

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
D06F 71/18 (2006.01)



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 200510063031.2

[43] 公开日 2006年2月1日

[11] 公开号 CN 1727565A

[22] 申请日 2005.4.1

[21] 申请号 200510063031.2

[30] 优先权

[32] 2004.7.26 [33] IT [31] MC2004A000102

[71] 申请人 贝尼亚米诺·斯坎扎尼

地址 意大利菲洛特拉诺市因布雷西亚塔 37 号

[72] 发明人 贝尼亚米诺·斯坎扎尼

[74] 专利代理机构 北京三幸商标专利事务所

代理人 刘激扬

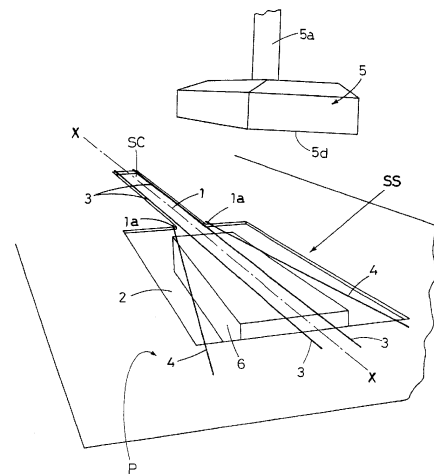
权利要求书 2 页 说明书 5 页 附图 4 页

[54] 发明名称

熨烫叉缝衣袋边缘的机构和方法

[57] 摘要

本发明涉及一种用于自动熨烫叉缝衣袋边缘的方法和机构，包括：具有一对熨烫缓冲器的熨烫工位，其中一对缓冲器中的一个位于另一个之上，两对用于恰当地支撑和保持折叠织物部分的丝线，折叠织物部分被保持在丝线穿过大的窗口附近并遮盖两缓冲器，两缓冲器中的一个位于熨烫平面的上方，另一个位于熨烫平面的下方。



1.一种自动熨烫又缝衣袋边缘的机构，其特征在于，该机构包括：

工作面(P)，具有两个操作工位，即，一个加载工位(SC)和一熨烫工位(SS)，两个操作工位通过在工作面(P)上的狭槽(1)联系，所述狭槽(1)从加载工位(SC)开始到在工作面(P)上具有大的窗口(2)的熨烫工位(SS)结束；

平行延伸的一对第一丝线(3)，其在狭槽(1)和窗口的内侧相对于狭槽(1)的边线平行接近的位置设置；

熨烫装置(MS)，包括一对分别位于工作面(P)上端和下端在上述窗口(2)内的缓冲器(5, 6)，所述两缓冲器(5, 6)被支撑物(5a, 5b)支撑并在交替的垂直行程被拖拉，上端缓冲器(5)的下端面(5d)具有可散发蒸汽的孔，设置有分叉板(7)，下端缓冲器(6)的上端面具有吸入空气和蒸汽的孔。

2.如权利要求1所述的自动熨烫又缝衣袋边缘的机构，其特征在于，还包括一对第二丝线(4)，分别固定到狭槽(1)和窗口(2)之间的连接顶点(1a)上，并在分叉方向上穿过窗口(2)。

3.如上述任一项权利要求所述的自动熨烫又缝衣袋边缘的机构，其特征在于，还包括将织物(T)从加载工位(SC)自动转送到熨烫工位(SS)的传送装置。

4.如权利要求3所述的自动熨烫又缝衣袋边缘的机构，其特征在于，所述将织物(T)从加载工位(SC)自动转送到熨烫工位(SS)的传送装置包括公知的传动叶片。

5.如权利要求1所述的自动熨烫叉缝衣袋边缘的机构,其特征
在于,分叉板(7)被相应的支撑物(5c)驱动并弯折成L形,具有部
分地覆盖中心体(5b)下端面(5d)的水平翼(7a)。

