(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 215561242 U
(45)授权公告日 2022.01.18

(21)申请号 202121775574.8

(22)申请日 2021.08.02

(73)专利权人 天津柯莱非特科技有限公司
地址 300000 天津市滨海新区华苑产业区物华道2号A座2001室

(72)发明人 曹秋艳

(74)专利代理机构 天津睿吉知识产权代理事务所(普通合伙) 12244
代理人 王茹

(51)Int.Cl.
D06C 3/00(2006.01)
D06C 7/02(2006.01)

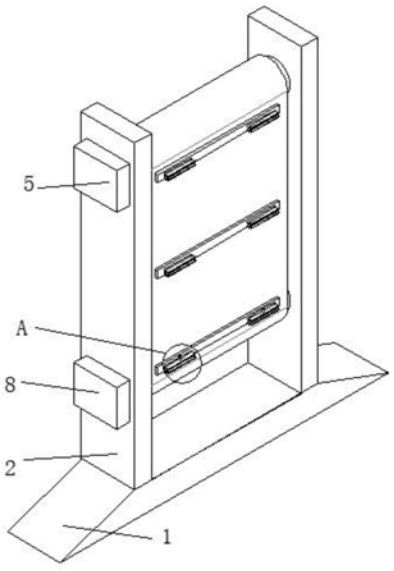
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种拉幅定型机入料架

(57)摘要

本实用新型涉及进料装置技术领域，且公开了一种拉幅定型机入料架，包括固定底座，固定底座的上表面固定安装有两组支撑架，两组支撑架相互靠近的一侧均开设有活动孔，两组活动孔的内部活动安装有第一转动辊，支撑架的侧面固定安装有第一转动电机，第一转动电机的输出轴与第一转动辊固定连接。本实用新型中，向上拉动拉取块，拉取块带动连接块向上移动，连接块带动第一固定夹向上变形，把布料塞进第一固定夹的下方，在松开拉取块，拉取块变形恢复，使第一固定夹同第二固定夹对布料进行夹紧，再通过传送皮带使布料被传递至支撑架的上方进行后续的加工处理，使用方便可以进行持续的工作，提高了工作效率。



CN 215561242 U

1.一种拉幅定型机入料架,包括固定底座(1),固定底座(1)的上表面固定安装有两组支撑架(2),其特征在于:两组所述支撑架(2)相互靠近的一侧均开设有活动孔(3),两组活动孔(3)的内部活动安装有第一转动辊(4),支撑架(2)的侧面固定安装有第一转动电机(5),第一转动电机(5)的输出轴与第一转动辊(4)固定连接,两组支撑架(2)相互靠近的一侧对应活动孔(3)的下方均开设有转动孔(6),两组转动孔(6)的内部活动安装有第二转动辊(7),支撑架(2)的侧面固定安装有第二转动电机(8),第二转动电机(8)的输出轴与第二转动辊(7)固定连接,第一转动辊(4)和第二转动辊(7)的外侧设置有传送皮带(9),传送皮带(9)的外侧等距固定安装有安装块(10),安装块(10)远离传送皮带(9)的一侧设置有两组夹紧装置。

2.根据权利要求1所述的一种拉幅定型机入料架,其特征在于:所述夹紧装置包括第一固定夹(11),第一固定夹(11)为“W”形的块,第一固定夹(11)的棱边处设置有倒角,第一固定夹(11)固定安装在安装块(10)的侧面,安装块(10)的侧面对应第一固定夹(11)的下方固定安装有第二固定夹(12),第二固定夹(12)为“M”形的块,第二固定夹(12)的棱边处设置有倒角。

3.根据权利要求2所述的一种拉幅定型机入料架,其特征在于:所述第一固定夹(11)的上表面开设有卡孔(13),卡孔(13)的内部卡接有连接块(14),连接块(14)的上端固定安装有拉取块(15)。

4.根据权利要求1所述的一种拉幅定型机入料架,其特征在于:所述第一转动辊(4)的外侧等距固定安装有第一防滑块(16),第二转动辊(7)的外侧等距固定安装有第二防滑块(17)。

5.根据权利要求4所述的一种拉幅定型机入料架,其特征在于:所述第一防滑块(16)为三角形的块,第二防滑块(17)为三角形的块。

一种拉幅定型机入料架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及进料装置技术领域，尤其涉及一种拉幅定型机入料架。

