



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217973621 U

(45) 授权公告日 2022. 12. 06

(21) 申请号 202222445252.8

(22) 申请日 2022.09.15

(73) 专利权人 苏州泽沃斯智能科技有限公司
地址 215000 江苏省苏州市苏州市高新区
向阳路198号4幢309室-473

(72) 发明人 王风景 汪存贵 王加刚

(51) Int. Cl.
D05B 35/00 (2006.01)
D05B 27/00 (2006.01)

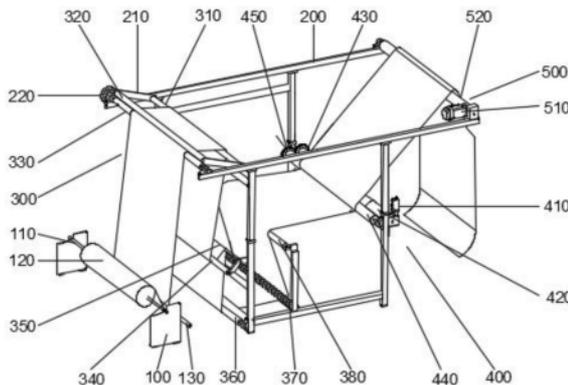
权利要求书2页 说明书4页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,涉及窗帘面料走向张力装置技术领域,其技术方案是:包括面料辊架,所述面料辊架前后对称设有两个,两个所述面料辊架之间通过轴承转动连接面料辊,所述面料辊外壁绕卷安装面料,所述面料辊架右侧外壁转动连接压力辊,所述面料辊架右侧设有支撑架,所述支撑架左端外壁固定安装连杆,本实用新型通过设置压料滚筒组、摆料滚筒组配合使用,具有方便保持窗帘面料在缝制加工过程中由于张力起伏较大,能够对张力进行调节,调整适合的拉力,从而方便保证窗帘面料平稳运行,降低了成本和原材料的浪费,提高了窗帘面料的利用率,提高了窗帘布料的使用。



CN 217973621 U

1. 一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,包括面料辊架(100),所述面料辊架(100)前后对称设有两个,两个所述面料辊架(100)之间通过轴承转动连接面料辊(110),其特征在于:所述面料辊(110)外壁绕卷安装面料(120),所述面料辊架(100)右侧外壁转动连接压力辊(130),所述面料辊架(100)右侧设有支撑架(200),所述支撑架(200)左端外壁固定安装连杆(210),所述支撑架(200)左侧顶部外壁固定安装磁粉张力器(220),所述支撑架(200)左侧顶部前后两侧外壁之间通过轴承转动连接压料滚筒组(300),所述压料滚筒组(300)包括滚筒一(310)、滚筒二(320),所述磁粉张力器(220)输出轴外壁固定安装滚筒三(330),所述支撑架(200)右侧外壁通过轴承转动连接拉料滚筒组(400),所述面料(120)依次穿过压料滚筒组(300)和拉料滚筒组(400),所述压料滚筒组(300)和拉料滚筒组(400)用于调节面料(120)走向张力。

2. 根据权利要求1所述的一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,其特征在于,所述连杆(210)左端前后两侧外壁之间通过轴承转动连接滚筒二(320),所述滚筒二(320)与滚筒三(330)外壁配合接触,所述面料(120)穿过滚筒二(320)、滚筒三(330)外壁连接处,所述滚筒一(310)通过轴承转动连接在两组所述连杆(210)内壁上,所述面料(120)由滚筒一(310)顶部穿过。

3. 根据权利要求1所述的一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,其特征在于,所述支撑架(200)左侧底部外壁中心位置固定通过轴承转动连接滚筒四(340),所述面料(120)绕滚筒四(340)外壁向上延伸。