6.如权利要求5所述的用于自动熨烫叉缝衣袋边缘的机构,其
特征在于,所述水平翼(7a)具有弓形的纵向弯曲边缘(7b)。

7.一种使用上述权利要求之一所述机构的熨烫叉缝衣袋边缘
的方法,其特征在于,包括以下的连续步骤:

a)提升下端缓冲器(6)直到其轻微地挤压丝线(3),使丝线(3)
部分地下沉到缓冲器(6)的柔性表面上;

b)下降所具有的分叉板(7)处于缩进位置的上端缓冲器(5),直
到和下端缓冲器(6)附着;

c)将分叉板(7)分叉;

d)上端缓冲器(5)向下压,并通过一系列位于上端缓冲器(5)中
心体(5b)下端面(5d)的孔散发蒸汽;

e)中断散发蒸汽;

f)蒸汽和空气通过一系列位于下端缓冲器上端面的孔被下端
缓冲器6所吸入;

g)中断吸入蒸汽和空气;

h)提升上端缓冲器(5)至向上行程的末端到空闲工位,并收回
分叉板(7);

i)下降下端缓冲器(6)直到其达到空闲工位。

熨烫叉缝衣袋边缘的机构和方法

技术领域

本专利申请涉及一种用于自动熨烫叉缝衣袋边缘的方法，也涉及一种实施所述方法所用的机构。

背景技术

目前的熨烫操作通常是通过手工完成的，因此本发明所述的熨烫方法和设备绝对具有新颖性。

发明内容

本发明的机构为被熨烫的物件提供一加载工位并自动传送熨烫物件到熨烫工位，在熨烫工位两熨烫缓冲器(ironing buffer)操作并处于熨烫平面的上、下面。

所述平面的特征在于存在大的窗口，在其上传送和保持被熨烫物件，被熨烫物件部分地被下端熨烫缓冲器支撑，部分地被丝线支撑，丝线合适地定位于理想地完成织物熨烫的方向上，并避免产生不期望的褶皱。

参照所附附图可大体简要地连续描述本发明，于此仅为例示性的介绍并无限制的意图。

附图说明

图 1 是一对具有两个边缘的叉缝衣袋的裤子的示意视图，两

个边缘在衣袋剪裁口的一上一下；

图 2 是一具有边缘的叉缝衣袋的横截面视图，在裁剪口内侧的翻转位置并准备被熨烫；

图 3 是本发明所述机构熨烫工位的透视示意图；

图 4 到图 7 是两熨烫缓冲器垂直面的横截面剖视图，其中示出了在熨烫过程中所述缓冲器在不同步骤中处于不同的位置。

具体实施方式

为了更好地理解本发明，限定叉缝衣袋的不同部分是必需的，如图 1 所示，示出的是衣袋裁剪口 TT，衣袋裁剪口 TT 的边缘 F，衣袋裁剪口 TT 的上端 PS 和下端 PI。

图 2 示出的是在图 3 所示的熨烫工位 SS 的上游的加载工位 SC。

具有衣袋的被熨烫的物件被放置在如图 2 所示的加载工位 SC，图中概略地示出了两部分，一是工作面 P 部分，一部分是具有与衣袋裁剪口 TT 正交的垂直面的衣袋开口部分。

衣袋裁剪口 TT 被缝边并通过一对具有增强衬垫 R 的平行边缘 F 得到，饰面 M 被设计为从内侧覆盖衣袋的开口。

如图 2 所示，物件被放置于工作面 P 上，该物件具有外侧 LE 向上的衣袋的织物 T。

两缝合线 C1, C2 对应于衣袋裁剪口 TT 在织物 T 上平行并等距；一缝合线 C2 位于衣袋裁剪口 TT 的上端 PS 并影响饰面 M、边缘 F 和增强衬垫 R，而另一缝合线 C1 位于衣袋裁剪口 TT 的下端 PI 并影响边缘 F 和相应的增强衬垫 R，如图 2 所示。

在图 2 中，T2 确定增强衬垫 R 和边缘 F 的折叠部分，在两缝合线 C1, C2 翻转并朝衣袋裁剪口 TT 方向延伸。

根据以上所述，下面的描述将详细地介绍上述机构实施本发明所述熨烫方法。

该机构设置有一工作面 P，具有一从加载工位 SC 延伸到熨烫工位 SS 的狭槽 1，该狭槽 1 的末端具有一矩形窗口 2，织物 T 被传送和保持足够长时间来允许熨烫装置 MS 执行其完整的功能。

如图 3 所示两对丝线 3, 4 在工作面上运行；第一对丝线 3 运行在狭槽 1 和窗口的内侧，相对于狭槽 1 的边界在平行靠近的位置上，而第二对丝线 4 仅是在窗口内 2 延伸。

