(19)国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 114593582 B
(45)授权公告日 2024.01.30

(21)申请号 202210259317.1

(22)申请日 2022.03.16

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 114593582 A

(43)申请公布日 2022.06.07

(73)专利权人 景业晟美(厦门)实业有限公司
地址 361000 福建省厦门市中国(福建)自由贸易试验区厦门片区高崎南五路220号航空商务广场9号楼第7层701单元

(72)发明人 彭大庆

(74)专利代理机构 安徽盟友知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 34213
专利代理师 邓立忠

(51)Int.Cl.
F26B 13/14(2006.01)
F26B 13/26(2006.01)
F26B 5/16(2006.01)
F26B 21/00(2006.01)
F26B 25/00(2006.01)
D06B 15/04(2006.01)

(56)对比文件
CN 106865353 A,2017.06.20
CN 110926177 A,2020.03.27
CN 113551484 A,2021.10.26
CN 212512339 U,2021.02.09
CN 214620326 U,2021.11.05

审查员 施琼琼

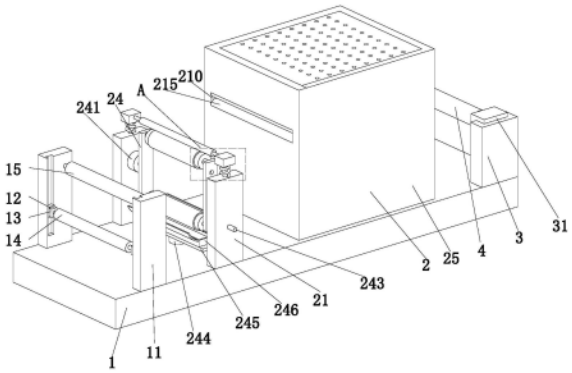
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54)发明名称

一种服装面料制作加工工艺

(57)摘要

本发明涉及服装面料制作领域,特别涉及一种服装面料制作加工工艺,由一种服装面料制作一体化干燥设备配合完成,该服装面料制作一体化干燥设备包括工作机架、干燥机构、卷绕机架以及卷绕辊,本发明提供的干燥机构中,干燥辊与海绵相互配合可以对进行烘干前的服装面料进行吸水预处理,避免水滴在服装面料烘干后在服装面料表面产生水渍,影响服装面料表面的整洁性;在干燥箱内部通过张紧弹簧杆与移动块相互配合可以改变张紧辊在竖直方向上的距离,进而改变服装面料在干燥箱内部的干燥路径,以适应不同吸水量的服装面料的烘干程度,实用性更强。



CN 114593582 B

1.一种服装面料制作一体化干燥设备,包括工作机架(1)、干燥机构(2)、卷绕机架(3)以及卷绕辊(4),其特征在于:所述的工作机架(1)上端面安装有干燥机构(2),工作机架(1)上端面且位于干燥机构(2)的右侧前后对称安装有卷绕机架(3),卷绕机架(3)相对面开设有放置槽,放置槽内部设置有放置块(31),卷绕辊(4)通过轴承安装在放置块(31)之间,其中:

所述的干燥机构(2)包括转动机架(21)、干燥辊(22)、海绵(23)、干燥支链(24)、干燥箱(25)、导引辊(26)、张紧辊(27)、张紧弹簧杆(28)、移动块(29)以及烘干支链(20),其中所述的转动机架(21)前后对称安装在工作机架(1)上端面左侧,转动机架(21)之间安装有干燥支链(24),干燥支链(24)内部设置有干燥辊(22),干燥辊(22)圆周面上安装有海绵(23),工作机架(1)上端面且位于转动机架(21)的右侧安装有干燥箱(25),干燥箱(25)上端安装有盖板,盖板上端开设有多个出气口,干燥箱(25)左右两侧开设有分别开设有进料口(210)与出料口(211),干燥箱(25)前后内壁且位于进料口(210)与出料口(211)的侧边均通过轴承安装有导引辊(26),干燥箱(25)内部自左向右上下交错均匀设置有多个张紧辊(27),张紧辊(27)前后两端通过轴承安装有移动块(29),且移动块(29)滑动设置在干燥箱(25)前后内壁上,其中下方的张紧辊(27)所对应的移动块(29)与干燥箱(25)内部下端面之间安装有张紧弹簧杆(28),上方的张紧辊(27)所对应的移动块(29)与干燥箱(25)内壁之间也安装有张紧弹簧杆(28),最左侧的张紧辊(27)对应的移动块(29)之间与最右侧的张紧辊(27)对应的移动块(29)之间均安装有烘干支链(20);

所述的烘干支链(20)包括烘干机架(201)、电动滑块(202)、连接架(203)以及烘干板(204),其中所述的烘干机架(201)安装在前后两个移动块(29)之间,烘干机架(201)中部上下开设有移动滑槽,电动滑块(202)滑动设置在移动滑槽内部,烘干机架(201)左右两侧且靠近移动块(29)的一端通过铰链安装有烘干板(204),电动滑块(202)与烘干板(204)之间设置有连接架(203),连接架(203)一端通过铰链与烘干板(204)相连接,连接架(203)另一端通过铰链与电动滑块(202)相连接,烘干板(204)相背侧均匀设置有喷气孔(205),且同一个烘干板(204)上的喷气孔(205)之间贯通连接。

