



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 114438699 B

(45) 授权公告日 2024. 04. 02

(21) 申请号 202210051969.6

(22) 申请日 2022.01.18

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 114438699 A

(43) 申请公布日 2022.05.06

(73) 专利权人 常熟市正太纺织有限公司

地址 215500 江苏省苏州市常熟市沙家浜
镇久隆路9号1幢

(72) 发明人 李呈龙 李祥龙 周金海

(74) 专利代理机构 苏州市小巨人知识产权代理
事务所(普通合伙) 32415

专利代理师 杨小鑫

(51) Int. Cl.

D06G 23/04 (2006.01)

D06G 7/00 (2006.01)

D06G 1/00 (2006.01)

D06C 15/02 (2006.01)

B65H 18/02 (2006.01)

B65H 18/14 (2006.01)

B65H 20/02 (2006.01)

B65H 23/26 (2006.01)

D06C 13/00 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 106319810 A, 2017.01.11

CN 111660664 A, 2020.09.15

CN 113756035 A, 2021.12.07

CN 214774728 U, 2021.11.19

CN 215328738 U, 2021.12.28

审查员 王海晶

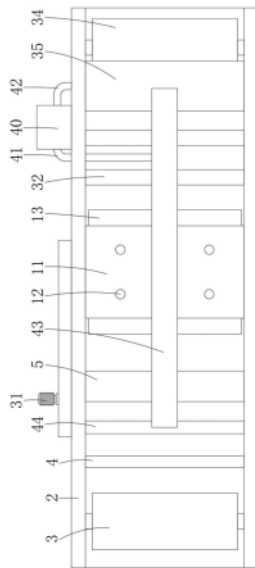
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54) 发明名称

一种面料烫压花工艺及装置

(57) 摘要

本发明涉及面料加工技术领域,尤其是一种面料烫压花工艺及装置,针对现有技术中布料边缘容易褶皱、布料表面起球不方便清理和布料不能及时降温的问题,现提出如下方案,其包括以下步骤:S1、面料预处理,将需要使用的面料放入到洗衣机中进行机洗;S2、使用烘干机将S1处理之后的面料烘干,并将面料进行整理平整;S3、将S3整理之后的面料收卷在面料收集辊上。本发明结构合理,结构稳定,操作简单,不仅能够防止布料的边缘褶皱,对布料上的毛球进行刮除和收集,还方便对印花带的压力进行调节,并对压花完成的布料进行及时降温,有效的提高了布料的加工效率,易于推广使用。



1. 一种面料烫压花装置,其特征在于,包括:

底板(1),所述底板(1)的顶部两端均固接有侧板(2),两个所述侧板(2)之间沿底板(1)的长度方向依次安装有布料辊(3)、第一导向辊(4)、两个压平辊(6)、第二导向辊(7)、第三导向辊(33)和收卷辊(34);

理平机构,所述理平机构安装在第一导向辊(4)与两个压平辊(6)之间、以用于将布料边缘整平,所述理平机构包括两个斜板(5),两个斜板(5)的两端分别与两个侧板(2)侧壁固接,两个所述斜板(5)相互贴合的一面均设有凸起,两个所述凸起均呈等腰梯形结构,两个凸起之间留有间隙;

烫压机构,所述烫压机构安装在第二导向辊(7)与第三导向辊(33)之间,所述烫压机构包括固接在两个侧板(2)之间的第一安装板(8)、安装在第一安装板(8)上的传输带(9)、通过升降组件安装在第一安装板(8)正上方的第二安装板(14)、安装在第二安装板(14)上的印花带(16)和安装在第一安装板(8)与第二安装板(14)上的加热板(17);

所述第一安装板(8)的两端均转动安装有第一传动辊(10),所述传输带(9)套设在两个第一传动辊(10)的外部,所述第一安装板(8)的外侧底部套设有与安装箱(13)相配合的U形板,所述U形板的两端分别与两个侧板(2)的外壁固接,所述第二安装板(14)的两端均转动安装有第二传动辊(15),所述印花带(16)套设在两个第二传动辊(15)的外部,所述第一安装板(8)与第二安装板(14)均为中空结构,所述加热板(17)安装在第一安装板(8)与第二安装板(14)的内侧;

驱动机构,所述驱动机构安装在两个侧板(2)的一侧外部、以用于驱动烫压机构与压平辊(6)转动,所述驱动机构包括固接在侧板(2)一侧外壁的壳体(30)、竖直开设在侧板(2)上的连通槽(22)、安装在壳体(30)内侧的第一齿轮(23)、第二齿轮(24)、第三齿轮(25)和第四齿轮(27),所述第一齿轮(23)、第二齿轮(24)、第三齿轮(25)和第四齿轮(27)通过链条(29)传动,所述壳体(30)的外部安装有用于驱动第三齿轮(25)转动的驱动电机(31),所述第二传动辊(15)的一端贯穿连通槽(22)延伸至侧板(2)的外部、并与第一齿轮(23)传动连接,所述第二齿轮(24)与第一传动辊(10)传动连接,所述第三齿轮(25)与压平辊(6)传动连接,所述侧板(2)的一侧外部开设有安装槽(26),所述安装槽(26)的内侧安装有弹簧(28)与滑块,所述第四齿轮(27)靠近滑轮的一侧与滑块的外壁转动连接;