背景技术

[0002] 拉幅定型机主要包括入料架、校正器、上浆机、冷热风机、出料架，拉幅定型机主要通过浸轧各种染化料进行柔软、硬挺、拉幅及树脂等整理，来改善织物的手感、宽幅、强力和稳定尺寸的作用。在入料架上布料等织物时，由于入料架非常高，人为拉布料上入料架非常困难，且非常危险。实用新型内容，针对现有技术存在的不足，本实用新型的目的在于提供一种拉幅定型机入料架，自动拉升布料代替人为拉布料上入料架，使用方便、安全。

[0003] 中国专利CN204959328U一种拉幅定型机入料架，包括支架、滚筒、整平轴，所述支架包括左支柱、右支柱，所述左支柱和右支柱上均设有上固定板、下固定板，所述滚筒架设于所述上固定板上，所述整平轴架设于所述下固定板上，所述支架上设有用以将布料往上拉并跃过滚筒的驱动机构。

[0004] 该装置存在以下缺陷，在使用了一段时间后，需要反向旋转，使钢线再次反向缠绕，来保持装置的继续使用，使用复杂，效率底。为此，我们提出一种拉幅定型机入料架。

实用新型内容

[0005] 本实用新型主要是解决上述现有技术所存在的技术问题，提供一种拉幅定型机入料架。

[0006] 为了实现上述目的，本实用新型采用了如下技术方案，一种拉幅定型机入料架，包括固定底座，固定底座的上表面固定安装有两组支撑架，两组支撑架相互靠近的一侧均开设有活动孔，两组活动孔的内部活动安装有第一转动辊，支撑架的侧面固定安装有第一转动电机，第一转动电机的输出轴与第一转动辊固定连接，两组支撑架相互靠近的一侧对应活动孔的下方均开设有转动孔，两组转动孔的内部活动安装有第二转动辊，支撑架的侧面固定安装有第二转动电机，第二转动电机的输出轴与第二转动辊固定连接，第一转动辊和第二转动辊的外侧设置有传送皮带，传送皮带的外侧等距固定安装有安装块，安装块远离传送皮带的一侧设置有两组夹紧装置。

[0007] 作为优选，所述夹紧装置包括第一固定夹，第一固定夹为“W”形的块，第一固定夹的棱边处设置有倒角，第一固定夹固定安装在安装块的侧面，安装块的侧面对应第一固定夹的下方固定安装有第二固定夹，第二固定夹为“M”形的块，第二固定夹的棱边处设置有倒角。

[0008] 作为优选，所述第一固定夹的上表面开设有卡孔，卡孔的内部卡接有连接块，连接块的上端固定安装有拉取块。

[0009] 作为优选，所述第一转动辊的外侧等距固定安装有第一防滑块，第二转动辊的外侧等距固定安装有第二防滑块。

[0010] 作为优选，所述第一防滑块为三角形的块，第二防滑块为三角形的块。

[0011] 有益效果

[0012] 本实用新型提供了一种拉幅定型机入料架。具备以下有益效果：

[0013] (1)、该拉幅定型机入料架，通过启动第一转动电机，第一转动电机带动第一转动辊在活动孔的内部逆时针转动，再启动第二转动电机，带动第二转动辊在转动孔的内部逆时针转动，通过第一转动辊和第二转动辊的逆时针转动来带动传送皮带进行滚动，向上拉动拉取块，拉取块带动连接块向上移动，连接块带动第一固定夹向上变形，把布料塞进第一固定夹的下方，在松开拉取块，拉取块变形恢复，使第一固定夹同第二固定夹对布料进行夹紧，再通过传送皮带使布料被传递至支撑架的上方进行后续的加工处理，使用方便可以进行持续的工作，提高了工作效率。

[0014] (2)、该拉幅定型机入料架，通过第一防滑块和第二防滑块的棱边来对传送皮带进行挤压，通过增大与传送皮带之间压强的方式，增大了与传送皮带之间的摩擦力，来避免了在工作时第一转动辊或第二转动辊与传送皮带发生打滑的情况出现，增强了该装置的实用性。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的整体结构示意图；

[0016] 图2为本实用新型图1中A处放大结构示意图；

[0017] 图3为本实用新型支撑架的局部结构示意图；

[0018] 图4为本实用新型传送皮带的局部结构示意图。

[0019] 图例说明：

[0020] 1、固定底座；2、支撑架；3、活动孔；4、第一转动辊；5、第一转动电机；6、转动孔；7、第二转动辊；8、第二转动电机；9、传送皮带；10、安装块；11、第一固定夹；12、第二固定夹；13、卡孔；14、连接块；15、拉取块；16、第一防滑块；17、第二防滑块。

