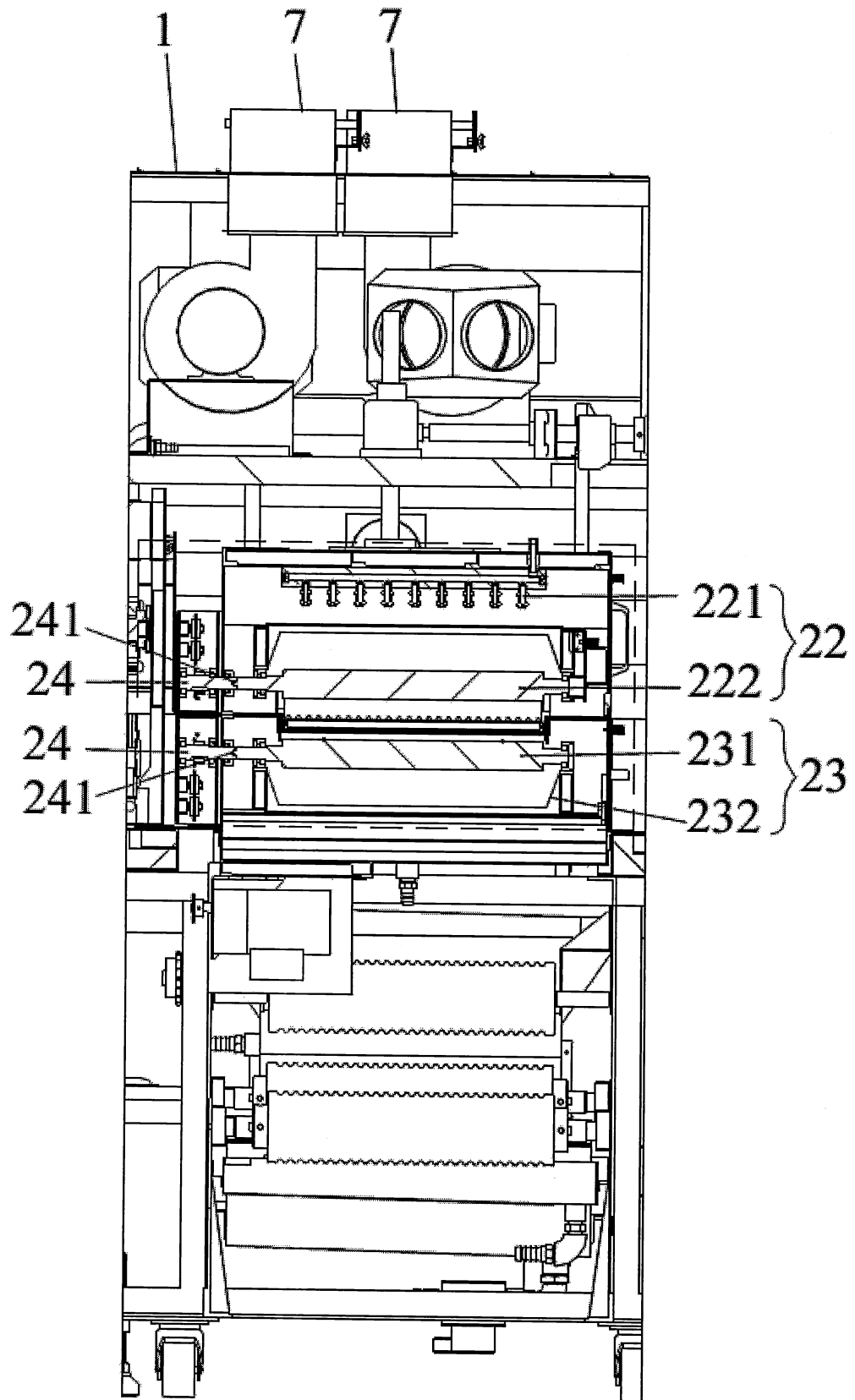


Fig. 5



D-D

Fig.6