风冷机构,所述风冷机构安装两个侧板(2)之间、以用于对烫压完成的面料进行降温,所述风冷机构包括安装在两个侧板(2)一侧外部的风箱(40)和安装在两个侧板(2)之间的两个出风罩(32),两个出风罩(32)均沿底板(1)的宽度方向设置,且出风罩(32)的两端分别与两个侧板(2)的内侧壁固接,所述风箱(40)的内侧安装有风机与制冷机,风箱(40)的外部固接有两个出风管(41),两个出风管(41)均延伸至两个侧板(2)之间、并分别与两个出风罩(32)固接;以及

刮球机构,所述刮球机构安装在两个侧板(2)之间、并与风冷机构相互配合,以用于清洁位于第一导向辊(4)和两个斜板(5)之间的面料烫印面上的毛球,所述刮球机构包括固接在两个侧板(2)之间的引风罩(44)、固接在引风罩(44)一侧底部的刮球板(45)、固接在两个侧板(2)之间的箱体(35)、水平安装在箱体(35)内侧的过滤网(37)、安装在过滤网(37)顶部的清洁刷(38)和安装在过滤网(37)底部的风动板(39),所述引风罩(44)的顶部安装有风管(43),风管(43)的另一端延伸至箱体(35)的内侧顶部,所述风动板(39)的顶部与清洁刷

(38)的底部中心传动连接,所述过滤网(37)的一端顶部开设有漏渣口(36),所述箱体(35)的内侧滑接有收料盒(46),所述收料盒(46)位于漏渣口(36)的正下方,且收料盒(46)的一端延伸至箱体(35)的外部,所述风箱(40)的进风端固接有进风管(42),所述进风管(42)的另一端延伸至箱体(35)的内侧,且进风管(42)位于箱体(35)内侧的一端位于过滤网(37)的下方。

2.根据权利要求1所述的一种面料烫压花装置,其特征在于,两个所述侧板(2)均沿底板(1)的长度方向设置,所述布料辊(3)、第一导向辊(4)、两个压平辊(6)、第二导向辊(7)、第三导向辊(33)和收卷辊(34)均沿底板(1)的宽度方向设置,所述第二导向辊(7)与第三导向辊(33)的高度相同,所述第一导向辊(4)位于第二导向辊(7)的上方,两个所述压平辊(6)位于第二导向辊(7)的下方,所述布料辊(3)与收卷辊(34)均位于两个压平辊(6)的下方,两个所述压平辊(6)相互靠近的一面相互抵接。

3.根据权利要求1所述的一种面料烫压花装置,其特征在于,所述升降组件包括固接在两个侧板(2)之间的横板(11)、安装在横板(11)顶部的多个电动伸缩杆(12)和安装在横板(11)下方的安装箱(13),多个所述电动伸缩杆(12)的伸长端均延伸至横板(11)的底部、并与安装箱(13)的顶部固接,所述第二安装板(14)固接在安装箱(13)的内侧。

一种面料烫压花工艺及装置

技术领域

[0001] 本发明涉及面料加工领域,尤其涉及一种面料烫压花工艺及装置。

背景技术

[0002] 布料是装饰材料中常用的材料,包括有化纤地毯、无纺壁布、亚麻布、尼龙布、彩色胶布、法兰绒等各式布料,烫压花工艺是一些布料生产常用的加工方法。

[0003] 现有技术中的烫压花布料在进行烫压花加工时,需要对待加工的布料进行输送,然而成卷设置的布料其边缘容易褶皱叠合,在后期烫压过程中,成型的烫压花图案印染布料褶皱叠合处,导致印花图案不符合要求,烫压花布料的表面容易起球,若不对其进行清洁,布料上的毛球往往会干扰布料烫压花操作,影响布料烫压花的效果,经过烫压成型的布料其温度较高,需要对其进行降温,而传统的烫压花机并不能有效的解决上述提及的问题,为此,本方案提出了一种面料烫压花工艺及装置。

发明内容

[0004] 本发明提出的一种面料烫压花工艺及装置,解决了现有技术中布料边缘容易褶皱、布料表面起球不方便清理和布料不能及时降温的问题。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用了如下技术方案:

[0006] 一种面料烫压花工艺,包括以下步骤:

[0007] S1、面料预处理,将需要使用的面料放入到洗衣机中进行机洗;

[0008] S2、使用烘干机将S1处理之后的面料烘干,并将面料进行整理平整;

[0009] S3、将S3整理之后的面料收卷在面料收集辊上;

[0010] S4、将收卷有面料的收集辊安装在烫压花机上,启动烫压花机对面料进行烫压花加工;

[0011] S5、对S4步骤得到的烫压花成品进行检验,合格之后,对烫压花成品面料进行收集。

[0012] 优选的,所述S1步骤中机洗分为面料清洁、面料柔顺处理和面料漂洗,所述S2步骤中面料整理平整为使用熨烫机对面料褶皱处熨烫处理。

[0013] 一种面料烫压花装置,包括:

[0014] 底板,所述底板的顶部两端均固接有侧板,两个所述侧板之间沿底板的长度方向依次安装有布料辊、第一导向辊、两个压平辊、第二导向辊、第三导向辊和收卷辊;

[0015] 理平机构,所述理平机构安装在第一导向辊与两个压平辊之间、以用于将布料边缘整平;

[0016] 烫压机构,所述烫压机构安装在第二导向辊与第三导向辊之间,所述烫压机构包括固接在两个侧板之间的第一安装板、安装在第一安装板上的传输带、通过升降组件安装在第一安装板正上方的第二安装板、安装在第二安装板上的印花带和安装在第一安装板与第二安装板上的加热板;

[0017] 驱动机构,所述驱动机构安装在两个侧板的一侧外部、以用于驱动烫压机构与压平辊转动;

[0018] 风冷机构,所述风冷机构安装两个侧板之间、以用于对加工完成的布料进行降温;以及

[0019] 刮球机构,所述刮球机构安装在两个侧板之间、并与风冷机构相互配合,以用于清洁面料烫印面上的毛球。

[0020] 优选的,两个所述侧板均沿底板的长度方向设置,所述布料辊、第一导向辊、两个压平辊、第二导向辊、第三导向辊和收卷辊均沿底板的宽度方向设置,所述第二导向辊与第三导向辊的高度相同,所述第一导向辊位于第二导向辊的上方,两个所述压平辊位于第二导向辊的下方,所述布料辊与收卷辊均位于两个压平辊的下方,两个所述压平辊相互靠近的一面相互抵接。

[0021] 优选的,所述理平机构包括两个斜板,两个斜板的两端分别与两个侧板侧壁固接,两个所述斜板相互贴合的一面均设有凸起,两个所述凸起均呈等腰梯形结构,两个凸起之间留有间隙。

[0022] 优选的,所述升降组件包括固接在两个侧板之间的横板、安装在横板顶部的多个电动伸缩杆和安装在横板下方的安装箱,多个所述电动伸缩杆的伸长端均延伸至横板的底部、并与安装箱的顶部固接,所述第二安装板固接在安装箱的内侧。

[0023] 优选的,所述第一安装板的两端均转动安装有第一传动辊,所述传输带套设在两个第一传动辊的外部,所述第一安装板的外侧底部套设有与安装箱相配合的U形板,所述U形板的两端分别与两个侧板的外壁固接,所述第二安装板的两端均转动安装有第二传动辊,所述印花带套设在两个第二传动辊的外部,所述第一安装板与第二安装板均为中空结构,所述加热板安装在第一安装板与第二安装板的内侧。

[0024] 优选的,所述驱动机构包括固接在侧板一侧外壁的壳体、竖直开设在侧板上的连通槽、安装在壳体内侧的第一齿轮、第二齿轮、第三齿轮和第四齿轮,所述第一齿轮、第二齿轮、第三齿轮和第四齿轮通过链条传动,所述壳体的外部安装有用于驱动第三齿轮转动的驱动电机,所述第二传动辊的一端贯穿连通槽延伸至侧板的外部、并与第一齿轮传动连接,所述第二齿轮与第一传动辊传动连接,所述第三齿轮与压平辊传动连接,所述侧板的一侧外部开设有安装槽,所述安装槽的内侧安装有弹簧与滑块,所述第四齿轮靠近滑轮的一侧与滑块的外壁转动连接。

[0025] 优选的,所述风冷机构包括安装在两个侧板一侧外部的风箱和安装在两个侧板之间的两个出风罩,两个出风罩均沿底板的宽度方向设置,且出风罩的两端分别与两个侧板的内侧壁固接,所述风箱的内侧安装有风机与制冷机,风箱的外部固接有两个出风管,两个出风管均延伸至两个侧板之间、并分别与两个出风罩固接。

