



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213358015 U

(45) 授权公告日 2021.06.04

(21) 申请号 202021069491.2

(22) 申请日 2020.06.11

(73) 专利权人 吴江市鑫凤织造有限公司

地址 215228 江苏省苏州市吴江区盛泽镇
南麻永平村3组

(72) 发明人 姚金马 姚丞棋

(51) Int. Cl.

D06C 7/02 (2006.01)

D06B 1/02 (2006.01)

D06B 23/04 (2006.01)

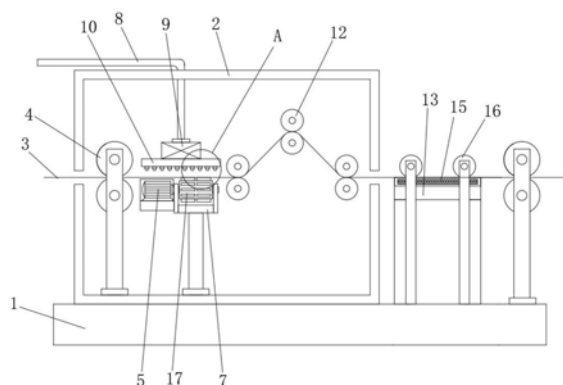
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种纺织品面料后整理定型机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种纺织品面料后整理定型机,包括底座,所述底座上方设有壳体,所述壳体一侧贯穿连接有面料,所述面料一侧与传动导辊抵触,所述传动导辊相邻一侧设有驱动电机,所述驱动电机输出端连接有滚筒,所述滚筒一端嵌入连接于支撑架内部,所述壳体上方一侧设有进水管,所述进水管贯穿于所述壳体内壁并与加湿器连接,所述加湿器下方连接有导气室,所述导气室下方设有若干喷雾口,所述导气室一侧设有若干导向辊,所述壳体外部一侧位于所述底座上方设有导料平台。本实用新型通过在面料下方设置转动皮带,并在转动皮带上设有凸块,转动皮带上的凸块可以将面料向两侧拉伸,将面料上的褶皱拉平,从而防止面料在定型时褶皱也被定型。



1. 一种纺织品面料后整理定型机,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)上方设有壳体(2),所述壳体(2)一侧贯穿连接有面料(3),所述面料(3)一侧与传动导辊(4)抵触,所述传动导辊(4)相邻一侧设有驱动电机(5),所述驱动电机(5)输出端连接有滚筒(6),所述滚筒(6)一端嵌入连接于支撑架(7)内部,所述壳体(2)上方一侧设有进水管(8),所述进水管(8)贯穿于所述壳体(2)内壁并与加湿器(9)连接,所述加湿器(9)下方连接有导气室(10),所述导气室(10)下方设有若干喷雾口(11),所述导气室(10)一侧设有若干导向辊(12),所述壳体(2)外部一侧位于所述底座(1)上方设有导料平台(13),所述导料平台(13)顶端设有导热板(14),所述导热板(14)内部设有电加热丝(15),所述导热板(14)上方与挤压导辊(16)抵触。

2. 根据权利要求1所述的一种纺织品面料后整理定型机,其特征在于:所述驱动电机(5)外部设有保护罩,所述滚筒(6)通过所述驱动电机(5)在所述支撑架(7)内部转动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种纺织品面料后整理定型机,其特征在于:所述滚筒(6)外部嵌入连接有转动皮带(17),所述转动皮带(17)表面设有若干凸块(18),所述转动皮带(17)与所述凸块(18)材料均为橡胶材料,且所述凸块(18)在所述滚筒(6)上对称分布,所述凸块(18)与所述面料(3)抵触。

4. 根据权利要求1所述的一种纺织品面料后整理定型机,其特征在于:所述滚筒(6)及其组件均设有2组,分别设于所述面料(3)下方两侧,且2组所述滚筒(6)转动方向均带动面料(3)向外侧转动。

5. 根据权利要求1所述的一种纺织品面料后整理定型机,其特征在于:所述导向辊(12)共有3组,且所述导向辊(12)导向角度为 90° 。

6. 根据权利要求1所述的一种纺织品面料后整理定型机,其特征在于:所述电加热丝(15)嵌入于所述导热板(14)内部,所述导热板(14)为陶瓷材料。

一种纺织品面料后整理定型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种纺织品面料后整理定型机,属于纺织生产技术领域。

背景技术

[0002] 纺织面料,按织造方法分,有纬编针织面料和经编针织面料两类。纬编针织面料常以低弹涤纶丝或异型涤纶丝、锦纶丝、棉纱、毛纱等为原料,采用平针组织,变化平针组织,罗纹平针组织,双罗纹平针组织、提花组织,毛圈组织等,在各种纬编机上编织而成。编织是通过织机使纱线组织成线卷互相串套而成为织物的过程。这也是针织服装和梭织服装的根本区别。纺织方法可分为纬编和经编两大类,作为针织用衣的面料大都是纬编织物。纬编是将一根或数根纱线由纬向喂入针织机的工作针上,使纱线顺序地弯曲成圈,且加以串套而形成纬编针织物。

