



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 115074891 B

(45) 授权公告日 2024.01.02

(21) 申请号 202210844997.3
 (22) 申请日 2022.07.18
 (65) 同一申请的已公布的文献号
 申请公布号 CN 115074891 A
 (43) 申请公布日 2022.09.20
 (73) 专利权人 阜阳市豹子头服饰科技有限公司
 地址 236000 安徽省阜阳市阜阳开发区京
 九办事处裕安路868号
 (72) 发明人 王素琴 曹群 李天全 李壮壮
 王刚
 (74) 专利代理机构 泉州创为知识产权代理事务
 所(普通合伙) 35329
 专利代理师 钱小林
 (51) Int. Cl.
 D03D 15/47 (2021.01)
 D03D 15/283 (2021.01)

D03D 15/217 (2021.01)
 D03D 15/225 (2021.01)
 D03D 15/275 (2021.01)
 D03D 15/513 (2021.01)
 D06C 15/10 (2006.01)
 D06C 7/02 (2006.01)
 A41B 1/00 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 105970678 A, 2016.09.28
 CN 104611806 A, 2015.05.13
 CN 205890165 U, 2017.01.18
 CN 103005762 A, 2013.04.03
 CN 101603266 A, 2009.12.16
 CN 210394912 U, 2020.04.24
 CN 211571144 U, 2020.09.25
 CN 214938611 U, 2021.11.30

审查员 吴羽晴

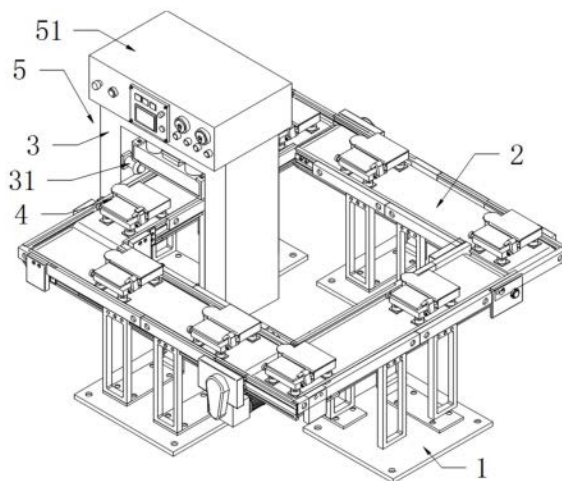
权利要求书2页 说明书8页 附图6页

(54) 发明名称

一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺

(57) 摘要

本发明属于服饰整烫技术领域,尤其是一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺,包括支撑架,支撑架的上表面固定连接有回形传送带,回形传送带的一端上方设置有龙门架;回形传送带的上表面设置有放置面料装置,对衬衫面料需要压烫部位进行平稳放置;龙门架的下表面设置有压烫装置,压烫装置对传送至龙门架下方的放置面料装置上的面料进行高温高压定型;压烫装置的内部设置有加热冷却装置,使衬衫面料定型。该衬衫面料用立体高温高压烫工艺,通过工作人员将衬衫或裤子面料压烫部位进行区分,然后平铺在低平板的表面与以及高平板的防护棉布表面,通过人工翻起翻转杆可对压板抬起,从而可通过压板对低平板上的面料进行压实。



1. 一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺,其特征在于:所述衬衫面料用立体高温高压烫工艺按照下述步骤进行,

A、将木棉纤维分散后放置在配制好的环保处理液中浸渍2-3h,然后经过水洗和40-50°C烘干;

B、对混纺纱线进行织造,得到混纺坯料,再进行印花、后定型烘干,得到衬衫面料;

所述的混纺纱线,包括以下重量百分比的成分:

涤纶纤维:15%-20%

木棉纤维:28%-35%

芳纶1313:5%-10%

阻燃黏胶:5%-10%

聚酰亚胺纤维:12%-15%

碳纤维:8%-10%;

还包括支撑架(1),所述支撑架(1)的上表面固定连接有回形传送带(2),所述回形传送带(2)的一端上方设置有龙门架(3);

所述回形传送带(2)的上表面设置有放置面料装置(4),所述放置面料装置(4)对衬衫面料需要压烫部位进行平稳放置,并在所述回形传送带(2)的上表面进行循环传送;

所述放置面料装置(4)包括低平板(41),所述低平板(41)设置在所述回形传送带(2)的上方,所述低平板(41)的一侧表面固定连接有高平板(42),所述高平板(42)的一侧表面固定连接有套头板(421);

所述放置面料装置(4)还包括吸附壳体(43),所述吸附壳体(43)开设在所述高平板(42)的内部,所述吸附壳体(43)的内顶壁呈矩形阵列贯穿开设有吸附孔(44),所述吸附壳体(43)的内底壁固定连接吸风机(45);

所述高平板(42)的上端外表面包括有防护棉布(422),所述低平板(41)的一侧表面通过铰接轴铰接有翻转杆(46),所述翻转杆(46)的一侧表面固定连接有压板(461),所述压板(461)的下表面与所述低平板(41)的上表面滑动连接,所述低平板(41)的另一侧表面通过连接杆固定连接有圆形遮板(411);

所述放置面料装置(4)还包括伸缩杆(47),所述伸缩杆(47)的上表面与所述高平板(42)的下表面和所述低平板(41)的下表面固定连接,所述伸缩杆(47)的外表面滑动套接有伸缩腔体(48),所述伸缩腔体(48)的内底壁固定连接有缓冲弹簧(49),所述缓冲弹簧(49)的自由端与所述伸缩杆(47)的下表面固定连接,所述伸缩腔体(48)的下表面与所述回形传送带(2)的上表面滑动连接;

所述龙门架(3)的下表面设置有压烫装置(5),所述压烫装置(5)对传送至所述龙门架(3)下方的所述放置面料装置(4)上的面料进行高温高压定型;

所述压烫装置(5)的内部设置有加热冷却装置(6),所述加热冷却装置(6)作用于所述压烫装置(5),使得所述压烫装置(5)的表面产生高温对面料压烫,并使其表面产生冷却,使衬衫面料定型。

2. 根据权利要求1所述的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺,其特征在于:所述压烫装置(5)包括控制主机(51),所述控制主机(51)的下表面与所述龙门架(3)的上表面固定连接,所述龙门架(3)的一侧表面固定连接有红外线感应开关(31),所述控制主机(51)的一侧

表面设置有指示灯(52)以及指示表(53),所述控制主机(51)的下表面设置有液压杆(54),所述液压杆(54)的下表面固定连接压烫板(55),所述压烫板(55)的外表面包裹有隔离棉布(56),所述压烫板(55)的上表面固定连接缓冲伸缩支撑杆(57),所述缓冲伸缩支撑杆(57)的上表面与所述龙门架(3)的下表面固定连接。

3.根据权利要求2所述的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺,其特征在于:所述加热冷却装置(6)包括作用腔体(61),所述作用腔体(61)开设在所述压烫板(55)的内部,所述压烫板(55)的上表面固定连接电加热器(62),所述电加热器(62)的输出端固定连接螺旋加热丝(63),所述螺旋加热丝(63)的表面与所述作用腔体(61)的内底壁固定连接。