[0026] 优选的,所述刮球机构包括固接在两个侧板之间的引风罩、固接在引风罩一侧底部的刮球板、固接在两个侧板之间的箱体、水平安装在箱体内侧的过滤网、安装在过滤网顶部的清洁刷和安装在过滤网底部的风动板,所述引风罩的顶部安装有风管,风管的另一端延伸至箱体的内侧顶部,所述风动板的顶部与清洁刷的底部中心传动连接,所述过滤网的一端顶部开设有漏渣口,所述箱体的内侧滑接有收料盒,所述收料盒位于漏渣口的正下方,且收料盒的一端延伸至箱体的外部,所述风箱的进风端固接有进风管,所述进风管的另

一端延伸至箱体的内侧,且进风管位于箱体内侧的一端位于过滤网的下方。

[0027] 本发明的有益效果:

[0028] 1、通过两个斜板对输送的布料进行进行限位,从而使得布料在经过两个斜板时,两个斜板上的凸起将对布料进行限位,布料的边缘经过两个凸起限制,将布料边缘上的褶皱叠合的部位给挤压摊开,从而避免布料的边缘褶皱,两个压平辊对摊开的布料进行挤压,将布料压平整。

[0029] 2、通过风箱、壳体、过滤网、引风罩、刮球板等相互配合,实现对输送的布料的压花面上的毛球清洁掉,并对清洁出的毛球进行收集,还能够对压花完成的布料进行吹风,从而对压花完成的布料进行降温,便于对布料进行收集。

[0030] 3、通过第一齿轮、第二齿轮、第三齿轮、第四齿轮、连通槽等相互配合,实现在第二安装板升降的同时,链条始终处于绷紧状态,进而方便对印花带与传输带之间的压力进行调节。

[0031] 本发明结构合理,结构稳定,操作简单,不仅能够防止布料的边缘褶皱,对布料上的毛球进行刮除和收集,还方便对印花带的压力进行调节,并对压花完成的布料进行及时降温,有效的提高了布料的加工效率,易于推广使用。

附图说明

[0032] 图1为本发明的俯视结构示意图。

[0033] 图2为本发明的正视剖视结构示意图。

[0034] 图3为本发明图2中A处的放大结构示意图。

[0035] 图4为本发明的后视剖视结构示意图。

[0036] 图5为本发明中斜板的结构示意图。

[0037] 图6为本发明中风动板的俯视结构示意图。

[0038] 图中标号:1、底板;2、侧板;3、布料辊;4、第一导向辊;5、斜板;6、压平辊;7、第二导向辊;8、第一安装板;9、传输带;10、第一传动辊;11、横板;12、电动伸缩杆;13、安装箱;14、第二安装板;15、第二传动辊;16、印花带;17、加热板;22、连通槽;23、第一齿轮;24、第二齿轮;25、第三齿轮;26、安装槽;27、第四齿轮;28、弹簧;29、链条;30、壳体;31、驱动电机;32、出风罩;33、第三导向辊;34、收卷辊;35、箱体;36、漏渣口;37、过滤网;38、清洁刷;39、风动板;40、风箱;41、出风管;42、进风管;43、风管;44、引风罩;45、刮球板;46、收料盒。

具体实施方式

[0039] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0040] 参照图1-6,一种面料烫压花工艺,包括以下步骤:

[0041] S1、面料预处理,将需要使用的面料放入到洗衣机中进行机洗,机洗分为面料清洁、面料柔顺处理和面料漂洗;

[0042] S2、使用烘干机将S1处理之后的面料烘干,并将面料进行整理平整,面料整理平整为使用熨烫机对面料褶皱处熨烫处理;

[0043] S3、将S3整理之后的面料收卷在面料收集辊上;

[0044] S4、将收卷有面料的收集辊安装在烫压花机上,启动烫压花机对面料进行烫压花加工;

[0045] S5、对S4步骤得到的烫压花成品进行检验,合格之后,对烫压花成品面料进行收集。

[0046] 一种面料烫压花装置,包括底板1,底板1的顶部两端均固接有侧板2,两个侧板2均沿底板1的长度方向设置,两个侧板2的一侧外部安装有PLC控制器,两个侧板2之间沿底板1的长度方向依次安装有布料辊3、第一导向辊4、两个压平辊6、第二导向辊7、第三导向辊33和收卷辊34,布料辊3、第一导向辊4、两个压平辊6、第二导向辊7、第三导向辊33和收卷辊34均沿底板1的宽度方向设置,第二导向辊7与第三导向辊33的高度相同,第一导向辊4位于第二导向辊7的上方,两个压平辊6位于第二导向辊7的下方,布料辊3与收卷辊34均位于两个压平辊6的下方,两个压平辊6相互靠近的一面相互抵接,将布料辊3上的布料依次经过第一导向辊4、两个压平辊6、第二导向辊7、第三导向辊33之后缠绕在收卷辊34上。