4. 根据权利要求3所述的一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,其特征在于,所述支撑架(200)左侧外壁通过轴承转动连接调节杆(350),所述面料(120)绕调节杆(350)顶部外壁转动连接,所述支撑架(200)左端底部外壁通过轴承转动连接过料辊(360),所述面料(120)绕过料辊(360)底部外壁转动连接。

5. 根据权利要求4所述的一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,其特征在于,所述支撑架(200)底部外壁通过轴承转动连接分丝辊(370),所述面料(120)绕分丝辊(370)底部外壁向上延伸,所述支撑架(200)外壁通过轴承转动连接滚筒五(380),所述面料(120)绕滚筒五(380)顶部外壁向右侧延伸。

6. 根据权利要求1所述的一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,其特征在于,所述拉料滚筒组(400)包括电机一(410),所述电机一(410)固定安装在支撑架(200)右侧外壁上,所述支撑架(200)右侧外壁通过轴承转动连接滚筒六(420),所述滚筒六(420)端部与电机一(410)输出轴外壁固定连接。

7. 根据权利要求6所述的一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,其特征在于,所述支撑架(200)右侧外壁转动连接滚筒七(440),所述滚筒六(420)与滚筒七(440)外壁转动接触,所述滚筒六(420)内侧端部外壁固定安装齿轮一(430),所述滚筒七(440)内侧端部外壁固定安装齿轮二(450),所述齿轮一(430)和齿轮二(450)啮合连接。

8. 根据权利要求1所述的一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,其特征在于,所述面料(120)绕滚筒六(420)外壁向左侧延伸,所述面料(120)绕滚筒七(440)外壁底部外壁延伸。

9. 根据权利要求8所述的一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,其特征在于,所述支撑架(200)右侧外壁顶部固定安装摆料滚筒组(500),所述摆料滚筒组(500)包括电

机二(510),所述电机二(510)固定安装在支撑架(200)右侧顶部外壁上,所述支撑架(200)右侧外壁通过轴承转动连接滚筒八(520),所述电机二(510)输出轴与滚筒八(520)端部固定连接。

一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及窗帘面料走向张力装置技术领域,具体涉及一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置。

背景技术

[0002] 在生产窗帘时,对窗帘双边缝的面料进行缝制时,需要对窗帘布进行平整走料,需要对窗帘面料送料时控制张力调节,使得窗帘面料保持合适的张力,同时具有表面平整的性能,从而保持窗帘制作的平顺性和提高窗帘成品的品质。

[0003] 现有技术存在以下不足:在现有的市场上,目前都是正常的过料杆结构,导致在生产中面料松紧变化大问题,原有的设备缝纫机头都是固定的,在运行中需要更换缝纫线时,要把大量的面料取下来才能进行操作,而且还会改变了原来的面料走向,导致了大量的产品浪费和人员的浪费,面料在运行中容易松紧不一导致次品和产品不美观,次品量大,操作复杂。

[0004] 因此,发明一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置很有必要。

实用新型内容

[0005] 为此,本实用新型提供一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,通过设置压料滚筒组、摆料滚筒组配合使用,具有方便保持窗帘面料在缝制加工过程中由于张力起伏较大,能够对张力进行调节,调整适合的拉力,从而方便保证窗帘面料平稳运行,降低了成本和原材料的浪费,提高了窗帘面料的利用率,提高了窗帘布料的使用,以解决背景技术中的问题。

[0006] 为了实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,包括面料辊架,所述面料辊架前后对称设有两个,两个所述面料辊架之间通过轴承转动连接面料辊,所述面料辊外壁绕卷安装面料,所述面料辊架右侧外壁转动连接压力辊,所述面料辊架右侧设有支撑架,所述支撑架左端外壁固定安装连杆,所述支撑架左侧顶部外壁固定安装磁粉张力器,所述支撑架左侧顶部前后两侧外壁之间通过轴承转动连接压料滚筒组,所述压料滚筒组包括滚筒一、滚筒二,所述磁粉张力器输出轴外壁固定安装滚筒三,所述支撑架右侧外壁通过轴承转动连接拉料滚筒组,所述面料依次穿过压料滚筒组和拉料滚筒组,所述压料滚筒组和拉料滚筒组用于调节面料走向张力。