[0003] 纺织面料在生产后需要将面料整理定型,由于面料在生产和传送过程中可能会发生褶皱,在定型时这些褶皱会被定型收卷,影响面料美观与产品质量,因此,需要一种纺织品面料后整理定型机。

实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题克服现有的缺陷,提供一种纺织品面料后整理定型机,通过在面料下方设置转动皮带,并在转动皮带上设有凸块,在转动皮带转动时,转动皮带上的凸块可以将面料向两侧拉伸,将面料上的褶皱拉平,从而防止面料在定型时褶皱也被定型,可以有效解决背景技术中的问题。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0006] 一种纺织品面料后整理定型机,包括底座,所述底座上方设有壳体,所述壳体一侧贯穿连接有面料,所述面料一侧与传动导辊抵触,所述传动导辊相邻一侧设有驱动电机,所述驱动电机输出端连接有滚筒,所述滚筒一端嵌入连接于支撑架内部,所述壳体上方一侧设有进水管,所述进水管贯穿于所述壳体内壁并与加湿器连接,所述加湿器下方连接有导气室,所述导气室下方设有若干喷雾口,所述导气室一侧设有若干导向辊,所述壳体外部一侧位于所述底座上方设有导料平台,所述导料平台顶端设有导热板,所述导热板内部设有电加热丝,所述导热板上方与挤压导辊抵触。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述驱动电机外部设有保护罩,所述滚筒通过所述驱动电机在所述支撑架内部转动连接。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述滚筒外部嵌入连接有转动皮带,所述转动皮带表面设有若干凸块,所述转动皮带与所述凸块材料均为橡胶材料,且所述凸块在所述滚筒上对称分布,所述凸块与所述面料抵触。

[0009] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述滚筒及其组件均设有2组,分别设于所述面料下方两侧,且2组所述滚筒转动方向均带动面料向外侧转动。

[0010] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述导向辊共有3组,且所述导向辊导向角

度为90°。

[0011] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述电加热丝嵌入于所述导热板内部,所述导热板为陶瓷材料。

[0012] 本实用新型的技术效果和优点:

[0013] 1、本实用新型通过在面料上方设置加湿器与喷雾口,在面料定型前,加湿器可以将水压缩为水雾,通过喷雾口喷洒在面料上,使面料表面含有一定水分,从而使面料在定型时更容易定型,减少面料回弹的现象。

[0014] 2、本实用新型通过在面料下方设置转动皮带,并在转动皮带上设有凸块,在转动皮带转动时,转动皮带上的凸块可以将面料向两侧拉伸,将面料上的褶皱拉平,从而防止面料在定型时褶皱也被定型,使面料定型更加美观。

[0015] 3、本实用新型通过设置多组导向辊,导向辊在转动时可以将面料拉紧,与加湿器配合可以将面料拉直,从而使面料被拉平,定型效果较好。

附图说明

[0016] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。

[0017] 图1是本实用新型的主视图。

[0018] 图2是本实用新型的导料平台结构图。

[0019] 图3是本实用新型的滚筒与转动皮带连接图。

[0020] 图4是本实用新型的A处区域放大图。

[0021] 图中标号:1、底座;2、壳体;3、面料;4、传动导辊;5、驱动电机;6、滚筒;7、支撑架;8、进水管;9、加湿器;10、导气室;11、喷雾口;12、导向辊;13、导料平台;14、导热板;15、电加热丝;16、挤压导辊;17、转动皮带;18、凸块。

具体实施方式

[0022] 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。

[0023] 如图1-图4所示,一种纺织品面料后整理定型机,包括底座1,底座1上方设有壳体2,壳体2一侧贯穿连接有面料3,面料3一侧与传动导辊4抵触,传动导辊4相邻一侧设有驱动电机5,驱动电机5输出端连接有滚筒6,滚筒6一端嵌入连接于支撑架7内部,壳体2上方一侧设有进水管8,进水管8贯穿于壳体2内壁并与加湿器9连接,加湿器9下方连接有导气室10,导气室10下方设有若干喷雾口11,导气室10一侧设有若干导向辊12,壳体2外部一侧位于底座1上方设有导料平台13,导料平台13顶端设有导热板14,导热板14内部设有电加热丝15,导热板14上方与挤压导辊16抵触。

[0024] 如图1、图3所示,驱动电机5外部设有保护罩,滚筒6通过驱动电机5在支撑架7内部转动连接,滚筒6外部嵌入连接有转动皮带17,转动皮带17表面设有若干凸块18,转动皮带17与凸块18材料均为橡胶材料,且凸块18在滚筒6上对称分布,凸块18与面料3抵触,滚筒6及其组件均设有2组,分别设于面料3下方两侧,且2组滚筒6转动方向均带动面料3向外侧转动,滚筒6转动时可以带动转动皮带17转动,使转动皮带17上的凸块18转动将面料3拉平。