[0047] 在第一导向辊4与两个压平辊6之间安装有两个斜板5,两个斜板5的两端分别与两个侧板2侧壁固接,两个斜板5相互贴合的一面均设有凸起,两个凸起均呈等腰梯形结构,两个凸起之间留有间隙,输送的布料经过两个斜板5之间的间隙,布料沿凸起的顶部向其底部运动,凸起面越来越宽,进而使得布料的边缘上的褶皱叠合的部位被延展开来,延展开的布料进入到两个压平辊6之间,经过压平辊6压平,防止布料的边缘又叠合。

[0048] 在第二导向辊7与第三导向辊33之间安装有第一安装板8,第一安装板8水平设置,且第一安装板8的两端分别与两侧板2的外壁固接,在第一安装板8的两端均转动安装有第一传动辊10,在两个第一传动辊10的外部套设有传输带9,在两个侧板2之间固接有横板11,在横板11顶部安装的多个电动伸缩杆12,多个电动伸缩杆12的伸长端均延伸至横板11的底部,多个电动伸缩杆12的伸长端固接有安装箱13,安装箱13的底部为敞开式结构,在安装箱13的内侧固接有第二安装板14,第二安装板14位于第一安装板8的正上方,第二安装板14的两端均转动安装有第二传动辊15,在两个第二传动辊15的外部套设有印花带16,安装箱13的一端顶部开设有开口,方便将印染原料涂设在印花带16上,待印花的布料位于第一安装板8与第二安装板14之间,电动伸缩杆12伸长,第二安装板14下降,使得印花带16下降,从而对印花带16与第一安装板8之间的压力进行调节。

[0049] 第一安装板8与第二安装板14均为中空结构,在第一安装板8与第二安装板14的内侧均安装有加热板17,在第一安装板8的外侧底部套设有与安装箱13相配合的U形板,U形板的两端分别与两个侧板2的外壁固接,U形板与安装箱13均为保温材料制成,电动伸缩杆12伸长安装箱13下降,使得安装箱13与U形板靠近,形成一个相对密闭的环境,减少温度损失。

[0050] 在侧板2一侧外壁固接有壳体30,在侧板2上竖直开设有连通槽22,在壳体30内侧安装有第一齿轮23、第二齿轮24、第三齿轮25和第四齿轮27,第一齿轮23、第二齿轮24、第三齿轮25和第四齿轮27通过链条29传动,壳体30的外部安装有用于驱动第三齿轮25转动的驱动电机31,第二传动辊15的一端贯穿连通槽22延伸至侧板2的外部、并与第一齿轮23传动连接,第二齿轮24与第一传动辊10传动连接,第三齿轮25与压平辊6传动连接,侧板2的一侧外部开设有安装槽26,安装槽26的内侧安装有弹簧28与滑块,第四齿轮27靠近滑轮的一侧与滑块的外壁转动连接,当电动伸缩杆12收缩,安装箱13上升,带动第二传动辊15上升,使得第一齿轮23沿连通槽22竖直向上运动,链条29长度不变,第四齿轮27沿安装槽26倾斜向

上运动,进而为第一齿轮23上升提供预量,当电动伸缩杆12伸长时,第一齿轮23向下运动,在弹簧28的弹性作用下,第四齿轮27沿安装槽26倾斜向下运动,链条29还是处于绷紧状态,不会影响链条传动,驱动电机31驱动第三齿轮25逆时针转动,进而驱动第一齿轮23和第四齿轮27逆时针转动,驱动第二齿轮24顺时针转动,从而驱动传输带9做顺时针转动,驱动印花带16做逆时针转动,且传输带9与印花带16的转动速度相同,从而对布料进行稳定的挤压,有效的保证了压花效果。

[0051] 在两个侧板2之间安装有两个出风罩32,两个出风罩32均沿底板1的宽度方向设置,且出风罩32的两端分别与两个侧板2的内侧壁固接,在两个侧板2一侧外部安装有风箱40,风箱40的内侧安装有风机与制冷机,风箱40的外部固接有两个出风管41,两个出风管41均延伸至两个侧板2之间、并分别与两个出风罩32固接,风机转动将外界的空气吸引进风箱40中,经过制冷机降温之后,将降温了的风经过出风管41吹向出风罩32,从而对烫压花操作完成的布料进行降温。