2.根据权利要求1所述的一种服装面料制作一体化干燥设备,其特征在于:所述的干燥支链(24)包括转动电机(241)、转动板(242)、锁紧杆(243)、升降气缸(244)、升降板(245)、收集框(246)、支撑架(247)以及刮板(248),其中所述的转动电机(241)通过电机座安装在后侧的转动机架(21)前端面,转动板(242)前后对称设置在转动机架(21)之间,后侧的转动板(242)安装在转动电机(241)输出端前端面,前侧的转动板(242)转动安装在前侧的转动机架(21)后端面,转动板(242)之间通过轴承上下对称安装有干燥辊(22),前方的转动板(242)前端面上下对称开设有锁紧孔,前方的转动机架(21)上开设有与下方的锁紧孔相配合的锁紧通孔,锁紧杆(243)穿过锁紧通孔卡接在锁紧孔内部,工作机架(1)上端面中部且位于转动机架(21)之间通过气缸座安装有升降气缸(244),升降气缸(244)伸缩端上端面安装有升降板(245),升降板(245)上端面且位于下方的干燥辊(22)正下方安装有收集框(246),升降板(245)上端面且位于收集框(246)前后两侧安装有支撑架(247),支撑架(247)之间且位于收集框(246)上方安装有刮板(248)。

3.根据权利要求1所述的一种服装面料制作一体化干燥设备,其特征在于:所述的转动机架(21)上端面安装有压紧弹簧杆(212),压紧弹簧杆(212)上端安装有固定块(213),固定

块(213)之间共同安装有压紧辊(214),且压紧辊(214)与干燥辊(22)相互抵靠。

4.根据权利要求1所述的一种服装面料制作一体化干燥设备,其特征在于:所述的工作机架(1)上端面前后对称安装有限位机架(11),限位机架(11)位于干燥机构(2)的左侧,限位机架(11)相对面设置有电动移动滑块(12),电动移动滑块(12)相对面安装有移动连块(13),移动连块(13)之间通过轴承安装有限位辊(14),限位机架(11)相对面之间通过轴承安装有支撑辊(15)。

5.根据权利要求1所述的一种服装面料制作一体化干燥设备,其特征在于:所述的进料口(210)与出料口(211)上下端面设置有圆弧形凸起(215)。

6.根据权利要求2所述的一种服装面料制作一体化干燥设备,其特征在于:所述的收集框(246)左右侧壁上设置有与干燥辊(22)相配合的烘干弧形板(2461)。

7.根据权利要求2所述的一种服装面料制作一体化干燥设备,其特征在于:所述的锁紧通孔内部设置有环形槽,锁紧杆(243)上设置有与环形槽相配合的环形凸起(2431)。

一种服装面料制作加工工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及服装面料制作领域,特别涉及一种服装面料制作加工工艺。

背景技术

[0002] 随着现代人生活质量的提高,他们对服装的服装的造型、舒适度、款式等要求也愈来愈高,故在服装面料生产成型过程中通过在服装面料表面印染各色图案以提高服装面料的多样性,由于服装面料印染过程中大多使用的是化学染剂,化学染剂与人身体直接接触会造成人体皮肤受损,故服装面料在印染后需要对其进行清洗、干燥后方可使用。

[0003] 传统的服装面料干燥过程中仅仅通过烘干箱对面料进行烘干处理,但是由于服装面料本身具有良好的吸水性,服装面料在清洗后会发生水滴聚集的问题,水滴在服装面料烘干后易在服装面料表面留下水渍,影响服装表面的整洁程度。

[0004] 在现有的服装面料干燥过程中服装面料的干燥路径是定长的,由于服装面料材质各有不同,服装面料在清洗过程中吸附水的量也不同,故吸水量较多的服装面料在烘干后可能会存在烘干不彻底导致服装面料表面仍然潮湿的问题;吸水量较少的服装面料在烘干后可能会存在烘干过度导致面料表面变硬的问题,影响服装面料后续的使用效果。

发明内容

[0005] 为了解决上述问题,本发明采用以下技术方案:一种服装面料制作加工工艺,由一种服装面料制作一体化干燥设备配合完成,该服装面料制作一体化干燥设备包括工作机架、干燥机构、卷绕机架以及卷绕辊,所述的工作机架上端面安装有干燥机构工作机架上端面且位于干燥机构的右侧前后对称安装有卷绕机架,卷绕机架相对面开设有放置槽,放置槽内部设置有放置块,卷绕辊通过轴承安装在放置块之间。

[0006] 所述的干燥机构包括转动机架、干燥辊、海绵、干燥支链、干燥箱、导引辊、张紧辊、张紧弹簧杆、移动块以及烘干支链,其中所述的转动机架前后对称安装在工作机架上端面左侧,转动机架之间安装有干燥支链,干燥支链内部设置有干燥辊,干燥辊圆周面上安装有海绵,工作机架上端面且位于转动机架的右侧安装有干燥箱,干燥箱上端安装有盖板,盖板上端开设有多个出气口,干燥箱左右两侧开设有分别开设有进料口与出料口,干燥箱前后内壁且位于进料口与出料口的侧边均通过轴承安装有导引辊,干燥箱内部自左向右上下交错均匀设置有多个张紧辊,张紧辊前后两端通过轴承安装有移动块,且移动块滑动设置在干燥箱前后内壁上,其中上方的张紧辊所对应的移动块与干燥箱前后内壁之间也安装有张紧弹簧杆,下方的张紧辊所对应的移动块与干燥箱内部下端面之间安装有张紧弹簧杆,最左侧的张紧辊对应的移动块之间与最右侧的张紧辊对应的移动块之间均安装有烘干支链。