具体实施方式

[0021] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施方式，进一步阐述本实用新型。

[0022] 实施例一：一种拉幅定型机入料架，如图1-图3所示，包括固定底座1，固定底座1为梯形块，固定底座1的上表面固定安装有两组支撑架2，支撑架2为矩形块，两组支撑架2相互靠近的一侧均开设有活动孔3，活动孔3为圆形通孔，两组活动孔3的内部活动安装有第一转动辊4，第一转动辊4为圆形柱状，支撑架2的侧面固定安装有第一转动电机5，第一转动电机5为已有技术在此不做赘述，第一转动电机5的输出轴与第一转动辊4固定连接，两组支撑架2相互靠近的一侧对应活动孔3的下方均开设有转动孔6，转动孔6为圆形通孔，两组转动孔6的内部活动安装有第二转动辊7，第二转动辊7为圆形柱状，支撑架2的侧面固定安装有第二转动电机8，第二转动电机8为已有技术在此不做赘述，第二转动电机8的输出轴与第二转动辊7固定连接，第一转动辊4和第二转动辊7的外侧设置有传送皮带9，传送皮带9的外侧等距固定安装有安装块10，安装块10为矩形块，安装块10远离传送皮带9的一侧设置有两组夹紧装置；

[0023] 夹紧装置包括第一固定夹11，第一固定夹11为“W”形的块，第一固定夹11的棱边处

设置有倒角，第一固定夹11固定安装在安装块10的侧面，安装块10的侧面对应第一固定夹11的下方固定安装有第二固定夹12，第二固定夹12为“M”形的块，第二固定夹12的棱边处设置有倒角；

[0024] 第一固定夹11的上表面开设有卡孔13，卡孔13为圆形孔，卡孔13的内部卡接有连接块14，连接块14为圆形柱状，连接块14的上端固定安装有拉取块15。

[0025] 在使用时，通过启动第一转动电机5，第一转动电机5带动第一转动辊4在活动孔3的内部逆时针转动，再启动第二转动电机8，带动第二转动辊7在转动孔6的内部逆时针转动，通过第一转动辊4和第二转动辊7的逆时针转动来带动传送皮带9进行滚动，向上拉动拉取块15，拉取块15带动连接块14向上移动，连接块14带动第一固定夹11向上变形，把布料塞进第一固定夹11的下方，在松开拉取块15，拉取块15变形恢复，使第一固定夹11同第二固定夹12对布料进行夹紧，再通过传送皮带9使布料被传递至支撑架2的上方进行后续的加工处理。

[0026] 实施例二：

[0027] 在实施例一的基础上，如图4所示，第一转动辊4的外侧等距固定安装有第一防滑块16，第一防滑块16为三角形的块，第二转动辊7的外侧等距固定安装有第二防滑块17，第二防滑块17为三角形的块。