4.根据权利要求3所述的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺,其特征在于:所述加热冷却装置(6)还包括U型冷却管(64),所述U型冷却管(64)的外表面与所述作用腔体(61)的内底壁固定连接,所述U型冷却管(64)的外表面固定连通有连接管(641),所述U型冷却管(64)的一侧表面设置有橡塑保温板(642)。

5.根据权利要求4所述的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺,其特征在于:所述压烫板(55)的一侧表面固定连接冷却水箱(65),所述冷却水箱(65)的出液端与所述U型冷却管(64)的一端固定连通,所述压烫板(55)的一侧表面固定连接过滤水箱(66),所述过滤水箱(66)的进液端与所述U型冷却管(64)的一端固定连通,所述冷却水箱(65)的出液端设置有增压泵(67),所述过滤水箱(66)的一侧表面固定连通有连通管(68),所述连通管(68)的一端与所述冷却水箱(65)的进液端固定连通,所述作用腔体(61)的两端均设置有排风扇(69)。

一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及服饰整烫技术领域,尤其涉及一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺。

背景技术

[0002] 衬衫加工的工艺流程有厂检验、技术准备、裁剪、缝制、锁眼钉扣、整烫、成衣检验、包装、入库或出运,整烫为其中一项工艺流程,通过喷雾、熨烫去掉衣料皱痕,平服折缝,经过热定型处理使衬衫外型平整,褶裥、线条挺直,所以需要使用整烫机进行熨烫服饰。

[0003] 传统的整烫设备通过发热板发热,用一定的压力、特定的温度和时间,将摆好的衣物压烫平整,其步骤通过打开电源开关,电源指示灯亮;控制屏幕的按钮启动风机,等待温度到达工作状态;查看显示屏幕设备原点信号是否满足,白点为满足,黑点为尚未满足条件;脚踩脚踏,下模吸风系统启动,将衬衫放在工作台摆放好;按中间两个绿色工作按钮,机器进入压烫状态;机器停止工作完成,取出衬衫,摆放下了一件衣物,传统的整烫机熨烫过程中服饰容易折起,且通过工作人员一件一件将需要整烫的衣物放在整烫机的下方十分的不便,同时定型效果差,定型效率低,传统的整烫设备的加热装置与冷却装置分开设置,大大提高了整个设备的造价成本,所以本发明的提出解决了上述技术问题的不足。

发明内容

[0004] 基于现有的传统的整烫机熨烫过程中服饰容易折起,且定型效果不好,定型效率低,造价成本高的技术问题,本发明提出了一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺。

[0005] 本发明提出的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺,所述衬衫面料用立体高温高压烫工艺按照下述步骤进行,

[0006] A、将木棉纤维分散后放置在配制好的环保处理液中浸渍2-3h,然后经过水洗和40-50°C烘干;

[0007] B、对混纺纱线进行织造,得到混纺坯料,再进行印花、后定型烘干,得到衬衫面料;

[0008] 所述的混纺纱线,包括以下重量百分比的成分:

[0009] 涤纶纤维:15%-20%

[0010] 木棉纤维:28%-35%

[0011] 芳纶1313:5%-10%

[0012] 阻燃黏胶:5%-10%

[0013] 聚酰亚胺纤维:12%-15%

[0014] 碳纤维:8%-10%;

[0015] 还包括支撑架,所述支撑架的上表面固定连接有回形传送带,所述回形传送带的一端上方设置有龙门架;

[0016] 所述回形传送带的上表面设置有放置面料装置,所述放置面料装置对衬衫面料需要压烫部位进行平稳放置,并在所述回形传送带的上表面进行循环传送;

[0017] 所述龙门架的下表面设置有压烫装置,所述压烫装置对传送至所述龙门架下方的

所述放置面料装置上的面料进行高温高压定型；

[0018] 所述压烫装置的内部设置有加热冷却装置,所述加热冷却装置作用于所述压烫装置,使得所述压烫装置的表面产生高温对面料压烫,并使其表面产生冷却,使衬衫面料定型。

[0019] 优选地,所述放置面料装置包括低平板,所述低平板设置在所述回形传送带的上方,所述低平板的一侧表面固定连接有高平板,所述高平板的一侧表面固定连接有套头板;

[0020] 通过上述技术方案,低平板与高平板连接一体,低平板用以放置不需压烫的部位,高平板用以放置需压烫的部位,通过人工将衬衫或裤子面料压烫部位进行区分,然后平铺在低平板与高平板的表面,套头板便于人工将衬衫的领口处套在其表面,从而使得放置衬衫面料更加快捷便利。

[0021] 优选地,所述放置面料装置还包括吸附壳体,所述吸附壳体开设在所述高平板的内部,所述吸附壳体的内顶壁呈矩形阵列贯穿开设有吸附孔,所述吸附壳体的内底壁固定连接吸风机;

[0022] 通过上述技术方案,吸附壳体开设在需要压烫的部位,其内部结构从而可对该部位上的衬衫面料进行吸附固定,通过吸附壳体内底壁的吸风机进行工作,从而通过密集的吸附孔,对衬衫面料的下表面产生吸附,使得被压烫部位进行固定,避免在回形传送带的上表面传送时导致脱落。

[0023] 优选地,所述高平板的上端外表面包括有防护棉布,所述低平板的一侧表面通过铰接轴铰接有翻转杆,所述翻转杆的一侧表面固定连接有压板,所述压板的下表面与所述低平板的上表面滑动连接,所述低平板的另一侧表面通过连接杆固定连接有圆形遮板;

[0024] 通过上述技术方案,对被压烫的部位的高平板利用防护棉布进行包裹,可对衬衫面料与高平板的表面进行隔开,可避免压烫过程中,压烫装置的压力使得衬衫面料与高平板表面进行摩擦而损坏衬衫面料,同时避免吸风机的吸力通过吸附孔将衬衫面料的下表面吸附变形,压板对低平板上不需压烫的衬衫面料进行压住,通过人工翻起翻转杆可对压板抬起,同时翻转杆的铰接处的铰接轴外表面设置有扭簧,从而可通过压板对面料进行压实,不仅避免低平板上的面料因传送脱落,同时避免高平板上的面料在压烫时影响低平板上的面料。

[0025] 优选地,所述放置面料装置还包括伸缩杆,所述伸缩杆的上表面与所述高平板的下表面和所述低平板的下表面固定连接,所述伸缩杆的外表面滑动套接有伸缩腔体,所述伸缩腔体的内底壁固定连接缓冲弹簧,所述缓冲弹簧的自由端与所述伸缩杆的下表面固定连接,所述伸缩腔体的下表面与所述回形传送带的上表面滑动连接;

[0026] 通过上述技术方案,为了对高平板与低平板在回形传送带的传送进行支撑,同时避免两者与回形传送带的表面产生传送摩擦,从而通过伸缩杆及伸缩腔体对其进行支撑,当压烫装置对高平板上的衬衫裤子面料进行压烫时,伸缩腔体内部的缓冲弹簧还能起到缓冲的作用,同时使得高平板上的面料与压烫装置的表面进行紧密贴合,从而达到很好的定型效果。