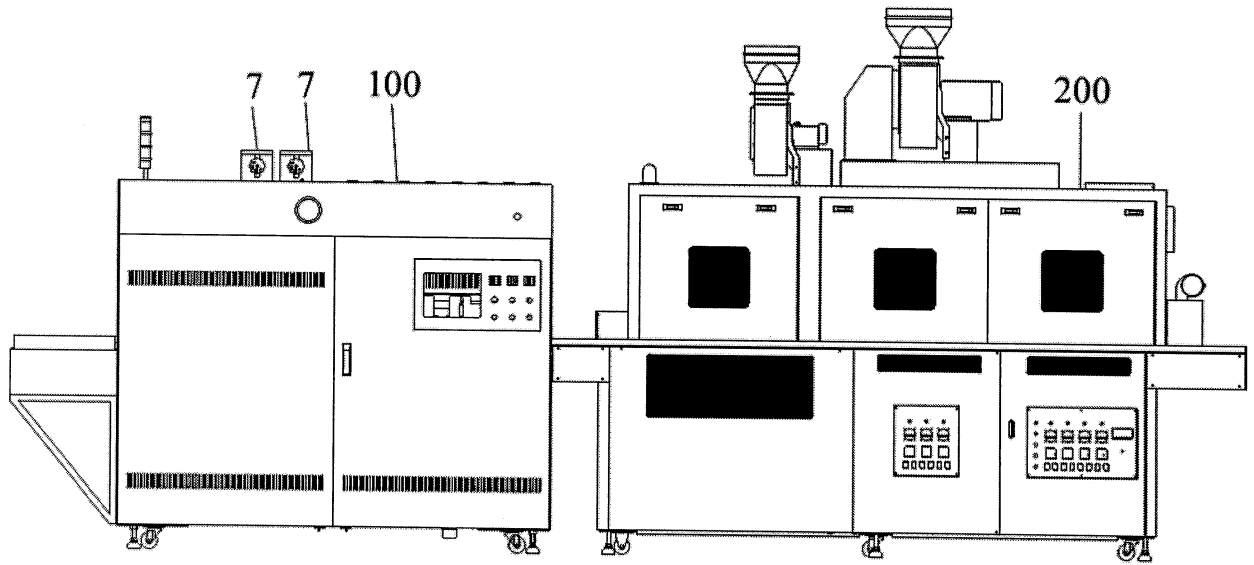


Fig.7

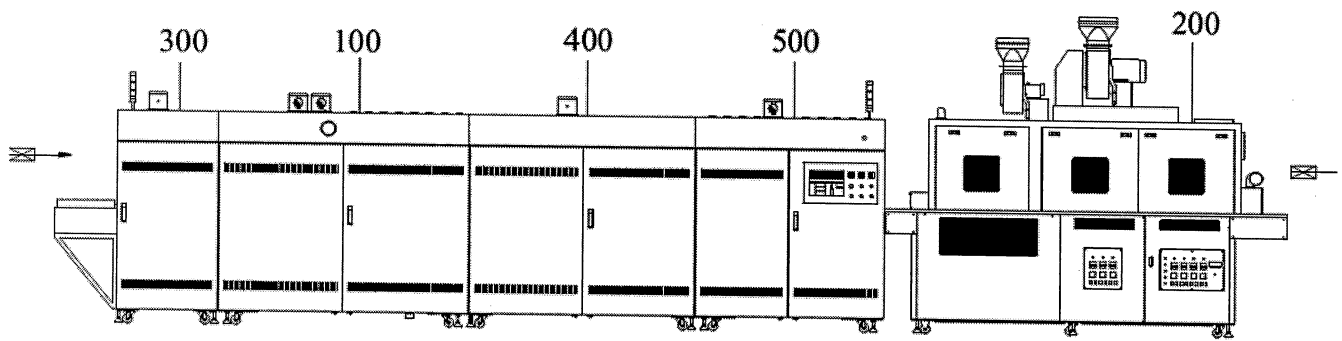


Fig.8