[0025] 如图1所示,导向辊12共有3组,且导向辊12导向角度为 90° ,导向辊12 在转动时可以将面料3拉紧,与加湿器9配合可以将面料3拉直,从而使面料3 被拉平定型。

[0026] 如图2所示,电加热丝15嵌入于导热板14内部,导热板14为陶瓷材料,电加热丝15可以将定型后的面料3加热烘干,去除面料3中的水分,便于后续将面料3收卷。

[0027] 这里说明,驱动电机、加湿器、电加热丝均为现有技术,故而涉及其它的现有技术这里不再赘述。

[0028] 为了方便理解本实用新型的上述技术方案,以下就本实用新型在实际过程中的工作原理或者操作方式进行详细说明。

[0029] 在实际使用中:使用时,先打开电加热丝15电源,使电加热丝15对导热板14进行预热,然后将面料3依次穿过传动导辊4、导向辊12与挤压导辊16,连接完成后,打开加湿器9、驱动电机5与传动导辊12的电源,传动导辊12带动面料3在壳体2内部移动,加湿器9将进水管8导入的水雾化,雾化的水进入导气室10然后从喷雾口11喷出,从而将面料3表面打湿,此时,驱动电机5带动滚筒6转动,滚筒6转动时带动转动皮带17转动,转动皮带17上的凸块18在转动时可以将面料3向两侧拉动,从而将面料3上的褶皱拉平,拉平后的面料3 在导向辊12上传送时,导向辊12可以将面料3挤压拉紧,从而使面料3定型,防止面料3回弹,最后面料3导出壳体2后,被挤压导辊16按压在导热板14 上,预热完成后的导热板14将面料烘干并与挤压导辊16的配合下使面料3完全定型,完成面料3定型工作。

[0030] 以上为本实用新型较佳的实施方式,本实用新型所属领域的技术人员还能够对上述实施方式进行变更和修改,因此,本实用新型并不局限于上述的具体实施方式,凡是本领域技术人员在本实用新型的基础上所作的任何显而易见的改进、替换或变型均属于本实用新型的保护范围。

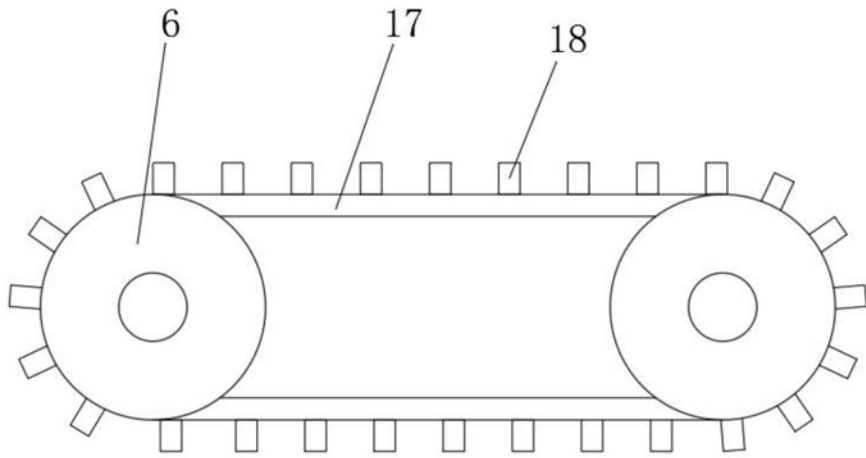


图3

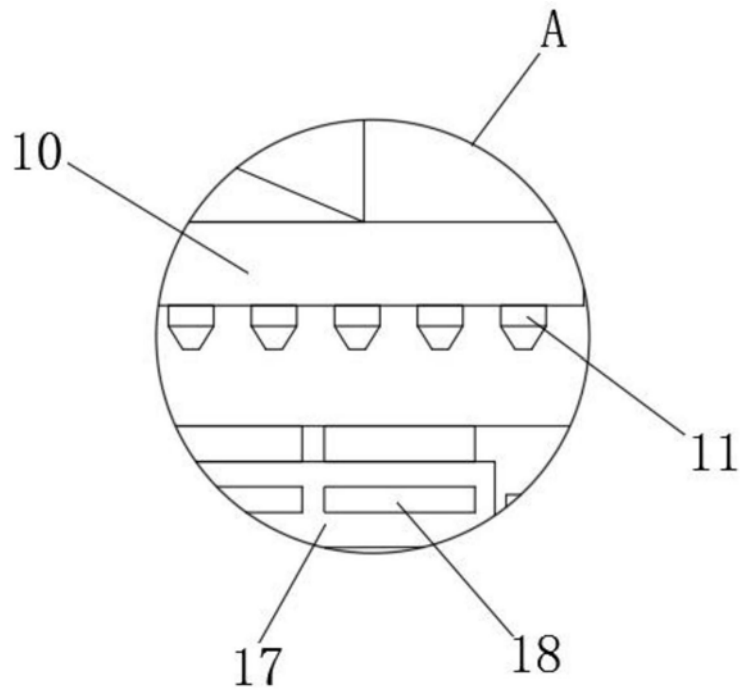


图4