[0027] 优选地,所述压烫装置包括控制主机,所述控制主机的下表面与所述龙门架的上表面固定连接,所述龙门架的一侧表面固定连接红外线感应开关,所述控制主机的一侧表面设置有指示灯以及指示表,所述控制主机的下表面设置有液压杆,所述液压杆的下表

面固定连接有压烫板,所述压烫板的外表面包裹有隔离棉布,所述压烫板的上表面固定连接缓冲伸缩支撑杆,所述缓冲伸缩支撑杆的上表面与所述龙门架的下表面固定连接;

[0028] 通过上述技术方案,控制主机对整个的高温高压烫设备进行控制操作,通过一侧的指示灯与指示表可清楚的知道高温高压烫设备的压烫的温度与压力及时间,从而可方便快捷的对衬衫面料进行快速自动化的高温高压定型,通过红外线感应开关的设置,使其被传送至龙门架下方的低平板一侧的圆形遮板遮住光源时,整个高温高压烫设备启动,使得液压杆带动压烫板下降接触高压板上被吸附的面料,而压烫板表面的温度已在预热时达到高温定型所需温度,从而通过液压杆的压力可对高压板上的面料进行定型,同时缓冲伸缩支撑杆可对下降的压烫板进行缓冲支撑,使压烫板与衬衫面料进行紧密贴合,从而使得定型效果更好,隔离棉布包裹能够防止高平板上面料表面因为压烫之后形成压烫激光。

[0029] 优选地,所述加热冷却装置包括作用腔体,所述作用腔体开设在所述压烫板的内部,所述压烫板的上表面固定连接电加热器,所述电加热器的输出端固定连接螺旋加热丝,所述螺旋加热丝的表面与所述作用腔体的内底壁固定连接;

[0030] 通过上述技术方案,压烫板采用不锈钢钢板,从而其导热导冷性能好,能够快速将内部的温度通过压烫板下表面传递至高平板上的衬衫面料表面,螺旋加热丝均匀的分布在作用腔体的内部,从而可快速的使压烫板的表面形成高温,并通过控制主机上的指示表以及指示灯监测压烫板表面的温度。

[0031] 优选地,所述加热冷却装置还包括U型冷却管,所述U型冷却管的外表面与所述作用腔体的内底壁固定连接,所述U型冷却管的外表面固定连通有连接管,所述U型冷却管的一侧表面设置有橡塑保温板;

[0032] 通过上述技术方案,U型冷却管设置在螺旋加热丝之间,且多个U型冷却管通过连接管进行连通,从而使得U型冷却管内部的冷却液循环均匀的流至作用腔体的内部,并最后作用于压烫板,使得压烫板表面冷却,对高平板上的衬衫面料进行定型,橡塑保温板采用封闭式发泡结构,导热系数小,具有优良的绝热效果,可节省能源消耗,封闭式气泡结构及致密的表皮使水汽不易透过,且吸水率低,产品富有柔软性,同时该材料优良的综合性能,在保冷防凝露及保温防止热损失方面,具有优良的使用效果,从而使得U型冷却管与螺旋加热丝之间不产生影响。

[0033] 优选地,所述压烫板的一侧表面固定连接冷却水箱,所述冷却水箱的出液端与所述U型冷却管的一端固定连通,所述压烫板的一侧表面固定连接过滤水箱,所述过滤水箱的进液端与所述U型冷却管的一端固定连通,所述冷却水箱的出液端设置有增压泵,所述过滤水箱的一侧表面固定连通有连通管,所述连通管的一端与所述冷却水箱的进液端固定连通,所述作用腔体的两端均设置有排风扇;

[0034] 通过上述技术方案,冷却水箱对作用腔体内部的U型冷却管注入冷却液,并通过连接管,使得冷却液在作用腔体的内部进行循环流通,并通过增压泵增加冷却液循环流通的速度,U型冷却管内部的冷却液流通后流至过滤水箱进行过滤处理后,又通过连通管流至冷却水箱,从而达到冷却液的循环作用效果,通过排风扇可在螺旋加热丝停止作用时,对作用腔体内部进行快速散热,从而便于冷却液的冷却作用。

[0035] 优选地,其操作方法为:

[0036] S1、支撑架上的回形传送带对其上表面的多个放置面料装置进行循环传送,回形

传送带前后两侧均站立有工作人员,回形传送带低速传送,当放置面料装置传送至工作人员面前时,工作人员将衬衫或裤子面料压烫部位进行区分,然后平铺在低平板的表面与以及高平板的防护棉布表面,并可将衬衫的领口处套在套头板的表面,从而可衬衫进行快速平铺,同时通过人工翻起翻转杆可对压板抬起,从而可通过压板对低平板上的面料进行压实,不仅避免低平板上的面料因传送脱落,同时避免高平板上的面料在压烫时影响低平板上的面料;

[0037] S2、在将衬衫平铺在低平板上以及高平板上时,通过吸附壳体内底壁的吸风机进行工作,从而通过密集的吸附孔,对衬衫面料的下表面产生吸附,使得被压烫部位进行固定,避免在回形传送带的上表面传送时导致脱落;

[0038] S3、固定好的衬衫面料在回形传送带上被传送至龙门架的下方,当低平板一侧的圆形遮板将龙门架内表面一侧的红外线感应开关的光源进行遮住时,整个高温高压烫设备启动,回形传送带停止传送,控制主机控制液压杆带动压烫板下降,使其外表面包裹稳定隔离棉布接触高压板上被吸附的面料,同时缓冲伸缩支撑杆可对下降的压烫板进行缓冲支撑,使压烫板与衬衫面料进行紧密贴合;

[0039] S4、在对压烫板进行预热时,通过压烫板上表面的电加热器工作,使得均匀的分布在作用腔体的内部的螺旋加热丝快速升温,并通过控制主机的一侧表面的指示表监测螺旋加热丝的温度,并将该高温传递至压烫板的下表面,对衬衫面料进行压烫,当控制主机控制温度的指示灯熄灭时,衬衫面料压烫完成,电加热器停止工作;

[0040] S5、此时压烫板两侧的排风扇工作,对作用腔体内部进行散热,同时冷却水箱开始工作,通过增压泵对U型冷却管输送冷却液,且多个U型冷却管通过连接管进行连通,从而使得U型冷却管内部的冷却液循环均匀的流至作用腔体的内部,并最后作用于压烫板,使得压烫板表面冷却,对高平板上的衬衫面料进行定型,U型冷却管内部的冷却液流通后流至过滤水箱进行过滤处理后,又通过连通管流至冷却水箱,从而达到冷却液的循环作用效果,在压烫板下压的过程中,伸缩腔体内部的缓冲弹簧起到缓冲的作用,使得高平板上的面料与压烫板的表面进行紧密贴合,从而达到很好的定型效果。

[0041] 本发明中的有益效果为:

[0042] 1、通过设置放置面料装置,对需要压烫的衬衫或裤子面料进行平铺,从而利于对其进行压烫,在调节的过程中,通过工作人员将衬衫或裤子面料压烫部位进行区分,然后平铺在低平板的表面与以及高平板的防护棉布表面,通过人工翻起翻转杆可对压板抬起,从而可通过压板对低平板上的面料进行压实,通过吸附壳体内底壁的吸风机进行工作,从而通过密集的吸附孔,对衬衫面料的下表面产生吸附,使得被压烫部位进行固定,避免在回形传送带的上表面传送时导致脱落,从而实现了对需要压烫的衬衫面料进行摊开压烫定型,定型效率高,定型效果好。

