



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222294469 U

(45) 授权公告日 2025. 01. 03

(21) 申请号 202421117156.3

(22) 申请日 2024.05.22

(73) 专利权人 山东泰银新材料科技有限公司

地址 274100 山东省菏泽市定陶区滨河办事处梁王路与麟迹路交叉口西100米路北

(72) 发明人 王文华 孔颖 苗娜 王又运
王张荣

(74) 专利代理机构 北京汇信合知识产权代理有限公司 11335

专利代理师 李颖国

(51) Int. Cl.

D06C 15/10 (2006.01)

D06C 7/00 (2006.01)

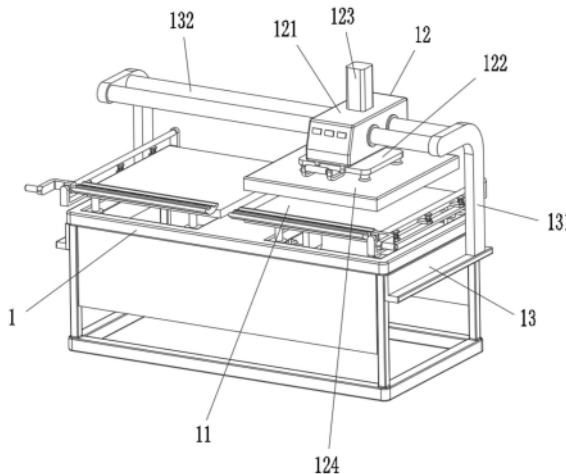
权利要求书1页 说明书4页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种红外线隐身面料加工的面料压烫机

(57) 摘要

该实用新型公开了一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,涉及面料压烫机技术领域。该实用新型包括固定框架,所述固定框架上方设置有两个压烫台,所述压烫台上方设置有压烫组件,所述固定框架内壁顶部固定连接有固定架,所述固定架内部设置有连接架。该实用新型通过设置压烫台,具体是压烫完成后,将控制器移动到另一个压烫台上,即可再次进行压烫,则刚压烫完成的面料可以在间隙内得到冷却,方便工作人员将面料取出,避免出现烫伤的情况,且设置的两个压烫台,能够做到一边压烫一边冷却压烫完成后的面料,将冷却后的面料取出后,能够再次放置新的面料,如此循环能够提高工作效率,充分利用压烫时的时间空隙。



1. 一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,包括固定框架(1),所述固定框架(1)上方设置有两个压烫台(11),所述压烫台(11)上方设置有压烫组件(12),其特征在于:所述固定框架(1)内壁顶部固定连接有固定架(114),所述固定架(114)内部设置有连接架(111),两个所述压烫台(11)顶部均设置有屢平板(14),两个所述屢平板(14)所包含结构相同;

所述压烫组件(12)包括控制器(121),所述控制器(121)顶部固定连接有液压缸(123),所述液压缸(123)底部输出端固定连接有升降架(122),所述升降架(122)底部固定连接有加加热台(124)。

2. 根据权利要求1所述的一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,其特征在于,所述压烫台(11)底部四角均固定连接有稳定杆(112),所述固定框架(1)顶部开设有方形槽,所述方形槽内壁四角均固定连接有固定块(21),所述固定块(21)内部开设有孔,所述孔内壁与稳定杆(112)外表面滑动连接。

3. 根据权利要求2所述的一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,其特征在于,所述连接架(111)顶部分别与两个压烫台(11)底部固定连接,所述连接架(111)中心处开设有螺纹孔,所述螺纹孔内壁螺纹连接有螺纹杆(113),所述固定架(114)底部固定连接有电机(115)。

4. 根据权利要求3所述的一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,其特征在于,所述固定框架(1)左侧和右侧均固定连接有L型连接架(13),两个所述L型连接架(13)顶部均固定连接有支撑架(131),两个所述支撑架(131)相对应的一侧固定连接有滑杆(132),所述控制器(121)内部开设有滑槽孔,所述滑槽孔内壁与滑杆(132)外表面滑动连接。