更精确地，第二对丝线 4 分别固定到狭槽 1 和窗口 2 之间的连接顶点 1a 上，并通过窗口 2 在分叉方向上连续，如图 3 所示。

通过公知类型的传送叶片装置，织物 T 从加载工位 SC 传送到熨烫工位 SS。沿着与狭槽 1 纵向轴线 X-X 一致的方向拖拉织物 T 到工作面 P 上，该轴线是和衣袋裁剪口 TT 相同的轴线。

当衣袋被安置在加载工位 SC 后，第一对丝线 3 被定位于织物 T 下端，更精确地在缝合线 C1, C2 附近的织物 T 的折叠 B 内侧，如图 2 所示。

丝线 3 的位置保证了具有相应增强衬垫 R 的边缘 F 的位置和饰面 M 的位置很好地被保持，当物件从加载工位 SC 被传送到熨烫工位 SS，也就是说折叠线 B 相对于狭槽 1 的 X-X 轴线保持距离和平行位置。

第二对丝线 4，也就是说位于窗口 2 中的丝线，保证很好地执行熨烫衣袋的操作，因为丝线支撑窗口 2 内侧的织物。

熨烫装置 MS 包括一对重叠的缓冲器 5, 6，缓冲器 5, 6 分别位于窗口内 2 工作面 P 的上面和下面，两者都被一支撑物 5a, 6a 支撑以使其能垂直移动。

下端缓冲器 6 的垂直行程小于上端缓冲器 5 的垂直行程，可

以理解的是两缓冲器相互附着到工作面P上的一个共同的平面上。

在空闲工位的下端缓冲器6处于一对丝线3,4微小距离的下方,因此不影响织物片F,R,M在熨烫工位SS的合适位置,特别是在窗口的内侧。

下端缓冲器被衬加上公知类型的一些硅树脂或蜂窝状柔性材料。

上端缓冲器5包括一中心体5b,该中心体和上端缓冲器6具有基本相同的尺寸,如图4到图7所示,侧面设置具有水平轴线的一对相对的支撑物5c,用于支持和驱动一对弯折成L形的分叉板7,因此中心体5b的下端面5d被分叉板的水平翼7a部分覆盖。

在本发明优选的实施例中,水平翼7a具有弓形纵向弯曲边缘7b,因此与织物T的附着点在中央与衣袋裁剪口TT更接近并在两端与衣袋裁剪口TT更远。

弓形形状的存在是由于调整织物片F,R,M,T的熨烫张力的需要,要求衣袋裁剪口TT的中心部分张力较高,这样织物更容易地退出。而衣袋裁剪口TT的末端部分张力较低,使熨烫在连续织物T和衣袋裁剪口TT两末端的缝合线处遇到一些阻力。

当上端缓冲器下降到下端缓冲器上时,分叉板7挤压位于两缓冲器5,6之间的织物片T,F,R,M,然后随着支撑物5c的作用而打开。

一旦分叉板7被分叉开,上端缓冲器5通过从中心体5b下侧5d一系列钻孔中喷出的蒸汽熨烫织物片T,F,R,M,根据公知的结构,包括带有阀的通道从而通过所述孔分配和散发蒸汽。

一旦停止散发蒸汽,通过一系列的上端孔,下端缓冲器6吸入上端缓冲器5散发的蒸汽。

下端缓冲器6也具有常规的结构,具有穿孔表面和内置通道

用于吸入由上端缓冲器散发的蒸汽。

熨烫过程包括九个操作步骤，现在将参照图 4 到图 7 进行详细介绍，为更容易地进行图示，图中示出了在每个操作步骤中熨烫装置 MS 的位置，而没有示出被熨烫的织物片 T, F, R, M。