[0028] 在使用时，通过第一防滑块16和第二防滑块17的棱边来对传送皮带9进行挤压，通过增大与传送皮带9之间压强的方式，增大了与传送皮带9之间的摩擦力。

[0029] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

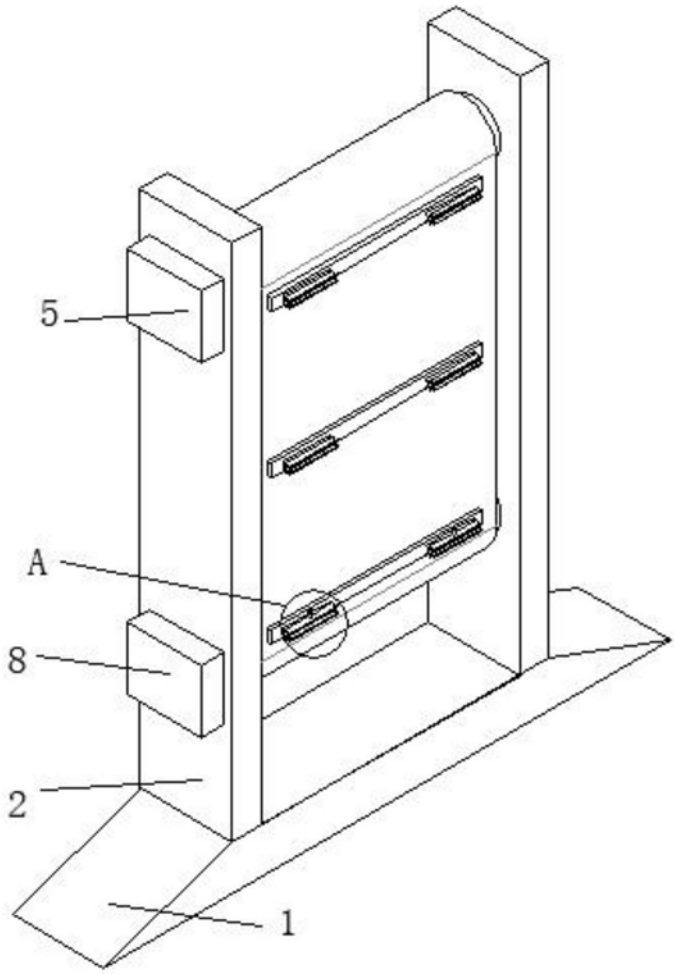