[0043] 2、通过设置压烫装置,对摊开的衬衫面料进行压料定型,在调节的过程中,通过液压杆带动压烫板下降接触高压板上被吸附的面料,而压烫板表面的温度已在预热时达到高温定型所需温度,从而通过液压杆的压力可对高压板上的面料进行定型,同时缓冲伸缩支撑杆可对下降的压烫板进行缓冲支撑,使压烫板与衬衫面料进行紧密贴合,从而使得定型效果更好,隔离棉布包裹能够防止高压板上面料表面因为压烫之后形成压烫激光,从而采用液压杆带动压烫板进行高温高压压烫衬衫面料具有很好的稳定性,且定型效率高,定型

效果好。

[0044] 3、通过设置加热冷却装置,在压烫的过程中,对衬衫面料进行快速压烫成型,在调节的过程中,通过电加热器工作,使得均匀的分布在作用腔体的内部的螺旋加热丝快速升温,并将该高温传递至压烫板的下表面,对衬衫面料进行压烫,通过增压泵对U型冷却管输送冷却液,且多个U型冷却管通过连接管进行连通,从而使得U型冷却管内部的冷却液循环均匀的流至作用腔体的内部,并最后作用于压烫板,使得压烫板表面冷却,对高平板上的衬衫面料进行定型,通过在U型冷却管与螺旋加热丝之间设置橡塑保温板,可使两者之间不产生影响,从而通过加热与冷却共同的设置,可大大降低整个设备的造价成本,同时,使得衬衫面料定型效率高,定型效果好。

附图说明

- [0045] 图1为本发明提出的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺的示意图;
- [0046] 图2为本发明提出的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺的放置面料装置结构立体图;
- [0047] 图3为本发明提出的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺的高平板结构立体图;
- [0048] 图4为本发明提出的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺的吸附壳体结构立体图;
- [0049] 图5为本发明提出的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺的压烫装置结构立体图;
- [0050] 图6为本发明提出的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺的压烫板结构立体图;
- [0051] 图7为本发明提出的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺的加热冷却装置结构立体图;
- [0052] 图8为本发明提出的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺的U型冷却管结构立体图;
- [0053] 图9为本发明提出的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺的回形传送带结构立体图。
- [0054] 图中:1、支撑架;2、回形传送带;3、龙门架;31、红外线感应开关;4、放置面料装置;41、低平板;411、圆形遮板;42、高平板;421、套头板;422、防护棉布;43、吸附壳体;44、吸附孔;45、吸风机;46、翻转杆;461、压板;47、伸缩杆;48、伸缩腔体;49、缓冲弹簧;5、压烫装置;51、控制主机;52、指示灯;53、指示表;54、液压杆;55、压烫板;56、隔离棉布;57、缓冲伸缩支撑杆;6、加热冷却装置;61、作用腔体;62、电加热器;63、螺旋加热丝;64、U型冷却管;641、连接管;642、橡塑保温板;65、冷却水箱;66、过滤水箱;67、增压泵;68、连通管;69、排风扇。

具体实施方式

[0055] 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。

[0056] 本发明提出的一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺,按照下述步骤进行,

[0057] A、将木棉纤维分散后放置在配制好的环保处理液中浸渍2-3h,然后经过水洗和40-50°C烘干;

- [0058] B、对混纺纱线进行织造,得到混纺坯料,再进行印花、后定型烘干,得到衬衫面料;
- [0059] 的混纺纱线,包括以下重量百分比的成分:
- [0060] 涤纶纤维:15%-20%
- [0061] 木棉纤维:28%-35%
- [0062] 芳纶1313:5%-10%
- [0063] 阻燃黏胶:5%-10%
- [0064] 聚酰亚胺纤维:12%-15%
- [0065] 碳纤维:8%-10%;
- [0066] 参照图1-9,一种衬衫面料用立体高温高压烫工艺,包括支撑架1,支撑架1的上表面固定连接有用回形传送带2,回形传送带2的一端上方设置有龙门架3;
- [0067] 回形传送带2的上表面设置有放置面料装置4,放置面料装置4对衬衫面料需要压烫部位进行平稳放置,并在回形传送带2的上表面进行循环传送;
- [0068] 放置面料装置4包括低平板41,低平板41设置在回形传送带2的上方,为了人工对衬衫或裤子面料压烫部位进行区分,在低平板41的一侧表面固定连接高平板42,并为了能将高平板42与低平板41上的衬衫面料进行快速摊开,在高平板42的一侧表面固定连接套头板421,便于人工将衬衫的领口处套在其表面;
- [0069] 放置面料装置4还包括吸附壳体43,吸附壳体43开设在高平板42的内部,为了对高平板42上需要压烫的衬衫面料进行固定,避免在回形传送带2的上表面传送时导致脱落,在吸附壳体43的内底壁固定连接吸风机45,并为了使吸风机45的吸力作用在衬衫面料上,在吸附壳体43的内顶壁呈矩形阵列贯穿开设吸附孔44;
- [0070] 为了对衬衫面料与高平板42的表面进行隔开,避免压烫过程中,压烫装置5的压力使得衬衫面料与高平板42表面进行摩擦而损坏衬衫面料,在高平板42的上端外表面包括防护棉布422,并为了对低平板41上不需压烫的衬衫面料进行压住,同时避免高平板42上的面料在压烫时影响低平板41上的面料,在低平板41的一侧表面通过铰接轴铰接翻转杆46,并在翻转杆46的一侧表面固定连接压板461,使压板461对低平板41上的面料进行压实;
- [0071] 为了对高平板42与低平板41在回形传送带2的传送进行支撑,同时避免两者与回形传送带2的表面产生传送摩擦,在高平板42的下表面和低平板41的下表面固定连接伸缩杆47,并为了使得高平板42上的面料与压烫装置5的表面进行紧密贴合,在伸缩杆47的外表面滑动套接伸缩腔体48,并在伸缩腔体48的内底壁固定连接缓冲弹簧49;
- [0072] 龙门架3的下表面设置有压烫装置5,压烫装置5对传送至龙门架3下方的放置面料装置4上的面料进行高温高压定型;
- [0073] 压烫装置5包括控制主机51,控制主机51的下表面与龙门架3的上表面固定连接,为了控制回形传送带2自动停止,对放置面料装置4上的衬衫面料进行压烫,在龙门架3的一侧表面固定连接红外线感应开关31,为了触发红外线感应开关31,在低平板41的另一侧表面通过连接杆固定连接圆形遮板411,为了对压烫装置5的压力与温度进行控制与监测,在控制主机51的一侧表面设置指示灯52以及指示表53,为了使得控制主机51控制压烫装置5对衬衫面料进行压烫,在控制主机51的下表面设置液压杆54,并在液压杆54的下表面固定连接压烫板55,为了下降的压烫板55进行缓冲支撑,使压烫板55与衬衫面料进行紧密贴合,在压烫板55的上表面固定连接缓冲伸缩支撑杆57,为了防止高平板42上面料表面因为压烫

之后形成压烫激光,在压烫板55的外表面包裹隔离棉布56;