[0007] 优选的,所述连杆左端前后两侧外壁之间通过轴承转动连接滚筒二,所述滚筒二与滚筒三外壁配合接触,所述面料穿过滚筒二、滚筒三外壁连接处,所述滚筒一通过轴承转动连接在两组所述连杆内壁上,所述面料由滚筒一顶部穿过。

[0008] 优选的,所述支撑架左侧底部外壁中心位置固定通过轴承转动连接滚筒四,所述面料绕滚筒四外壁向上延伸。

[0009] 优选的,所述支撑架左侧外壁通过轴承转动连接调节杆,所述面料绕调节杆顶部外壁转动连接,所述支撑架左端底部外壁通过轴承转动连接过料辊,所述面料绕过过料辊底

部外壁转动连接。

[0010] 优选的,所述支撑架底部外壁通过轴承转动连接分丝辊,所述面料绕分丝辊底部外壁向上延伸,所述支撑架外壁通过轴承转动连接滚筒五,所述面料绕滚筒五顶部外壁向右侧延伸。

[0011] 优选的,所述拉料滚筒组包括电机一,所述电机一固定安装在支撑架右侧外壁上,所述支撑架右侧外壁通过轴承转动连接滚筒六,所述滚筒六端部与电机一输出轴外壁固定连接。

[0012] 优选的,所述支撑架右侧外壁转动连接滚筒七,所述滚筒六与滚筒七外壁转动接触,所述滚筒六内侧端部外壁固定安装齿轮一,所述滚筒七内侧端部外壁固定安装齿轮二,所述齿轮一和齿轮二啮合连接。

[0013] 优选的,所述面料绕滚筒六外壁向左侧延伸,所述面料绕滚筒七外壁底部外壁延伸。

[0014] 优选的,所述支撑架右侧外壁顶部固定安装摆料滚筒组,所述摆料滚筒组包括电机二,所述电机二固定安装在支撑架右侧顶部外壁上,所述支撑架右侧外壁通过轴承转动连接滚筒八,所述电机二输出轴与滚筒八端部固定连接。

[0015] 本实用新型的有益效果是:

[0016] 1.通过设置压料滚筒组、摆料滚筒组配合使用,具有方便保持窗帘面料在缝制加工过程中由于张力起伏较大,能够对张力进行调节,调整适合的拉力,从而方便保证窗帘面料平稳运行,降低了成本和原材料的浪费,提高了窗帘面料的利用率,提高了窗帘布料的使用;

[0017] 2.通过设置压料滚筒组、摆料滚筒组在运行时,能够将窗帘面料紧密贴合在设备上,从而方便在对在运行中需要更换缝纫线时,无需将面料取下即可进行操作,降低了劳动成本和时间成本,提高了工作效率。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型提供的结构示意图;

[0019] 图2为本实用新型提供的侧视结构示意图;

[0020] 图3为本实用新型提供的俯视结构示意图;

[0021] 图4为本实用新型提供的支撑架俯视结构示意图。

[0022] 图中:面料辊架100、面料辊110、面料120、压力辊130、支撑架200、连杆210、磁粉张力器220、压料滚筒组300、滚筒一310、滚筒二320、滚筒三330、滚筒四340、调节杆350、过料辊360、分丝辊370、滚筒五380、拉料滚筒组400、电机一410、滚筒六420、齿轮一430、滚筒七440、齿轮二450、摆料滚筒组500、电机二510、滚筒八520。

具体实施方式

[0023] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0024] 参照附图1-4,本实用新型提供一种用于解决窗帘双边缝的面料走向张力装置,为了实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种用于解决窗帘双边缝的面料走向