[0007] 优选的,所述的干燥支链包括转动电机、转动板、锁紧杆、升降气缸、升降板、收集框、支撑架以及刮板,其中所述的转动电机通过电机座安装在后侧的转动机架前端面,转动板前后对称设置在转动机架之间,后侧的转动板安装在转动电机输出端前端面,前侧的转动板转动安装在前侧的转动机架后端面,转动板之间通过轴承上下对称安装有干燥辊,前

方的转动板前端面上下对称开设有锁紧孔,前方的转动机架上开设有与下方的锁紧孔相配合的锁紧通孔,锁紧杆穿过锁紧通孔卡接在锁紧孔内部,工作机架上端面中部且位于转动机架之间通过气缸座安装有升降气缸,升降气缸伸缩端上端面安装有升降板,升降板上端面且位于下方的干燥辊正下方安装有收集框,升降板上端面且位于收集框前后两侧安装有支撑架,支撑架之间且位于收集框上方安装有刮板。

[0008] 优选的,所述的烘干支链包括烘干机架、电动滑块、连接架以及烘干板,其中所述的烘干机架安装在前后两个移动块之间,烘干机架中部上下开设有移动滑槽,电动滑块滑动设置在移动滑槽内部,烘干机架左右两侧且靠近移动块的一端通过铰链安装有烘干板,电动滑块)与烘干板之间设置有连接架,连接架一端通过铰链与烘干板相连接,连接架另一端通过铰链与电动滑块相连接,烘干板相背侧均匀设置有喷气孔,且同一个烘干板上的喷气孔之间贯通连接。

[0009] 优选的,所述的转动机架上端面安装有压紧弹簧杆,压紧弹簧杆上端安装有固定块,固定块之间共同安装有压紧辊,且压紧辊与干燥辊相互抵靠,压紧弹簧杆通过与固定块相互配合可以使得压紧辊将服装面料紧压在海绵上,通过压紧辊与压紧弹簧杆相互配合使得海绵对服装面料的吸水效果更佳。

[0010] 优选的,所述的工作机架上端面前后对称安装有限位机架,限位机架相对面设置有电动移动滑块,电动移动滑块相对面安装有移动连块,移动连块之间通过轴承安装有限位辊,限位机架相对面之间通过轴承安装有支撑辊。

[0011] 优选的,所述的进料口与出料口上下端面设置有圆弧形凸起,避免服装面料与出料口、进料口之间发生摩擦,影响服装面料表面的完整性。

[0012] 优选的,所述的升降板左右侧壁上设置有与干燥辊相配合的烘干弧形板,加快海绵在挤水后的干燥效果,避免海绵内部残余的水分影响海绵后续的使用。

[0013] 优选的,所述的锁紧通孔内部设置有环形槽,锁紧杆上设置有与环形槽相配合的环形凸起,避免转动板在工作过程中由于干燥辊转动发生振动,导致锁紧杆滑动,影响锁紧杆对转动板的限位效果。

[0014] 该服装面料制作加工工艺包括以下步骤:第一步、调节处理:根据服装面料表面的含水量调整张紧辊之间的竖直间距,电动移动滑块启动通过移动连块与限位辊相互配合带动服装面料移动,进而通过张紧弹簧杆与移动块相互配合改变此时张紧辊之间的竖直间距,从而改变服装面料在干燥箱内部的干燥路径。

[0015] 第二步、干燥预处理:服装面料自左向右移动过程中,干燥辊与海绵相互配合可以对服装面料表面的水滴进行吸附预处理,当海绵吸满水后取下锁紧杆,转动电机启动通过转动板与干燥辊相互配合带动下方干燥的海绵移动到服装面料下端,此时吸满水的海绵移动到刮板正上方,升降气缸启动带动升降板向上移动,进而通过支撑架带动刮板紧紧抵靠在海绵上,转动干燥辊通过与刮板相互配合将海绵内部的水挤出,刮除后的水落入收集框中。

[0016] 第三步、干燥处理:服装面料经过海绵吸水预处理后进入干燥箱内部,现有气泵通过喷气孔向服装面料表面鼓风,烘干板与干燥箱相互配合对服装面料表面水分进行再干燥。

[0017] 第四步、收卷处理:现有卷绕电机通过带传动方式带动卷绕辊转动对服装面料进

行收卷。

[0018] 本发明有益效果在于:1.本发明提供的干燥机构中,干燥辊与海绵相互配合可以对进行烘干前的服装面料进行吸水预处理,避免水滴在服装面料烘干后在服装面料表面产生水渍,影响服装面料表面的整洁性;在干燥箱内部通过张紧弹簧杆与移动块相互配合可以改变张紧辊在竖直方向上的距离,进而改变服装面料在干燥箱内部的干燥路径,以适应不同吸水量的服装面料的烘干程度,实用性更强。

[0019] 2.本发明设计的干燥支链中,转动电机通过带动转动板转动180度可以对上方吸满水的海绵进行快速换位,此时吸满水的海绵移动到刮板正上方,升降板向上移动通过支撑架带动刮板紧贴在海绵上,转动干燥辊通过与刮板相互配合对海绵上吸附的水进行挤出,下方干燥的海绵通过干燥辊与转动板相互配合向上移动与服装面料相互贴靠,对服装面料继续进行吸水处理,故两个干燥辊相互配合可以错开海绵挤水的时间,同时可以避免更换海绵的繁琐性,提高服装面料干燥效率。