[0074] 压烫装置5的内部设置有加热冷却装置6,加热冷却装置6作用于压烫装置5,使得压烫装置5的表面产生高温对面料压烫,并使其表面产生冷却,使衬衫面料定型;

[0075] 加热冷却装置6包括作用腔体61,作用腔体61开设在压烫板55的内部,为了使得压烫板55能够快速对衬衫面料进行压烫成型,压烫板55采用不锈钢钢板,从而其导热导冷性能好,为了使得作用腔体61内部温度升高,从而作用于压烫板55的下表面,在压烫板55的上表面固定连接电加热器62,为了使得作用腔体61内部的温度能够均匀作用,在电加热器62的输出端固定连接螺旋加热丝63,并使螺旋加热丝63的表面与作用腔体61的内底壁固定连接;

[0076] 加热冷却装置6还包括U型冷却管64,U型冷却管64的外表面与作用腔体61的内底壁固定连接,为了对作用腔体61内部多个U型冷却管64通过连接管641进行连通,在U型冷却管64的外表面固定连通有连接管641,为了U型冷却管64与螺旋加热丝63之间产生影响,在U型冷却管64的一侧表面设置有橡塑保温板642;

[0077] 为了对U型冷却管64提供冷却液,在压烫板55的一侧表面固定连接冷却水箱65,使冷却水箱65的出液端与U型冷却管64的一端固定连通,为了对U型冷却管64内部的冷却液进行收集处理,达到循环使用,在压烫板55的一侧表面固定连接过滤水箱66,使过滤水箱66的进液端与U型冷却管64的一端固定连通,为了使得过滤水箱66内部处理的冷却液进入冷却水箱65进行循环使用,在过滤水箱66的一侧表面固定连通有连通管68,并使连通管68的一端与冷却水箱65的进液端固定连通,并为了增加U型冷却管64内部冷却液循环流通的速度,冷却水箱65的出液端设置有增压泵67,对作用腔体61内部进行快速散热,在作用腔体61的两端均设置排风扇69。

[0078] 工作原理:本发明在具体的实施例中,通过支撑架1上的回形传送带2对其上表面的多个放置面料装置4进行循环传送,回形传送带2前后两侧均站立有工作人员,回形传送带2低速传送,当放置面料装置4传送至工作人员面前时,工作人员将衬衫或裤子面料压烫部位进行区分,然后平铺在低平板41的表面与以及高平板42的防护棉布422表面,并可将衬衫的领口处套在套头板421的表面,从而可衬衫进行快速平铺,同时通过人工翻起翻转杆46可对压板461抬起,从而可通过压板461对低平板41上的面料进行压实,不仅避免低平板41上的面料因传送脱落,同时避免高平板42上的面料在压烫时影响低平板41上的面料;

[0079] 在将衬衫平铺在低平板41上以及高平板42上时,通过吸附壳体43内底壁的吸风机45进行工作,从而通过密集的吸附孔44,对衬衫面料的下表面产生吸附,使得被压烫部位进行固定,避免在回形传送带2的上表面传送时导致脱落;

[0080] 固定好的衬衫面料在回形传送带2上被传送至龙门架3的下方,当低平板41一侧的圆形遮板411将龙门架3内表面一侧的红外线感应开关31的光源进行遮住时,整个高温高压烫设备启动,回形传送带2停止传送,控制主机51控制液压杆54带动压烫板55下降,使其外表面包裹稳定隔离棉布56接触高压板461上被吸附的面料,同时缓冲伸缩支撑杆57可对下降的压烫板55进行缓冲支撑,使压烫板55与衬衫面料进行紧密贴合;

[0081] 在对压烫板55进行预热时,通过压烫板55上表面的电加热器62工作,使得均匀的分布在作用腔体61的内部的螺旋加热丝63快速升温,并通过控制主机51的一侧表面的指示表53监测螺旋加热丝63的温度,并将该高温传递至压烫板55的下表面,对衬衫面料进行压

烫,当控制主机51控制温度的指示灯52熄灭时,衬衫面料压烫完成,电加热器62停止工作;

[0082] 此时压烫板55两侧的排风扇69工作,对作用腔体61内部进行散热,同时冷却水箱65开始工作,通过增压泵67对U型冷却管64输送冷却液,且多个U型冷却管64通过连接管641进行连通,从而使得U型冷却管64内部的冷却液循环均匀的流至作用腔体61的内部,并最后作用于压烫板55,使得压烫板55表面冷却,对高平板42上的衬衫面料进行定型,U型冷却管64内部的冷却液流通后流至过滤水箱66进行过滤处理后,又通过连通管68流至冷却水箱65,从而达到冷却液的循环作用效果,在压烫板55下压的过程中,伸缩腔体48内部的缓冲弹簧49起到缓冲的作用,使得高平板42上的面料与压烫板55的表面进行紧密贴合,从而达到很好的定型效果。