张力装置,包括面料辊架100,面料辊架100前后对称设有两个,两个面料辊架100之间通过轴承转动连接面料辊110,面料辊110外壁绕卷安装面料120,面料辊架100右侧外壁转动连接压力辊130,面料辊架100右侧设有支撑架200,支撑架200左端外壁固定安装连杆210,支撑架200左侧顶部外壁固定安装磁粉张力器220,支撑架200左侧顶部前后两侧外壁之间通过轴承转动连接压料滚筒组300,压料滚筒组300包括滚筒一310、滚筒二320,磁粉张力器220输出轴外壁固定安装滚筒三330,支撑架200右侧外壁通过轴承转动连接拉料滚筒组400,面料120依次穿过压料滚筒组300和拉料滚筒组400,压料滚筒组300和拉料滚筒组400用于调节面料120走向张力,具体的,面料辊架100具有安装压料滚筒组300、拉料滚筒组400、摆料滚筒组500的作用,面料辊架100具有安装面料辊110的作用,通过设置面料辊110具有方便收卷面料120的作用,压力辊130与面料辊110配合使用,具有方便调节面料120张力的作用,连杆210具有安装滚筒一310、滚筒二320的作用,滚筒一310、滚筒二320具有方便调节经过其表面的面料120的走向张力的作用,磁粉张力器220用于控制滚筒三330张力的作用,从而方便调节面料120的走向张力。

[0025] 连杆210左端前后两侧外壁之间通过轴承转动连接滚筒二320,滚筒二320与滚筒三330外壁配合接触,面料120穿过滚筒二320、滚筒三330外壁连接处,滚筒一310通过轴承转动连接在两组连杆210内壁上,面料120由滚筒一310顶部穿过,具体的,滚筒二320与滚筒三330具有对经过表面的面料120在进行转动送料时,能够调节面料120表面的松紧度,从而调节窗帘加工时走向张力的作用,从而辅助调节窗帘面料走向张力,使得窗帘面料与设备贴合度更高,滚筒一310对面料120送料时具有导向作用。

[0026] 支撑架200左侧底部外壁中心位置固定通过轴承转动连接滚筒四340,面料120绕滚筒四340外壁向上延伸,支撑架200左侧外壁通过轴承转动连接调节杆350,面料120绕调节杆350顶部外壁转动连接,支撑架200左端底部外壁通过轴承转动连接过料辊360,面料120绕过料辊360底部外壁转动连接,支撑架200底部外壁通过轴承转动连接分丝辊370,面料120绕分丝辊370底部外壁向上延伸,支撑架200外壁通过轴承转动连接滚筒五380,面料120绕滚筒五380顶部外壁向右侧延伸,具体的,滚筒四340和调节杆350配合使用,从而方便对经过的面料120具有调节贴合度,从而调节面料120张力松紧度的作用,过料辊360具有方便调节面料120走向的作用,分丝辊370为金属材质含有不锈钢丝环绕,通过两头螺丝纹孔固定在支撑架200左右两侧,分丝辊370将面料120表面进行开松、梳理,排杂,使连续的纤维条分离,为面料120高速运行时起到了平整度的作用,具有防止面料120打皱的作用。

[0027] 拉料滚筒组400包括电机一410,电机一410固定安装在支撑架200右侧外壁上,支撑架200右侧外壁通过轴承转动连接滚筒六420,滚筒六420端部与电机一410输出轴外壁固定连接,支撑架200右侧外壁转动连接滚筒七440,滚筒六420与滚筒七440外壁转动接触,滚筒六420内侧端部外壁固定安装齿轮一430,滚筒七440内侧端部外壁固定安装齿轮二450,齿轮一430和齿轮二450啮合连接,具体的,电机一410具有驱动滚筒六420转动的的作用,滚筒六420与滚筒七440为金属材质,由电机一410控制滚筒六420与滚筒七440,滚筒六420与滚筒七440在通过齿轮一430和齿轮二450啮合实现滚动运行滚筒六420与滚筒七440,保持面料120的松紧功能,齿轮一430和齿轮二450具有传动的的作用,滚筒六420与滚筒七440为动力滚筒一直持续性运转,确保了面料120运行平稳。