[0020] 3.本发明设计的烘干支链中,烘干板与干燥箱相互配合可以向服装面料表面进行鼓吹热风处理,根据张紧辊上服装面料之间的倾斜角度,电动滑块通过连接架可以带动烘干板上下转动,进而改变烘干板的张合程度使得烘干板始终与服装面料平行,从而保证服装面料表面受风更加均匀,提高服装面料的干燥效率,其中上方的烘干支链可以对服装面料上表面进行干燥处理,下方的烘干支链可以同步对服装面料下表面进行干燥处理,加快服装面料的干燥速度。

附图说明

[0021] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0022] 图1是本发明第一立体结构示意图。

[0023] 图2是本发明第二立体结构示意图。

[0024] 图3是本发明主视图。

[0025] 图4是本发明图1的A处局部放大图。

[0026] 图5是本发明图2的B处局部放大图。

[0027] 图6是本发明干燥箱内部结构示意图。

[0028] 图7是本发明烘干支链立体结构结构示意图。

[0029] 图8是本发明锁紧杆立体结构示意图。

[0030] 图9是本发明转动板在转动机架上转动90度后的结构示意图。

[0031] 图中:1、工作机架;11、限位机架;12、电动移动滑块;13、移动连块;14、限位辊;15、支撑辊;2、干燥机构;21、转动机架;22、干燥辊;23、海绵;24、干燥支链;241、转动电机;242、转动板;243、锁紧杆;2431、环形凸起;244、升降气缸;245、升降板;246、收集框;2461、烘干弧形板;247、支撑架;248、刮板;25、干燥箱;26、导引辊;27、张紧辊;28、张紧弹簧杆;29、移动块;20、烘干支链;201、烘干机架;202、电动滑块;203、连接架;204、烘干板;205、喷气孔;210、进料口;211、出料口;212、压紧弹簧杆;213、固定块;214、压紧辊;215、圆弧形凸起;3、卷绕机架;31、放置块;4、卷绕辊。

具体实施方式

[0032] 以下结合附图对本发明的实施例进行详细说明,但是本发明可以由权利要求限定和覆盖的多种不同方式实施。

[0033] 参阅图1,一种服装面料制作加工工艺,由一种服装面料制作一体化干燥设备配合完成,该服装面料制作一体化干燥设备包括工作机架1、干燥机构2、卷绕机架3以及卷绕辊4,所述的工作机架1上端面安装有干燥机构2,工作机架1上端面且位于干燥机构2的右侧前后对称安装有卷绕机架3,卷绕机架3相对面开设有放置槽,放置槽内部设置有放置块31,卷绕辊4通过轴承安装在放置块31之间。

[0034] 参阅图2、图4以及图6,所述的干燥机构2包括转动机架21、干燥辊22、海绵23、干燥支链24、干燥箱25、导引辊26、张紧辊27、张紧弹簧杆28、移动块29以及烘干支链20,其中所述的转动机架21前后对称安装在工作机架1上端面左侧,转动机架21之间安装有干燥支链24,干燥支链24内部设置有干燥辊22,干燥辊22圆周面上安装有海绵23,工作机架1上端面且位于转动机架21的右侧安装有干燥箱25,干燥箱25上端安装有盖板,盖板上端开设有多个出气口,干燥箱25左右两侧开设有分别开设有进料口210与出料口211,干燥箱25前后内壁且位于进料口210与出料口211的侧边均通过轴承安装有导引辊26,干燥箱25内部自左向右上下交错均匀设置有多个张紧辊27,张紧辊27前后两端通过轴承安装有移动块29,且移动块29滑动设置在干燥箱25前后内壁上,其中上方的张紧辊27所对应的移动块29与干燥箱25内壁之间安装有张紧弹簧杆28,下方的张紧辊27所对应的移动块29与干燥箱25内部下端面之间也安装有张紧弹簧杆28,最左侧的张紧辊27对应的移动块29之间与最右侧的张紧辊27对应的移动块29之间均安装有烘干支链20。

[0035] 参阅图1、图5以及图9,所述的干燥支链24包括转动电机241、转动板242、锁紧杆243、升降气缸244、升降板245、收集框246、支撑架247以及刮板248,其中所述的转动电机241通过电机座安装在后侧的转动机架21前端面,转动板242前后对称设置在转动机架21之间,后侧的转动板242安装在转动电机241输出端前端面,前侧的转动板242转动安装在前侧的转动机架21后端面,转动板242之间通过轴承上下对称安装有干燥辊22,前方的转动板242前端面上下对称开设有锁紧孔,前方的转动机架21上开设有与下方的锁紧孔相配合的锁紧通孔,锁紧杆243穿过锁紧通孔卡接在锁紧孔内部,工作机架1上端面中部且位于转动机架21之间通过气缸座安装有升降气缸244,升降气缸244伸缩端上端面安装有升降板245,升降板245上端面且位于下方的干燥辊22正下方安装有收集框246,升降板245上端面且位于收集框246前后两侧安装有支撑架247,支撑架247之间且位于收集框246上方安装有刮板248。

[0036] 参阅图7,所述的烘干支链20包括烘干机架201、电动滑块202、连接架203以及烘干板204,其中所述的烘干机架201安装在前后两个移动块29之间,烘干机架201中部上下开设有移动滑槽,电动滑块202滑动设置在移动滑槽内部,烘干机架201左右两侧且靠近移动块29的一端通过铰链安装有烘干板204,电动滑块202与烘干板204之间设置有连接架203,连接架203一端通过铰链与烘干板204相连接,连接架203另一端通过铰链与电动滑块202相连接,烘干板204相背侧均匀设置有喷气孔205,且同一个烘干板204上的喷气孔205之间贯通连接。