[0052] 在两个侧板2之间固接有引风罩44,引风罩44位于第一导向辊4与斜板5之间,在引风罩44靠近斜板5的一侧底部固接的刮球板45,刮球板45的底部延伸至引风罩44的底部,并与布料抵接,布料在输送过程中,布料的印花面与刮球板45的底部接触,使得布料上的毛球被刮起,在两个侧板2之间固接有箱体35,在箱体35内侧水平安装有过滤网37,在过滤网37顶部安装有清洁刷38,在过滤网37底部安装有用于驱动清洁刷38转动的风动板39,引风罩44的顶部安装有风管43,风管43的另一端延伸至箱体35的内侧顶部,过滤网37的一端顶部开设有漏渣口36,箱体35的内侧滑接有收料盒46,收料盒46位于漏渣口36的正下方,且收料盒46的一端延伸至箱体35的外部,风箱40的进风端固接有进风管42,进风管42的另一端延伸至箱体35的内侧,且进风管42位于箱体35内侧的一端位于过滤网37的下方,风箱40在工作的时候,将外界的新风经过风管43吸引进箱体35中,在新风进入到风管43中的同时,将刮球板45刮下的毛球给吸引进箱体35中,新风经过过滤网37过滤之后,由进风管42进入到风箱40中,在风从进风管42导入到风箱40的同时,驱动风动板39转动,进而驱动清洁刷38转动,从而使得过滤网37顶部的毛球并清洁,并沿漏渣口36进入到收料盒46中,防止过滤网37堵塞。

[0053] 工作原理:在使用时,对待加工的面料按照S1和S2步骤对布料进行处理,得到收卷有布料的布料辊3,将布料辊3安装在烫压花装置上,将布料辊3上的布料依次经过第一导向辊4、两个斜板5、两个压平辊6、第二导向辊7、传输带9的顶部、第三导向辊33之后缠绕在收卷辊34上,连接设备电源,操作PLC控制器,调节多个电动伸缩杆12伸缩,从而调节印花带16与第一安装板8之间的压力,加热板17工作对第一安装板8与第二安装板14进行加热,从而对布料和印花带16进行加热,驱动电机31启动,驱动第二齿轮24顺时针转动,从而驱动传输带9做顺时针转动,驱动印花带16做逆时针转动,对布料进行输送,布料沿斜板5相互靠近面上的凸起的顶部向其底部运动,凸起面越来越宽,进而使得布料的边缘上的褶皱叠合的部位被延展开来,延展开的布料进入到两个压平辊6之间,经过压平辊6压平,防止布料的边缘又叠合,在布料输送的同时,布料的印花面与刮球板45的底部接触,使得布料上的毛球被刮起,风箱40在工作的时候,将外界的新风经过风管43吸引进箱体35中,在新风进入到风管43中的同时,将刮球板45刮下的毛球给吸引进箱体35中,新风经过过滤网37过滤之后,由进风管42进入到风箱40中,在风从进风管42导入到风箱40的同时,驱动风动板39转动,进而驱动

清洁刷38转动,从而使得过滤网37顶部的毛球并清洁,并沿漏渣口36进入到收料盒46中,防止过滤网37堵塞,风箱40中的风经过两个出风管41分别输送到两个出风罩32中,然后经过出风罩32吹向布料,对布料进行降温,收卷辊34同步转动,对压花完成的布料进行收卷,使用完成之后,断开设备电源,打开收料盒46,对其中收集的废弃物进行清洁即可。

[0054] 在本发明的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“顺时针”、“逆时针”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的设备或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。

[0055] 此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本发明的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0056] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