5. 根据权利要求4所述的一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,其特征在于,所述屢平板(14)右侧设置有U型架(141),所述U型架(141)内壁固定连接有支撑杆(142),所述支撑杆(142)外表面滑动连接有连接块(143),所述连接块(143)右侧固定连接有推把(144)。

6. 根据权利要求5所述的一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,其特征在于,所述U型架(141)内壁底部接触有固定板(411),所述固定板(411)内部开设有滑槽,所述滑槽内壁滑动连接有固定杆(412),所述固定杆(412)顶部固定连接有限位块(413),所述限位块(413)外侧缠绕有弹簧(414)。

7. 根据权利要求4所述的一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,其特征在于,所述螺纹杆(113)顶部与固定框架(1)内壁顶部转动连接,所述螺纹杆(113)底部与电机(115)顶部输出端固定连接,所述屢平板(14)右侧与连接块(143)左侧固定连接。

8. 根据权利要求6所述的一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,其特征在于,所述固定板(411)远离U型架(141)的一侧与压烫台(11)右侧固定连接,所述固定杆(412)底部与U型架(141)内壁底部固定连接,所述弹簧(414)顶部与限位块(413)底部固定连接,所述弹簧(414)底部与固定板(411)顶部固定连接。

一种红外线隐身面料加工的面料压烫机

技术领域

[0001] 该实用新型属于面料压烫机技术领域,特别是涉及一种红外线隐身面料加工的面料压烫机。

背景技术

[0002] 红外线隐身面料是放置面料的一种,红外线隐身面料在生产后需要使用压烫机进行压烫来将面料定型。

[0003] 现有的压烫机在使用时,通常只有一个工作位,在压烫完成后面料会存在较高的温度,需要工作人员短暂等待冷却再将面料取出,这种方式不仅会降低工作效率,而且冷却时间不定,工作人员在拿取时容易出现烫伤的情况,造成一定的安全隐患,因此我们提出了一种红外线隐身面料加工的面料压烫机。

实用新型内容

[0004] 该实用新型的目的在于提供一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,通过设置压烫台,能够做到一边压烫一边冷却压烫完成后的面料,将冷却后的面料取出后,能够再次放置新的面料,如此循环能够提高工作效率,充分利用压烫时的时间空隙,解决了现有压烫机压烫完成后面料会存在较高的温度,需要工作人员短暂等待冷却再将面料取出,这种方式不仅会降低工作效率,而且冷却时间不定,工作人员在拿取时容易出现烫伤的问题。

[0005] 为解决上述技术问题,该实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0006] 该实用新型为一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,包括固定框架,所述固定框架上方设置有两个压烫台,所述压烫台上方设置有压烫组件,所述固定框架内壁顶部固定连接有固定架,所述固定架内部设置有连接架,两个所述压烫台顶部均设置有屢平板,两个所述屢平板所包含结构相同;

[0007] 所述压烫组件包括控制器,所述控制器顶部固定连接有液压缸,所述液压缸底部输出端固定连接升降架,所述升降架底部固定连接有加热台,通过设置两个压烫台,能够做到一边压烫一边冷却压烫完成后的面料,将冷却后的面料取出后,能够再次放置新的面料,如此循环能够提高工作效率,充分利用压烫时的时间空隙。

[0008] 进一步地,所述压烫台底部四角均固定连接有稳定杆,所述固定框架顶部开设有方形槽,所述方形槽内壁四角均固定连接有固定块,所述固定块内部开设有孔,所述孔内壁与稳定杆外表面滑动连接,压烫台带动稳定杆在固定块内滑动,能够使压烫台做直线运动,提高运动时的稳定性。

[0009] 所述连接架顶部分别与两个压烫台底部固定连接,所述连接架中心处开设有螺纹孔,所述螺纹孔内壁螺纹连接有螺纹杆,所述固定架底部固定连接有电机,所述螺纹杆顶部与固定框架内壁顶部转动连接,所述螺纹杆底部与电机顶部输出端固定连接,启动电机带动螺纹杆转动,则连接架被固定架限位的作用下向上或向下运动,同时带动压烫台一起运动,将压烫台的高度进行调节,能够放置不同的厚度的面料,减小局限性。