工作面 P 也不是图 4 到图 7 的部分，而是仅以线条 P1 示出。

在缓冲器 5, 6 的九个操作步骤中，分叉板 7 和丝线 3, 4 合作以熨烫织物 T、边缘 F、增强衬垫 R 和饰面 M。

该过程包括以下连续的操作步骤：

a) 提升下端缓冲器 6 直到其轻微地挤压丝线 3，使丝线 3 部分地下沉到缓冲器 6 的柔性表面中(参见图 5)；

b) 下降所具有的分叉板 7 处于缩进位置的上端缓冲器 5，直到和下端缓冲器 6 附着(参见图 6)；

c) 将分叉板 7 分叉(参见图 7)；

d) 上端缓冲器 5 向下压，并通过一系列位于上端缓冲器 5 中心体 5b 下端面 5d 上的孔散发蒸汽；

e) 中断散发蒸汽；

f) 蒸汽和空气通过一系列位于下端缓冲器上端面的孔被下端缓冲器 6 所吸入；

g) 中断吸入蒸汽和空气；

h) 提升上端缓冲器 5 至向上行程的末端到空闲工位，并收回分叉板 7；

i) 下降下端缓冲器 6 直到达到空闲工位(参见图 4)。

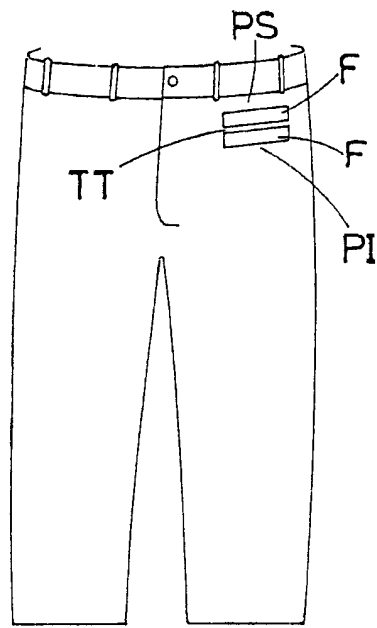


图 1

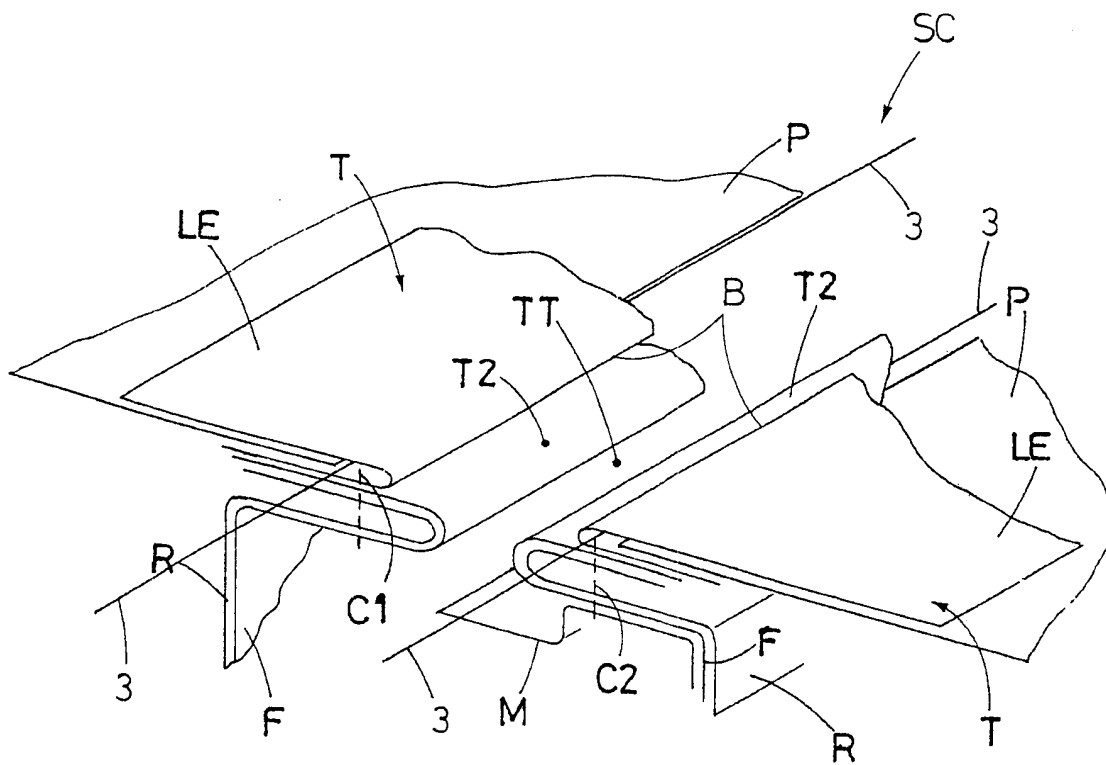