[0037] 参阅图1,所述的工作机架1上端面前后对称安装有限位机架11,限位机架11相对

面设置有电动移动滑块12,电动移动滑块12相对面安装有移动连块13,移动连块13之间通过轴承安装有限位辊14,限位机架11相对面之间通过轴承安装有支撑辊15。

[0038] 具体工作时,通过人工将清洗后的服装面料自左向右穿过限位辊14下端、支撑辊15上端、上方的干燥辊22上端面后通过进料口210进入干燥箱25内部,打开盖板再通过人工将服装面料经过左侧导引辊26上端、张紧辊27之间、右侧导引辊26下端、出料口211拉出后缠绕在卷绕辊4后,初始状态时保持服装面料处于紧绷状态,此时张紧辊27之间的竖直距离较短,再将盖板合上,此时根据服装面料表面的含水量调节张紧辊27之间的竖直距离,当服装面料表面含水量较多时,电动移动滑块12启动通过移动连块13带动限位辊14向上移动,此时服装面料不受张紧力,上下两侧的张紧辊27通过张紧弹簧杆28与移动块29相互配合相背运动,此时张紧辊27之间的竖直间距增大,进而服装面料在干燥箱25内部的烘干路径变长,烘干更加彻底,当服装面料表面含水量较少时,电动移动滑块12启动通过移动连块13带动限位辊14向下移动,进而服装面料受力带动上下两侧的张紧辊27相向移动,此时张紧辊27之间的竖直间距减小,从而可以缩短服装面料在干燥箱25内部的烘干路径,避免服装面料烘干过度影响其后续的使用效果,此时外部卷绕电机通过带传动方式带动卷绕辊4转动从而对服装面料进行收卷,服装面料在自左向右移动过程中干燥辊22与海绵23相互配合可以对服装面料表面的水滴进行吸附预处理,避免水滴在服装面料烘干后在服装面料表面产生水渍,影响服装面料表面的整洁性,当海绵23吸满水后取下锁紧杆243,转动电机241启动通过转动板242与干燥辊22相互配合带动下方干燥的海绵23移动到服装面料下端,再将锁紧杆243插入进锁紧孔内部,所述的锁紧孔为盲孔,其中两个干燥辊22相互配合可以错开海绵23挤水的时间,可以避免更换海绵23的繁琐性,提高服装面料干燥效率,海绵23换位过程中支撑辊15对服装面料起支撑作用,避免服装面料随着干燥辊22同步移动,影响服装面料的在干燥过程中稳定性,同时吸满水的海绵23移动到刮板248正上方,升降气缸244启动带动升降板245向上移动,进而通过支撑架247带动刮板248紧紧抵靠在海绵23上,人工转动干燥辊22通过与刮板248相互配合将海绵23内部的水挤出,刮除后的水落入收集框246中,当服装面料经过海绵23吸水预处理后进入干燥箱25内部,安装在烘干板204上的现有的气泵通过喷气孔205向服装面料表面鼓风,烘干板204的鼓风与干燥箱25内部的烘干部件相互配合加速了服装面料表面水分的蒸发,具体的烘干部件可为电加热丝(图中未示出),蒸发后的水分经过出气口排至外界环境中,此时根据张紧辊27之间服装面料的倾斜程度,电动滑块202启动通过连接架203带动烘干板204张开,使得烘干板204张紧辊27之间的服装面料倾斜程度保持一致,从而保证服装面料表面受风更加均匀,避免服装面料湿干程度不均,提高服装面料的干燥效率,其中上方的烘干支链20可以对服装面料上表面进行干燥处理,下方的烘干支链20可以同步对服装面料下表面进行干燥处理,加快服装面料的干燥速度。

[0039] 参阅图4,所述的转动机架21上端面安装有压紧弹簧杆212,压紧弹簧杆212上端安装有固定块213,固定块213之间共同安装有压紧辊214,且压紧辊214与干燥辊22相互抵靠,压紧弹簧杆212通过与固定块213相互配合可以使得压紧辊214将服装面料紧压在海绵23上,通过压紧辊214与压紧弹簧杆212相互配合使得海绵23对服装面料的吸水效果更佳。

[0040] 参阅图6,所述的进料口210与出料口211上下端面设置有圆弧形凸起215,避免服装面料与出料口211、进料口210之间发生摩擦,影响服装面料表面的完整性。

[0041] 参阅图5,所述的收集框246左右侧壁上设置有与干燥辊22相配合的烘干弧形板

2461,加快海绵23在挤水后的干燥效果,避免海绵23内部残余的水分影响海绵23后续的使用。

[0042] 参阅图8,所述的锁紧通孔内部设置有环形槽,锁紧杆243上设置有与环形槽相配合的环形凸起2431,避免转动板242在工作过程中由于干燥辊22转动发生振动,导致锁紧杆243滑动,影响锁紧杆243对转动板242的限位效果。

[0043] 该服装面料制作加工工艺包括以下步骤:第一步、调节处理:根据服装面料表面的含水量调整张紧辊27之间的竖直间距,电动移动滑块12启动通过移动连块13与限位辊14相互配合带动服装面料移动,进而通过张紧弹簧杆28与移动块29相互配合改变此时张紧辊27之间的竖直间距,从而改变服装面料在干燥箱25内部的干燥路径。