[0028] 面料120绕滚筒六420外壁向左侧延伸,面料120绕滚筒七440外壁底部外壁延伸,

支撑架200右侧外壁顶部固定安装摆料滚筒组500,摆料滚筒组500包括电机二510,电机二510固定安装在支撑架200右侧顶部外壁上,支撑架200右侧外壁通过轴承转动连接滚筒八520,电机二510输出轴与滚筒八520端部固定连接,具体的,电机二510具有驱动滚筒八520转动的的作用,从而方便牵引面料120进行送料,通过设置摆料滚筒组500具有对面料120传送时进行导向和调节面料120走向张力的作用,起到面料的支撑确保持续性生产,滚筒六420为面料120摆臂起到了面料平整度,这样来运行生产、能够一直保证面料120均匀正常运行无次品,大大地节约了成本和人工。

[0029] 本实用新型的使用过程如下:本领域技术人员,将面料辊110转动连接在面料辊架100内壁上,将面料120自由端绕压力辊130底部外壁向上延伸穿过压力辊130,随后将面料120自由端牵引至滚筒二320、滚筒三330之间,随后将面料120自由端牵引至滚筒一310顶部外壁,然后将面料120自由端牵引至绕滚筒四340底部外壁向上延伸至调节杆350顶部,随后将面料120自由端牵引至绕过料辊360底部外壁,随后将面料120自由端牵引至绕分丝辊370顶部外壁,将面料120自由端牵引至滚筒五380顶部外壁,随后将面料120自由端牵引至绕滚筒六420底部外壁绕卷,随后将面料120自由端牵引至滚筒八520顶部外壁向下延伸,从而使面料120在经过依次经过压料滚筒组300、拉料滚筒组400和摆料滚筒组500后,能够稳定夹持在设备上,使得在对窗帘面料缝制加工时,能够保持面料表面平整度和保持窗帘面料表面张力,提高了窗帘面料输送时平稳性。

[0030] 以上,仅是本实用新型的较佳实施例,任何熟悉本领域的技术人员均可能利用上述阐述的技术方案对本实用新型加以修改或将其修改为等同的技术方案。因此,依据本实用新型的技术方案所进行的任何简单修改或等同置换,尽属于本实用新型要求保护的范