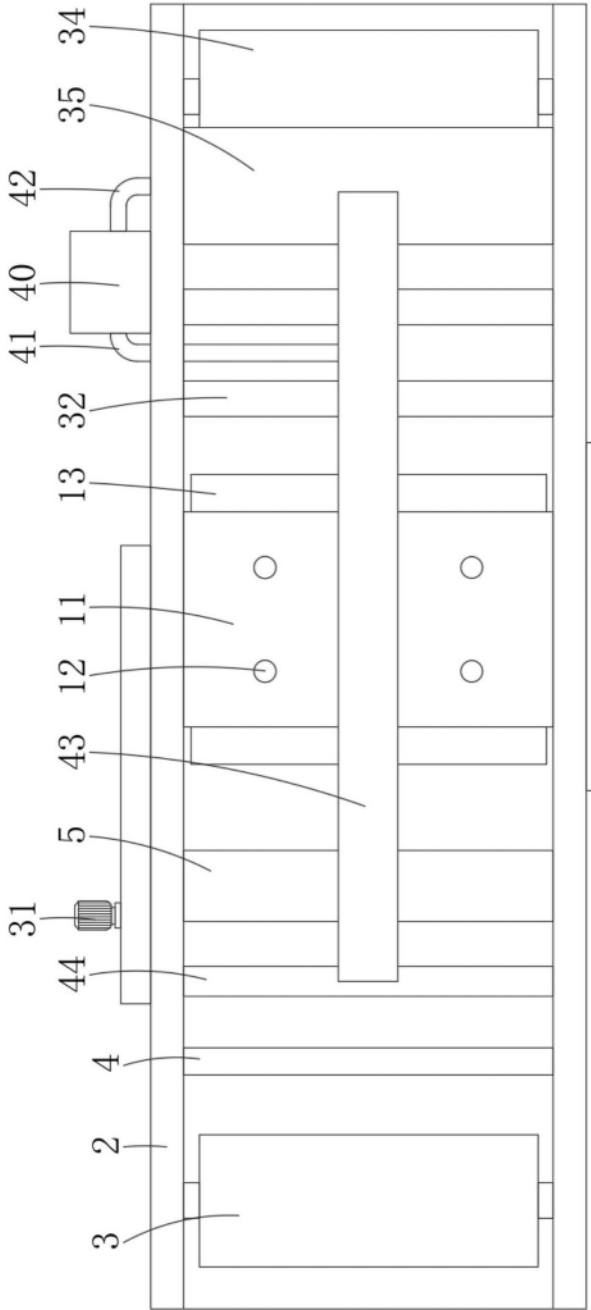


图1

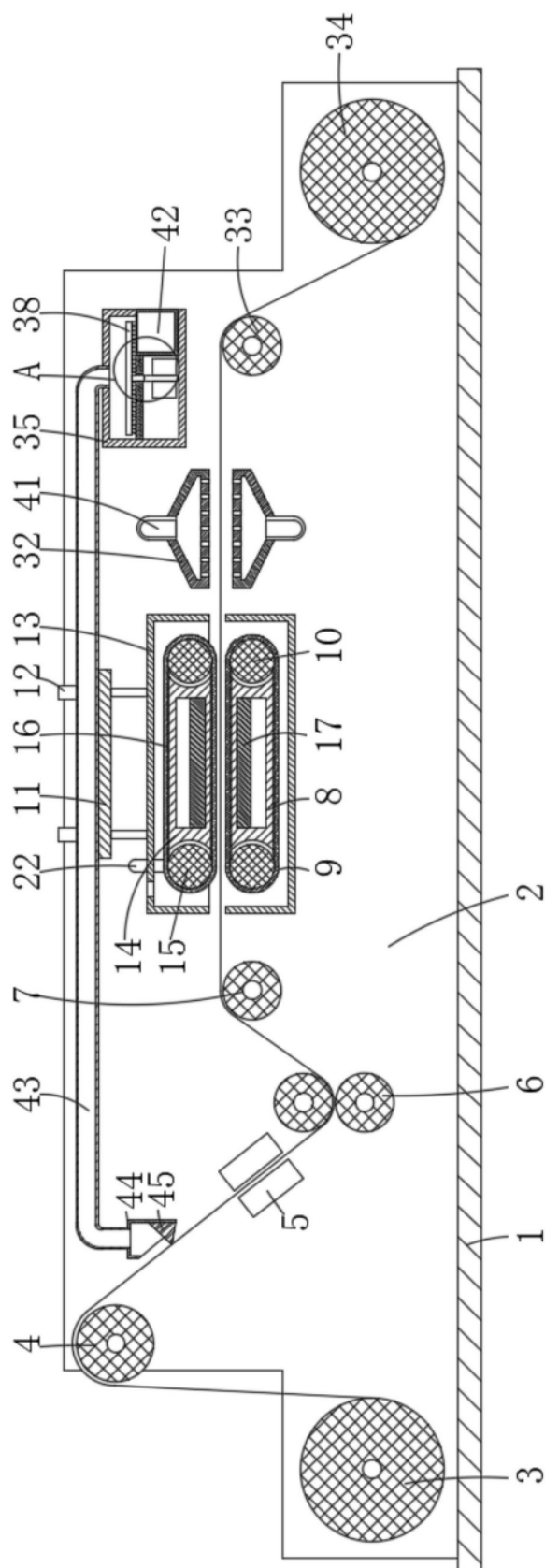


图2

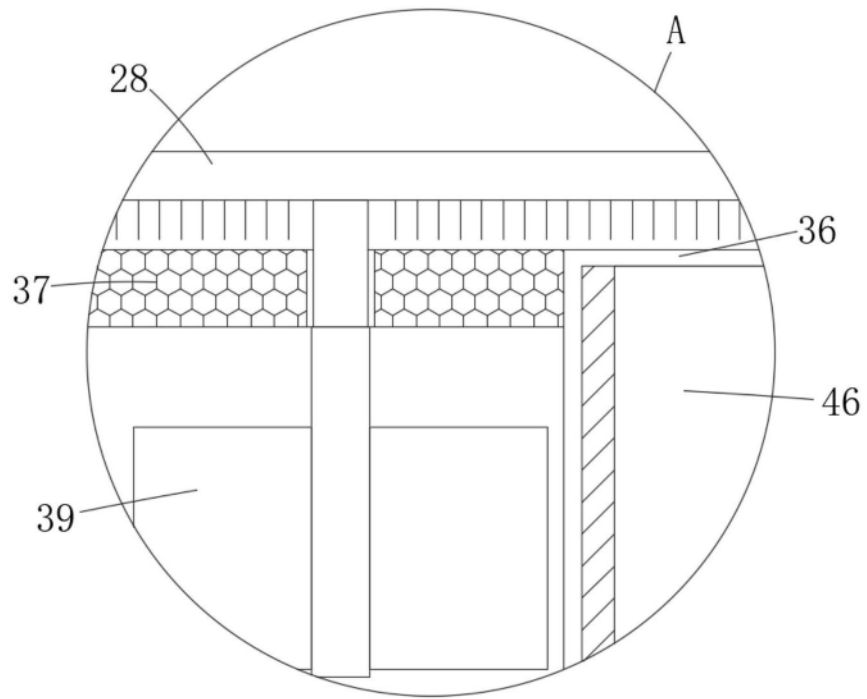


图3