图 2

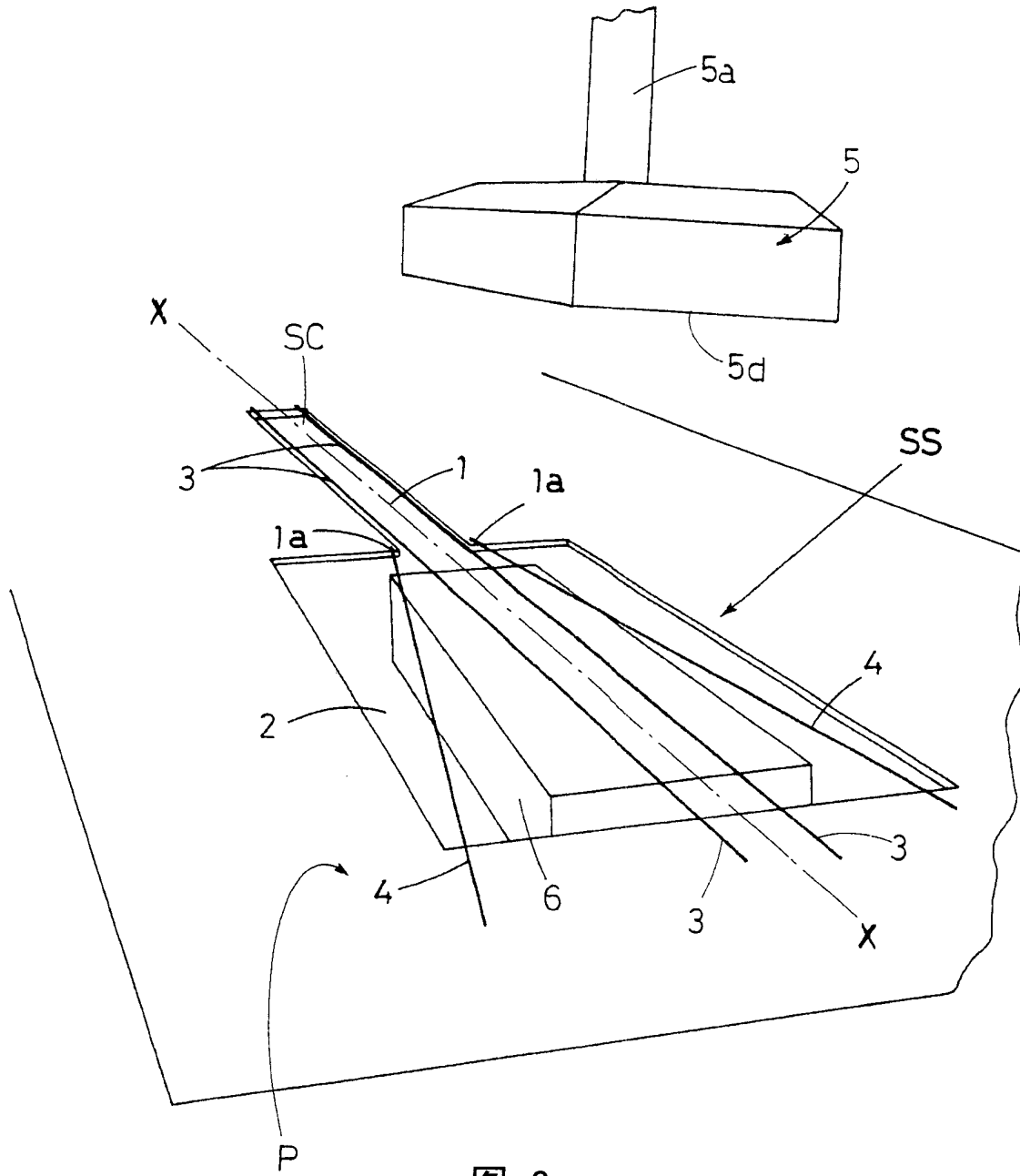


图 3

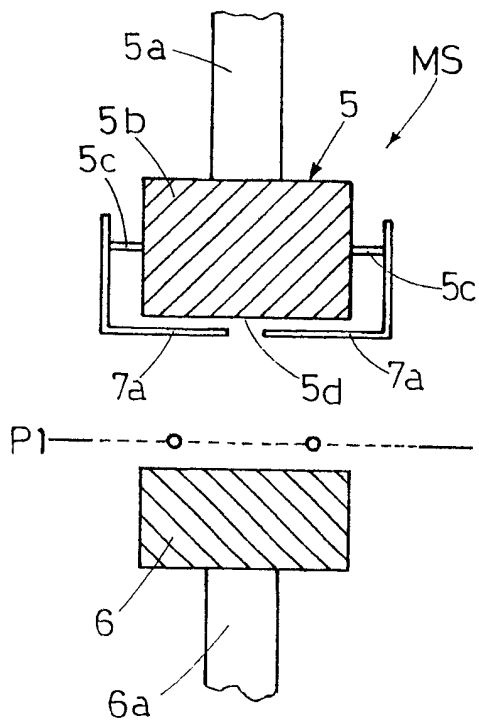


图 4

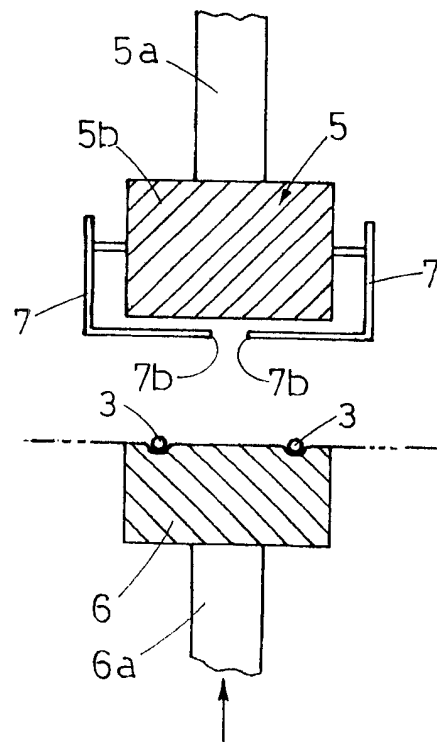


图 5

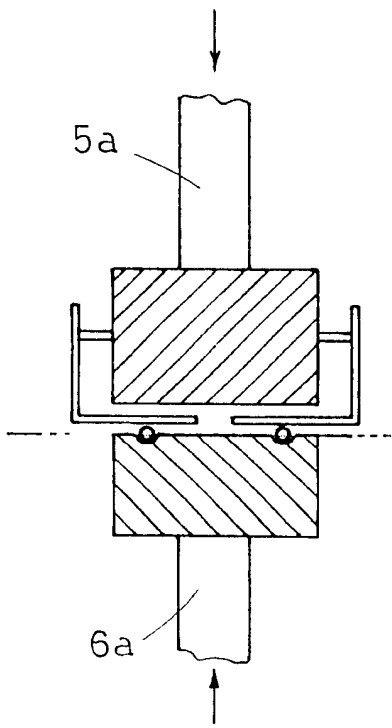


图 6

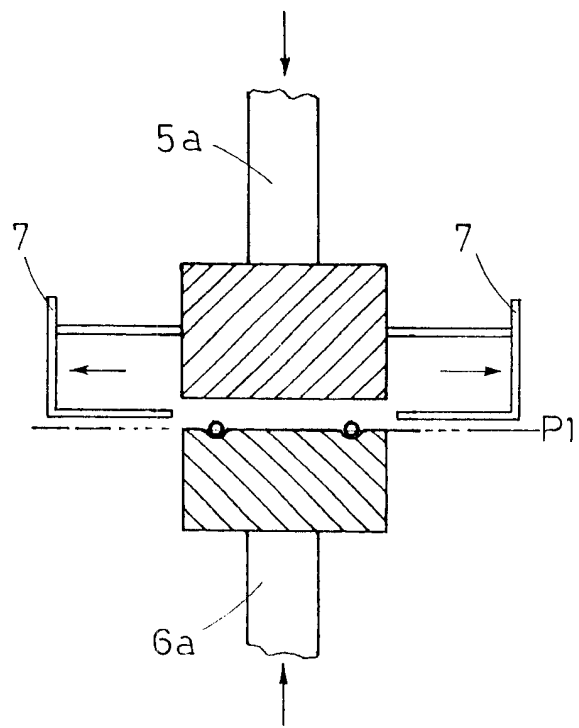


图 7