[0083] 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。

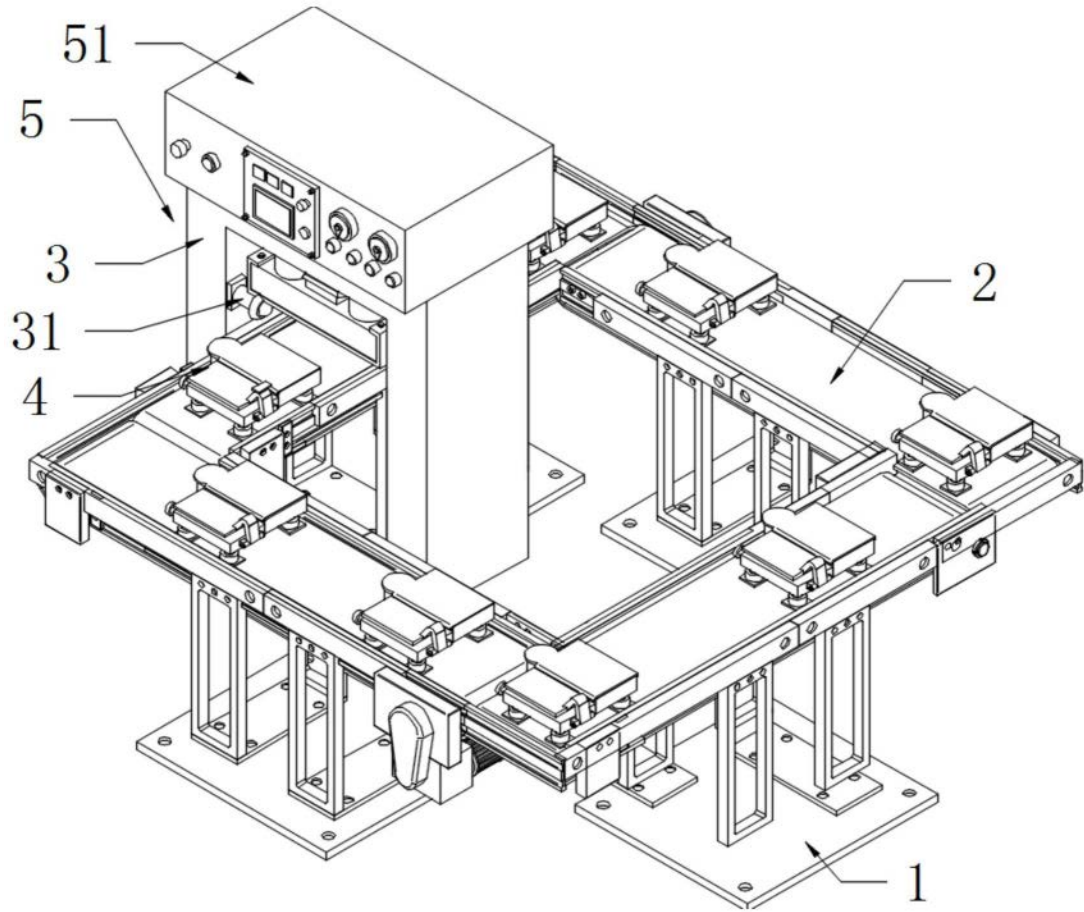


图1

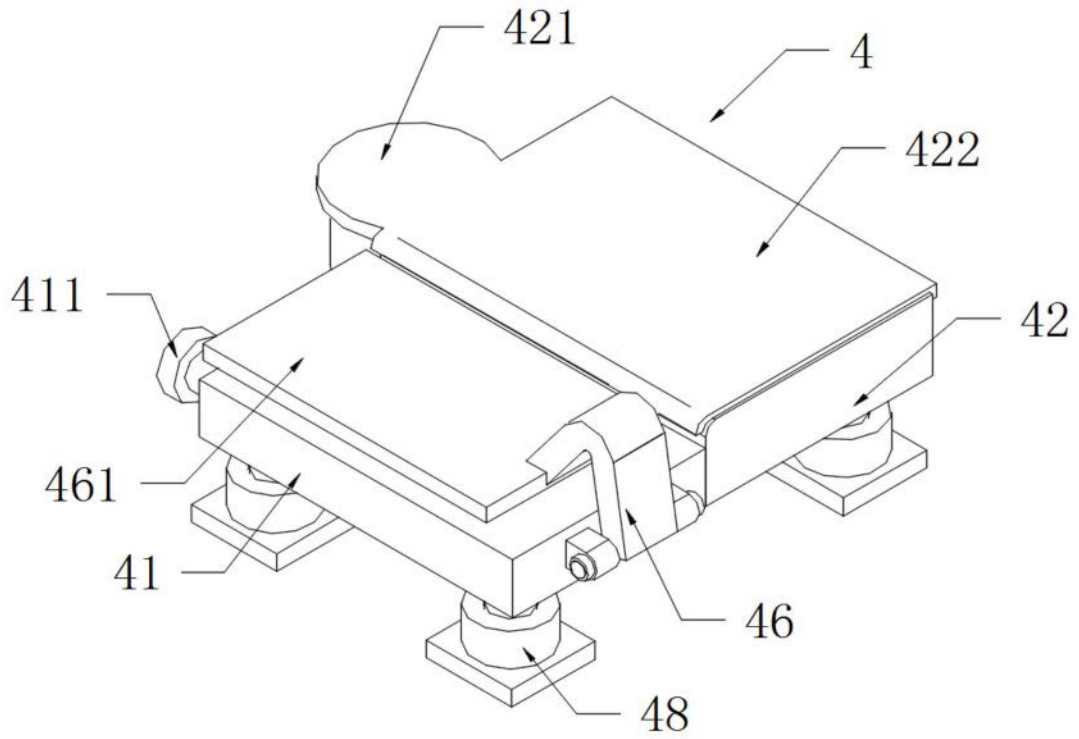


图2