图1

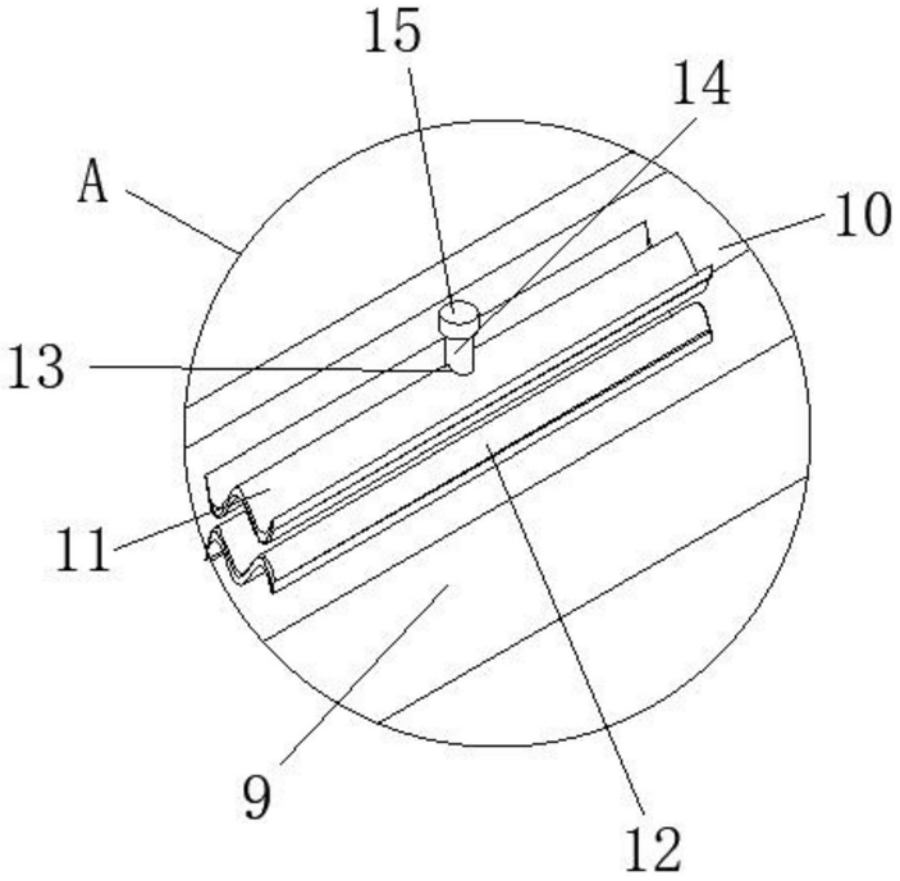


图2

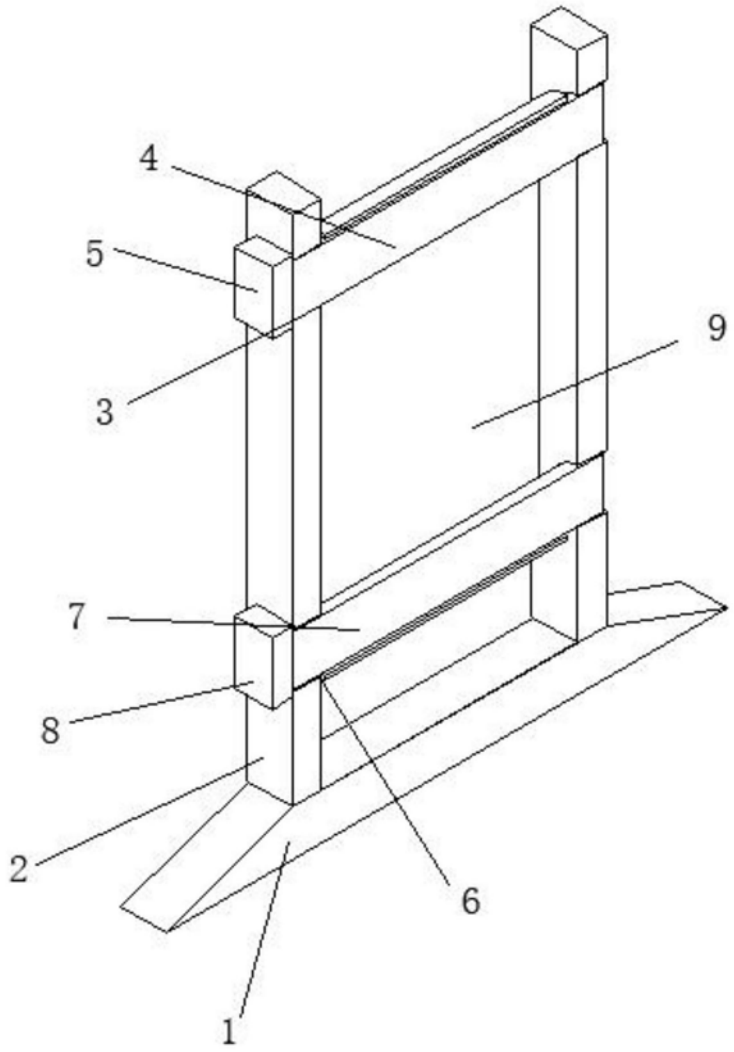


图3

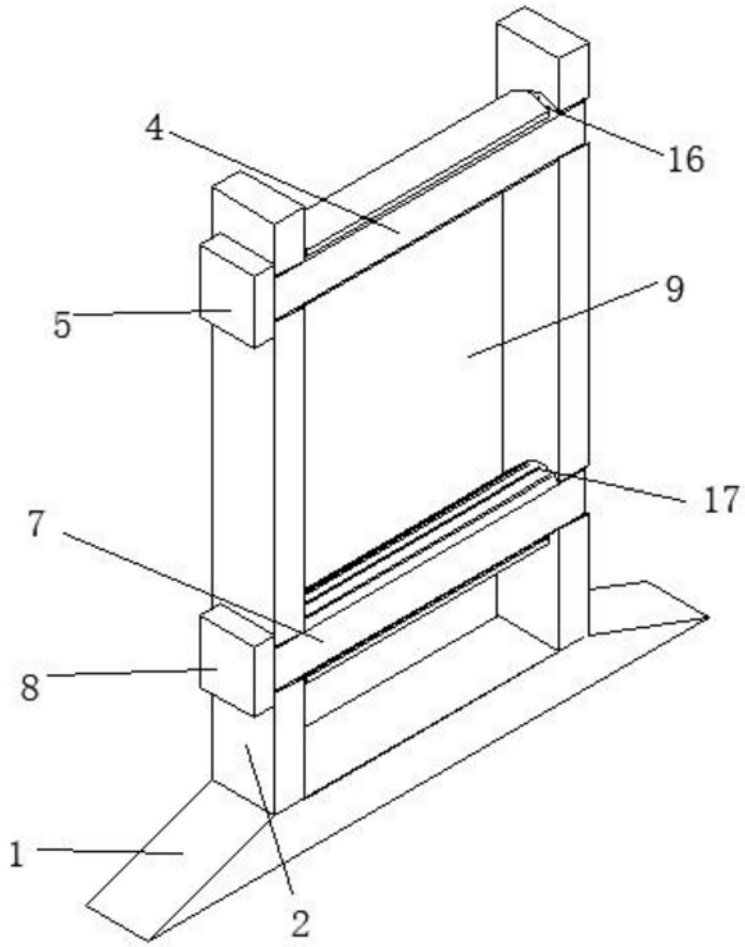


图4