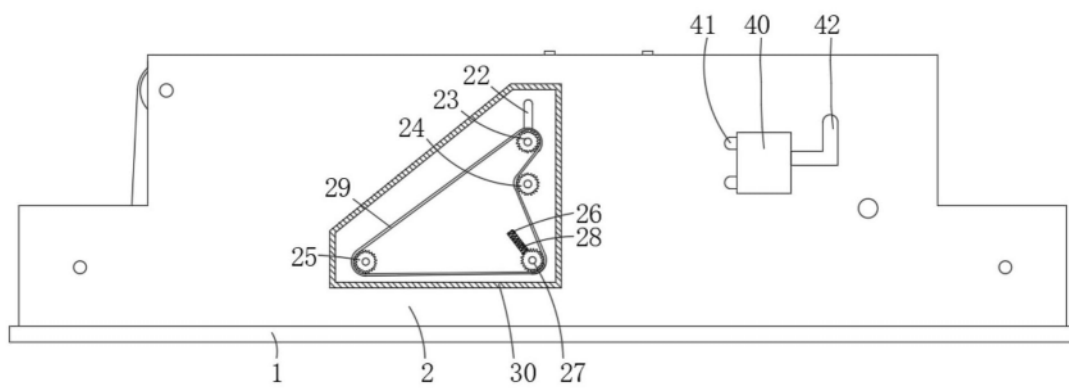


图4

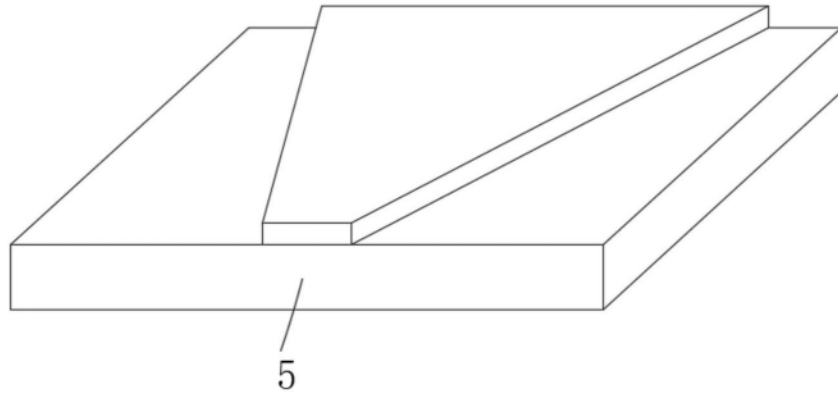


图5

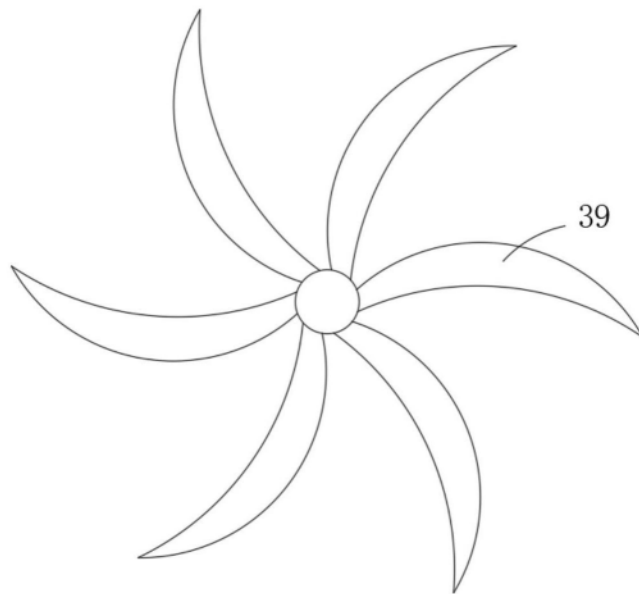


图6