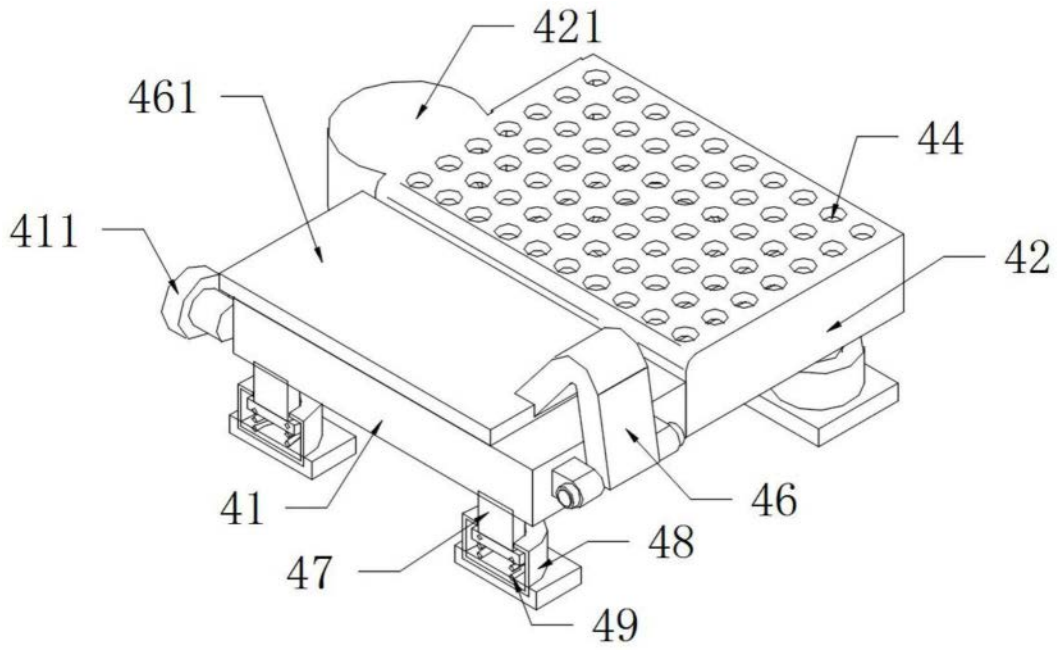


图3

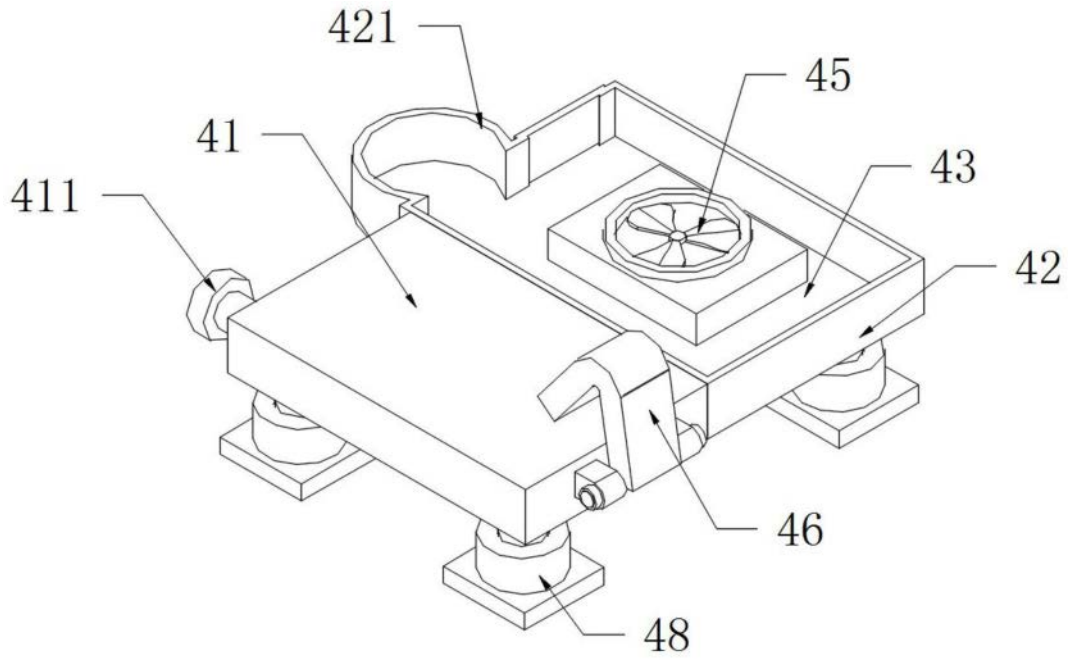


图4

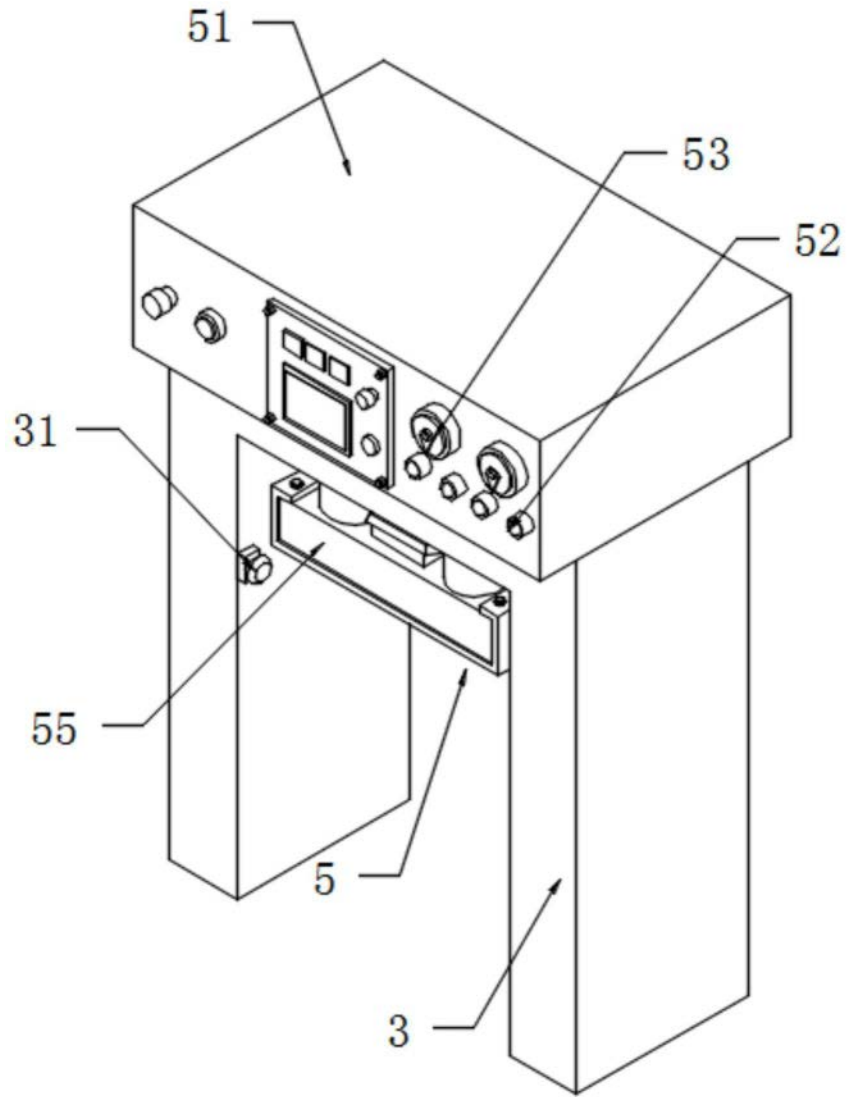


图5

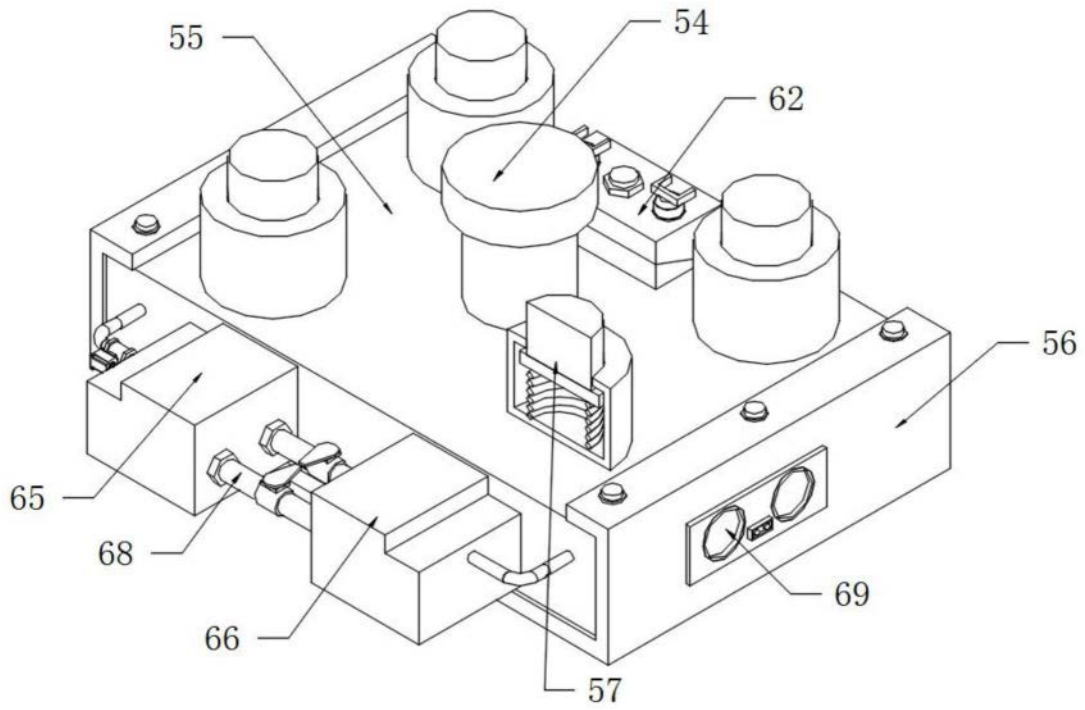