[0010] 进一步地,所述固定框架左侧和右侧均固定连接有L型连接架,两个所述L型连接架顶部均固定连接有支撑架,两个所述支撑架相对应的一侧固定连接有滑杆,所述控制器内部开设有滑槽孔,所述滑槽孔内壁与滑杆外表面滑动连接,滑杆用于对控制器起到支撑作用,且便于控制器进行移动。

[0011] 进一步地,所述屨平板右侧设置有U型架,所述U型架内壁固定连接有支撑杆,所述支撑杆外表面滑动连接有连接块,所述连接块右侧固定连接有推把,所述屨平板右侧与连接块左侧固定连接,通过设置屨平板,具体是将面料放置在压烫台上后,先将屨平板移动到面料的上方,工作人员将面料的正面一端按压,随后将推把向下按压推动,通过按压会使屨平板底部与面料紧贴,再通过推动能够将面料进行屨平,能够避免压烫时存在褶皱的情况,提高压烫效果。

[0012] 进一步地,所述U型架内壁底部接触有固定板,所述固定板内部开设有滑槽,所述滑槽内壁滑动连接有固定杆,所述固定杆顶部固定连接有限位块,所述限位块外侧缠绕有弹簧,所述固定板远离U型架的一侧与压烫台右侧固定连接,所述固定杆底部与U型架内壁底部固定连接,所述弹簧顶部与限位块底部固定连接,所述弹簧底部与固定板顶部固定连接,将面料屨平完成后,将屨平板拉动到压烫台正面,通过弹簧弹性的作用下会将屨平板向上复位。

[0013] 该实用新型具有以下有益效果:

[0014] 1、该实用新型通过设置压烫台,具体是压烫完成后,将控制器移动到另一个压烫台上,即可再次进行压烫,则刚压烫完成的面料可以在间隙内得到冷却,方便工作人员将面料取出,避免出现烫伤的情况,且设置的两个压烫台,能够做到一边压烫一边冷却压烫完成后的面料,将冷却后的面料取出后,能够再次放置新的面料,如此循环能够提高工作效率,充分利用压烫时的时间空隙。

[0015] 2、该实用新型通过设置屨平板,具体是将面料放置在压烫台上后,先将屨平板移动到面料的上方,工作人员将面料的正面一端按压,随后将推把向下按压推动,通过按压会使屨平板底部与面料紧贴,再通过推动能够将面料进行屨平,能够避免压烫时存在褶皱的情况,提高压烫效果。

[0016] 当然,实施该实用新型的任一产品并不一定需要同时达到以上所述的所有优点。

附图说明

[0017] 为了更清楚地说明该实用新型实施例的技术方案,下面将对实施例描述所需要使用的附图作简单的介绍,显而易见的,下面描述中的附图仅仅是该实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0018] 图1为该实用新型整体结构示意图;

[0019] 图2为该实用新型固定框架内部结构示意图;

[0020] 图3为该实用新型连接架整体结构示意图;

[0021] 图4为该实用新型压烫台顶部结构示意图;

[0022] 图5为该实用新型图4中A的放大结构示意图。

[0023] 附图中,各标号所代表的部件列表如下:

[0024] 1、固定框架;11、压烫台;111、连接架;112、稳定杆;21、固定块;113、螺纹杆;114、固定架;115、电机;12、压烫组件;121、控制器;122、升降架;123、液压缸;124、加热台;13、L型连接架;131、支撑架;132、滑杆;14、屨平板;141、U型架;411、固定板;412、固定杆;413、限位块;414、弹簧;142、支撑杆;143、连接块;144、推把。

具体实施方式

[0025] 下面将结合该实用新型实施例中的附图,对该实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整的描述,显然,所描述的实施例仅仅是该实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于该实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于该实用新型保护的范围。

[0026] 请参阅图1-5所示,该实用新型为一种红外线隐身面料加工的面料压烫机,包括固定框架1,固定框架1上方设置有两个压烫台11,压烫台11上方设置有压烫组件12,固定框架1内壁顶部固定连接有固定架114,固定架114内部设置有连接架111,两个压烫台11顶部均设置有屨平板14,两个屨平板14所包含结构相同,通过设置压烫台11,具体是压烫完成后,将控制器121移动到另一个压烫台11上,即可再次进行压烫,则刚压烫完成的面料可以在间隙内得到冷却,方便工作人员将面料取出,避免出现烫伤的情况,且设置的两个压烫台11,能够做到一边压烫一边冷却压烫完成后的面料,将冷却后的面料取出后,能够再次放置新的面料,如此循环能够提高工作效率,充分利用压烫时的时间空隙;