[0044] 第二步、干燥预处理:服装面料自左向右移动过程中,干燥辊22与海绵23相互配合可以对服装面料表面的水滴进行吸附预处理,当海绵23吸满水后取下锁紧杆243,转动电机241启动通过转动板242与干燥辊22相互配合带动下方干燥的海绵23移动到服装面料下端,此时吸满水的海绵23移动到刮板248正上方,升降气缸244启动带动升降板245向上移动,进而通过支撑架247带动刮板248紧紧抵靠在海绵23上,转动干燥辊22通过与刮板248相互配合将海绵23内部的水挤出,刮除后的水落入收集框246中。

[0045] 第三步、干燥处理:服装面料经过海绵23吸水预处理后进入干燥箱25内部,现有气泵通过喷气孔205向服装面料表面鼓风,烘干板204与干燥箱25相互配合对服装面料表面水分进行再干燥。

[0046] 第四步、收卷处理:现有卷绕电机通过带传动方式带动卷绕辊4转动对服装面料进行收卷。

[0047] 以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,对于本领域的技术人员来说,本发明可以有各种更改和变化。凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

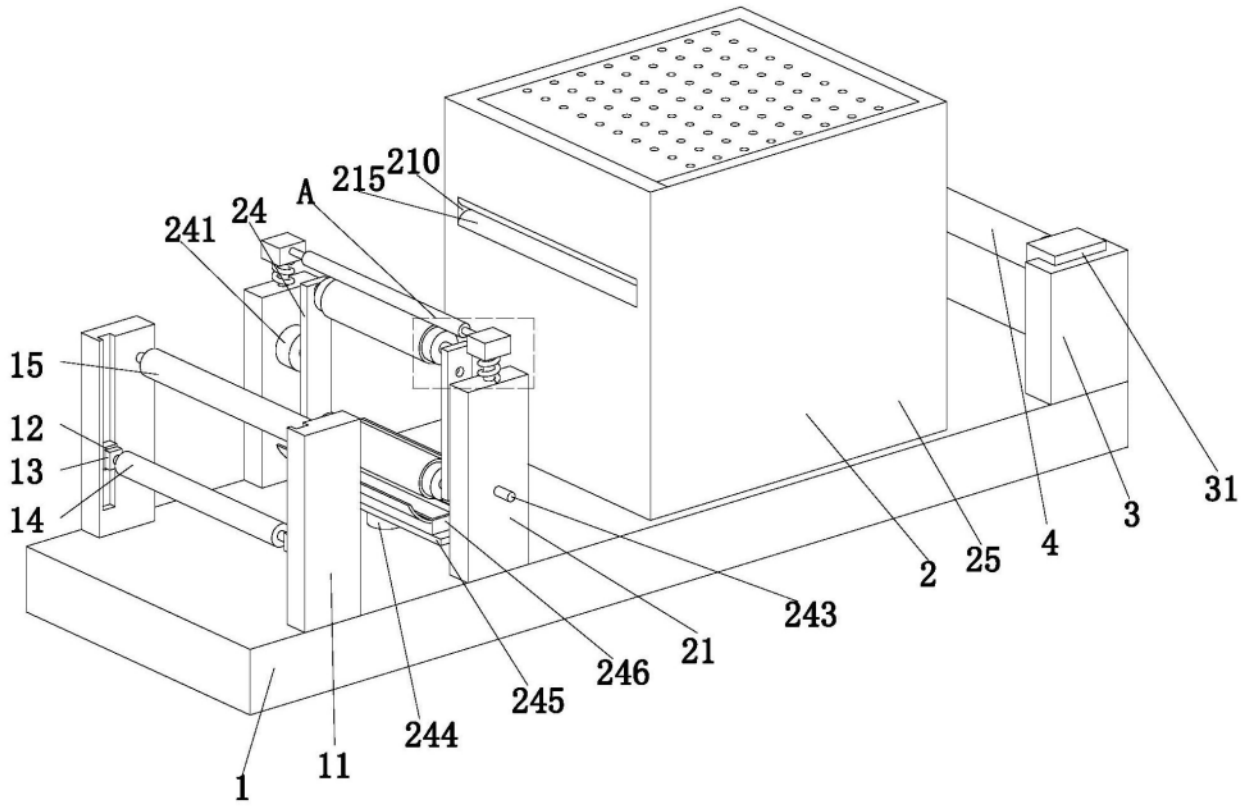

15
12
13
14
241
24
A
215
210
1
11
244
245
246
21
243
2
25
4
3
31

图1

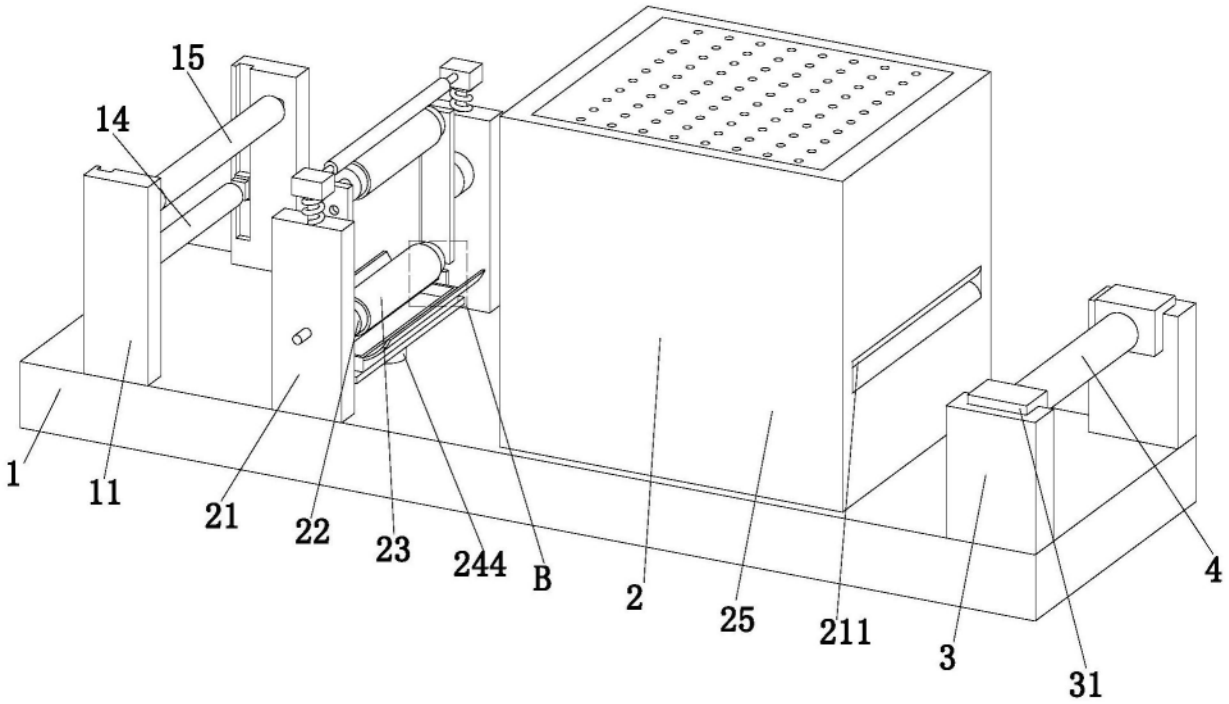

15
14
1
11
21
22
23
244
B
2
25
211
3
31
4

图2