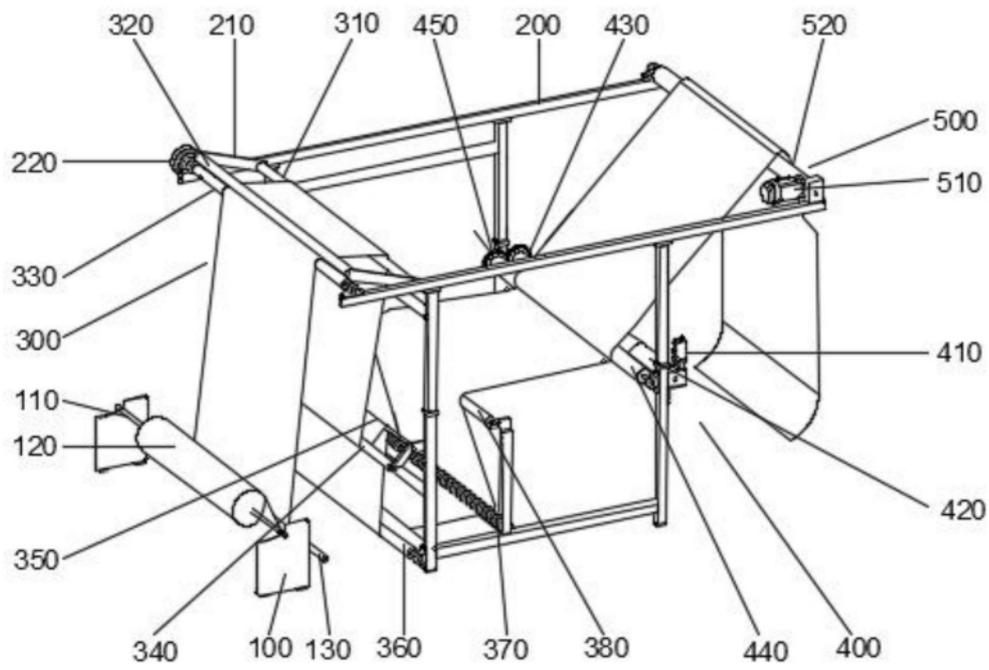


图1

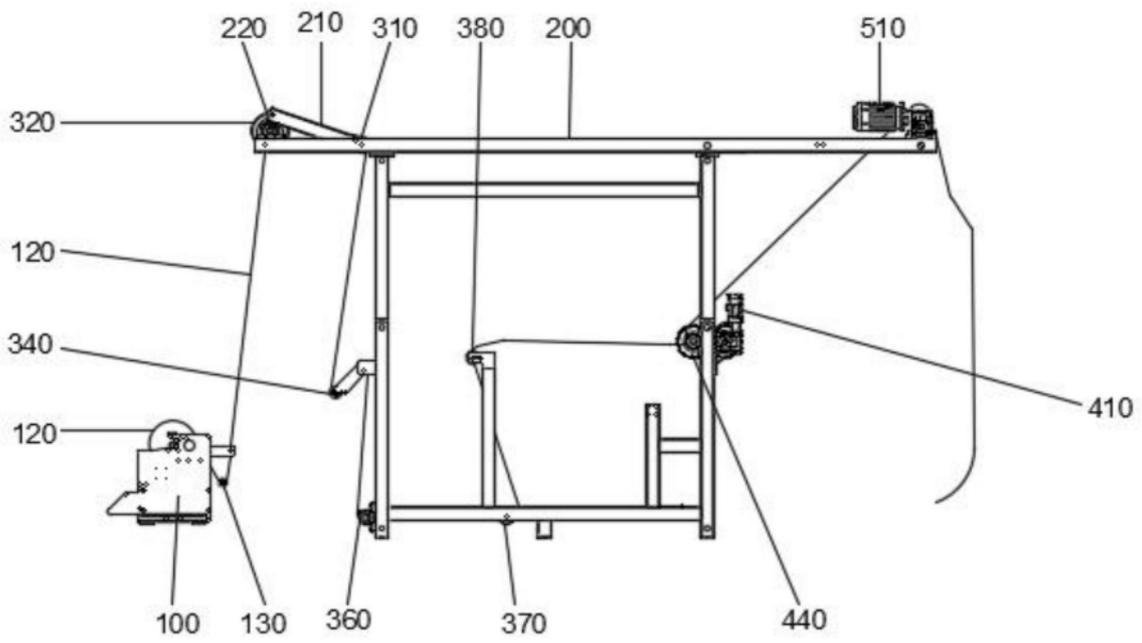


图2