[0027] 压烫组件12包括控制器121,控制器121顶部固定连接有液压缸123,液压缸123底部输出端固定连接有升降架122,升降架122底部固定连接有加热台124。

[0028] 压烫台11底部四角均固定连接有稳定杆112,固定框架1顶部开设有方形槽,方形槽内壁四角均固定连接有固定块21,固定块21内部开设有孔,孔内壁与稳定杆112外表面滑动连接。

[0029] 连接架111顶部分别与两个压烫台11底部固定连接,连接架111中心处开设有螺纹孔,螺纹孔内壁螺纹连接有螺纹杆113,固定架114底部固定连接有电机115。

[0030] 固定框架1左侧和右侧均固定连接有L型连接架13,两个L型连接架13顶部均固定连接有支撑架131,两个支撑架131相对应的一侧固定连接有滑杆132,控制器121内部开设有滑槽孔,滑槽孔内壁与滑杆132外表面滑动连接。

[0031] 屨平板14右侧设置有U型架141,U型架141内壁固定连接有支撑杆142,支撑杆142外表面滑动连接有连接块143,连接块143右侧固定连接有推把144,通过设置屨平板14,具体是将面料放置在压烫台11上后,先将屨平板14移动到面料的上方,工作人员将面料的正面一端按压,随后将推把144向下按压推动,通过按压会使屨平板14底部与面料紧贴,再通过推动能够将面料进行屨平,能够避免压烫时存在褶皱的情况,提高压烫效果。

[0032] U型架141内壁底部接触有固定板411,固定板411内部开设有滑槽,滑槽内壁滑动连接有固定杆412,固定杆412顶部固定连接有限位块413,限位块413外侧缠绕有弹簧414。

[0033] 螺纹杆113顶部与固定框架1内壁顶部转动连接,螺纹杆113底部与电机115顶部输出端固定连接,屨平板14右侧与连接块143左侧固定连接。

[0034] 固定板411远离U型架141的一侧与压烫台11右侧固定连接,固定杆412底部与U型架141内壁底部固定连接,弹簧414顶部与限位块413底部固定连接,弹簧414底部与固定板

411顶部固定连接。

[0035] 本实施例的一个具体应用为：

[0036] 使用时，启动电机115带动螺纹杆113转动，则连接架111被固定架114限位的作用下向上或向下运动，同时带动压烫台11一起运动，则压烫台11带动稳定杆112在固定块21内滑动，能够使压烫台11做直线运动，提高运动时的稳定性，通过将压烫台11的高度进行调节，能够放置不同的厚度的面料，减小局限性，调节完成后，将面料放置在压烫台11上，随后推动推把144通过连接块143带动屨平板14移动到面料上方，再向下按压，同时工作人员将面料的正面一端按压，随后将推把144向下按压推动，则U型架141带动固定杆412向下运动，固定杆412则在固定板411内滑动，同时限位块413将弹簧414挤压，通过按压会使屨平板14底部与面料紧贴，再通过推动能够将面料进行屨平，能够避免压烫时存在褶皱的情况，提高压烫效果，屨平完成后，将屨平板14拉动到压烫台11正面，通过弹簧414弹性的作用下会将屨平板14向上复位，随后拉动压烫组件12正面的把手，将控制器121移动到需要压烫的位置，控制器121则在滑杆132上移动，随后启动液压缸123带动升降架122向下运动，则加热台124与压烫台11配合的作用下将面料挤压加热，即可完成压烫，压烫完成后，将加热台124向上复位，随后将控制器121移动到另一个压烫台11上，即可再次进行压烫，则刚压烫完成的面料可以在间隙内得到冷却，方便工作人员将面料取出，避免出现烫伤的情况，且设置的两个压烫台11，能够做到一边压烫一边冷却压烫完成后的面料，且将冷却后的面料取出后，能够再次放置新的面料，如此循环能够提高工作效率，充分利用压烫时的时间空隙。