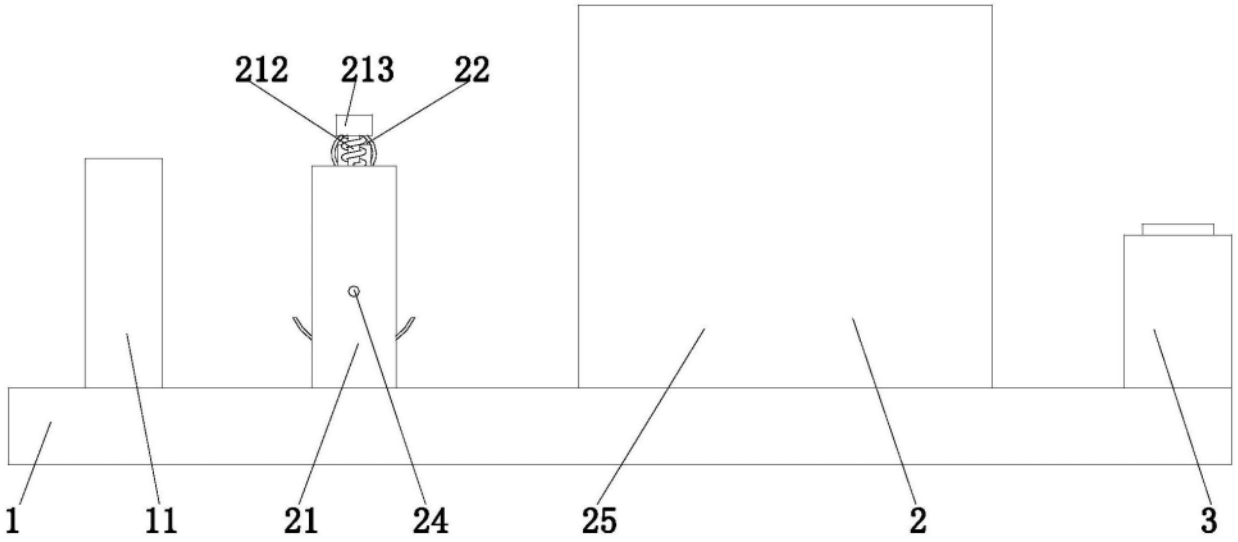


图3

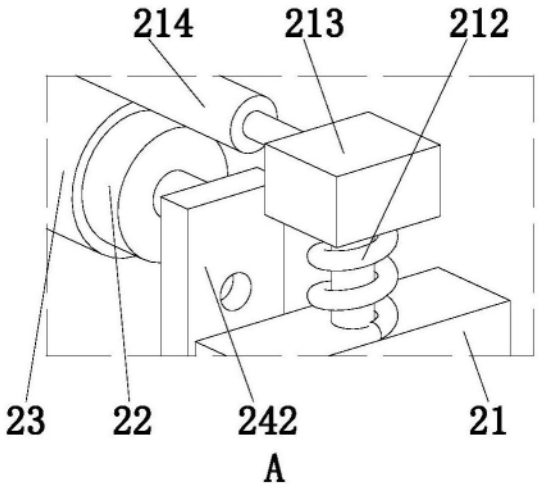


图4

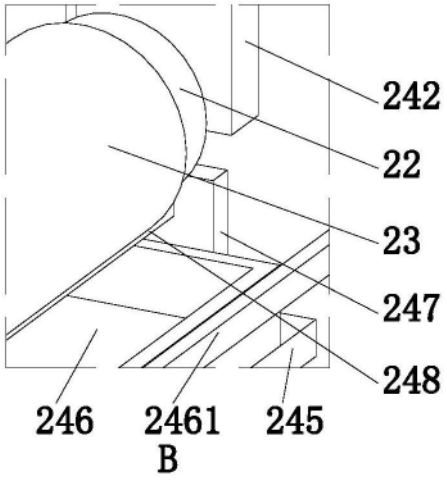

242
22
23
247
248
246
2461
245
B

图5

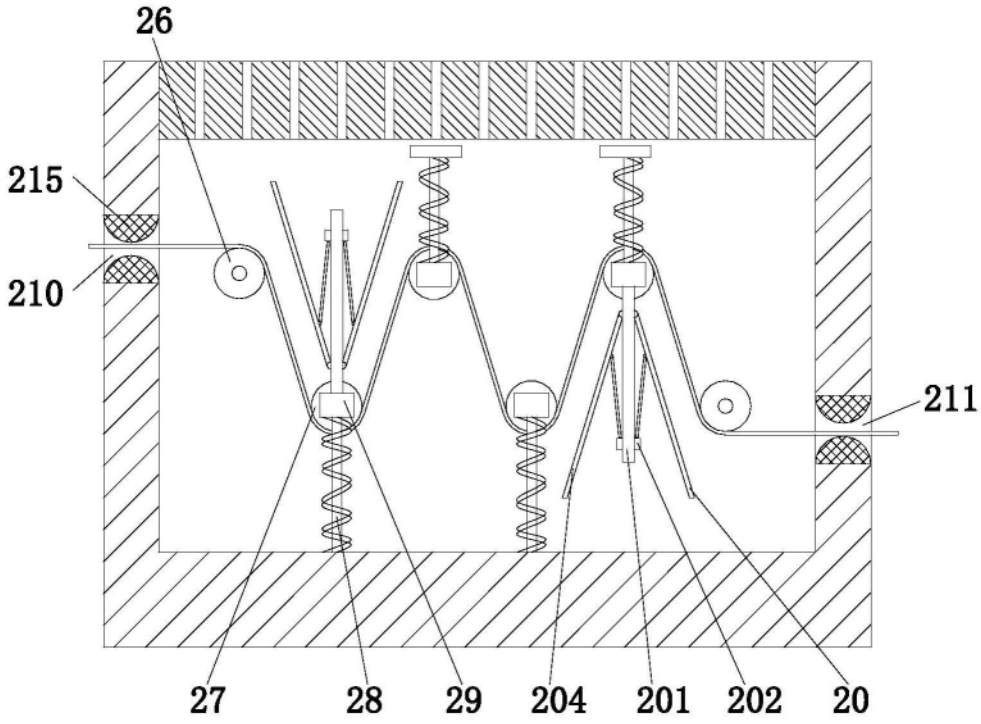

26
215
210
211
27
28
29
204
201
202
20

图6

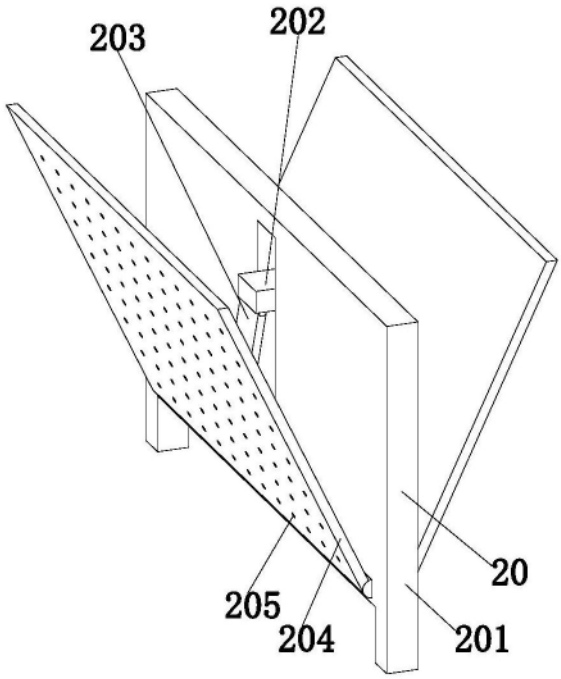


图7

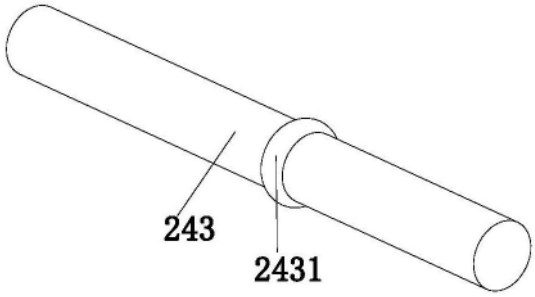


图8

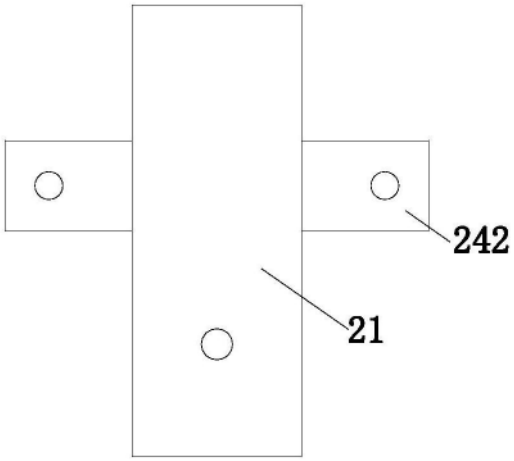


图9