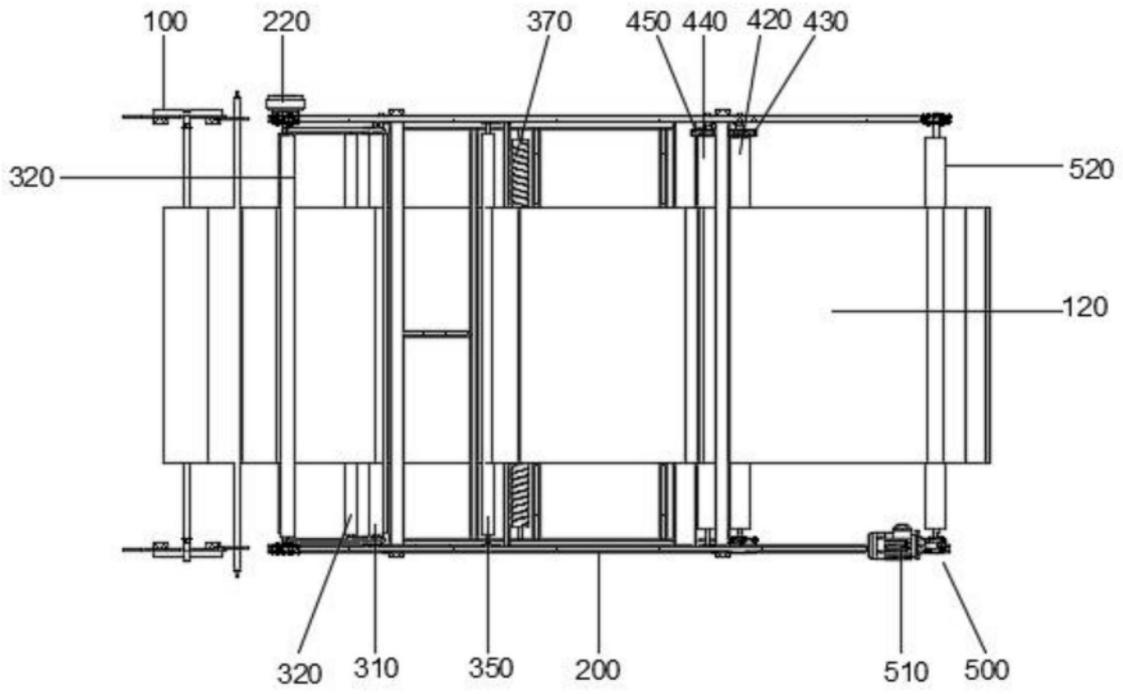


图3

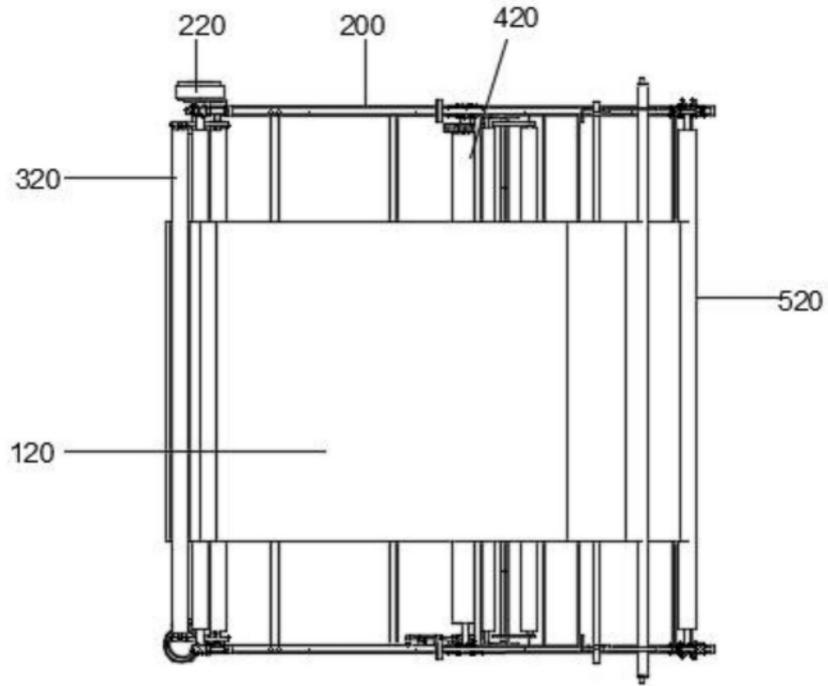


图4