图6

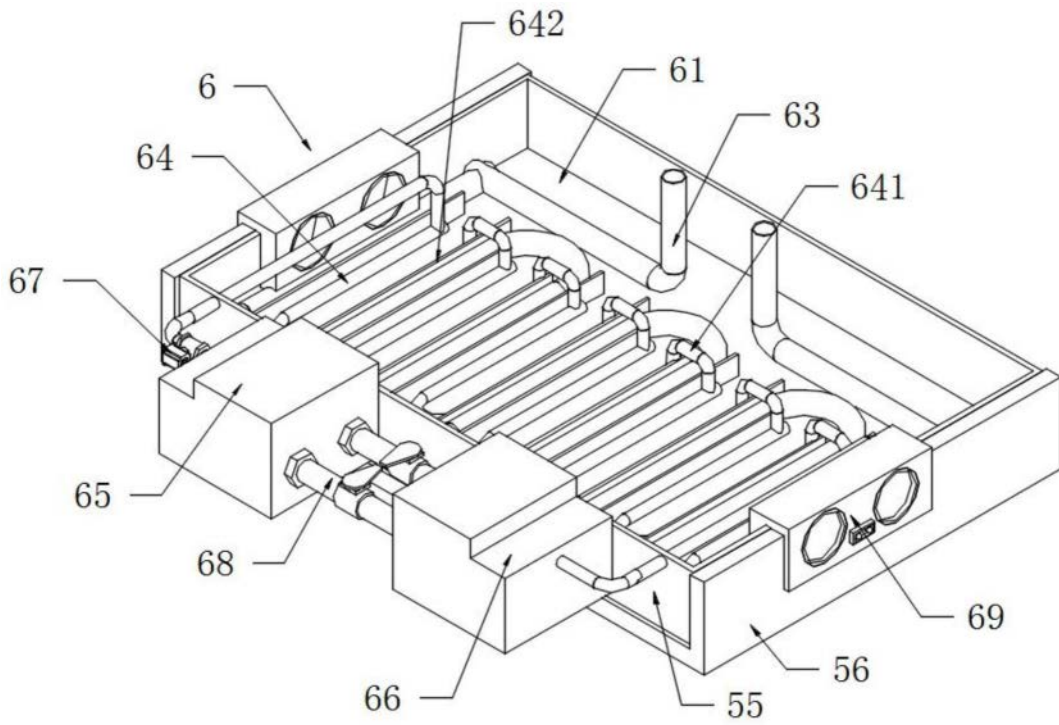


图7

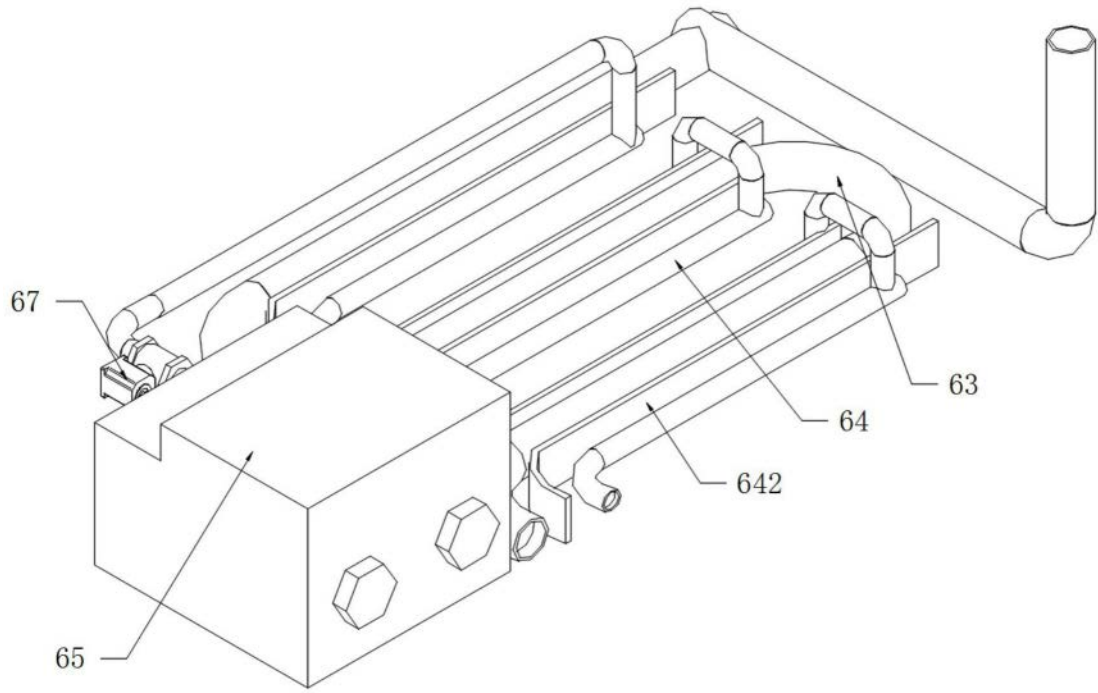


图8

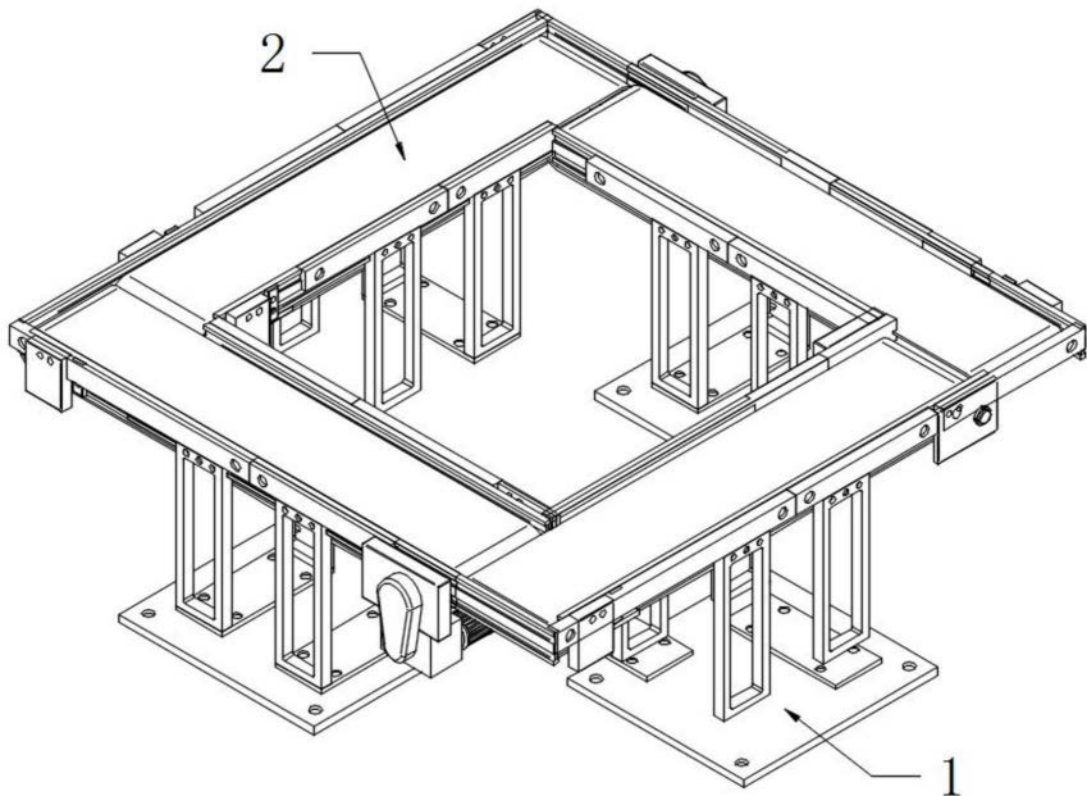


图9