[0037] 在本说明书的描述中，参考术语“一个实施例”、“示例”、“具体示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于该实用新型的至少一个实施例或示例中。在本说明书中，对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或示例。而且，描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任何的一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0038] 以上公开的该实用新型优选实施例只是用于帮助阐述该实用新型。优选实施例并没有详尽叙述所有的细节，也不限制该实用新型仅为所述的具体实施方式。显然，根据本说明书的内容，可作很多的修改和变化。本说明书选取并具体描述这些实施例，是为了更好地解释该实用新型的原理和实际应用，从而使所属技术领域技术人员能很好地理解和利用该实用新型。该实用新型仅受权利要求书及其全部范围和等效物的限制。

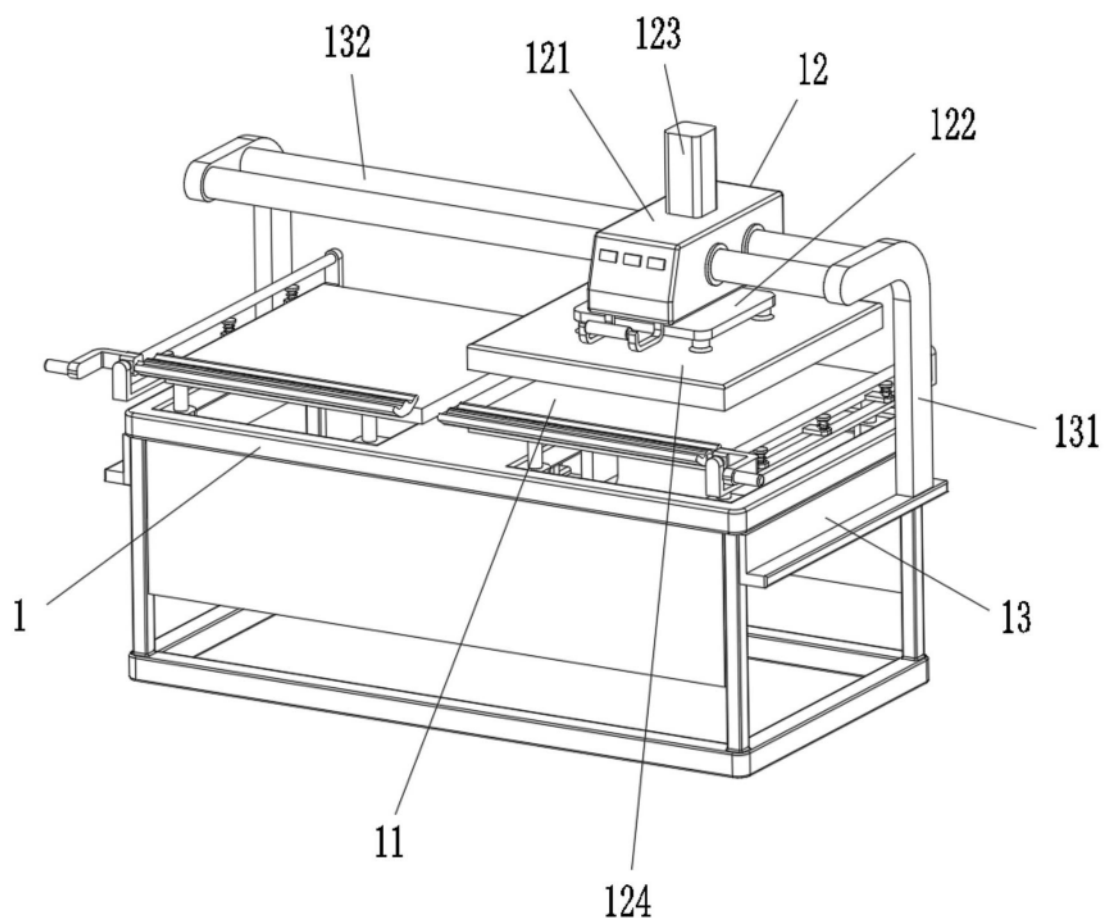


图1

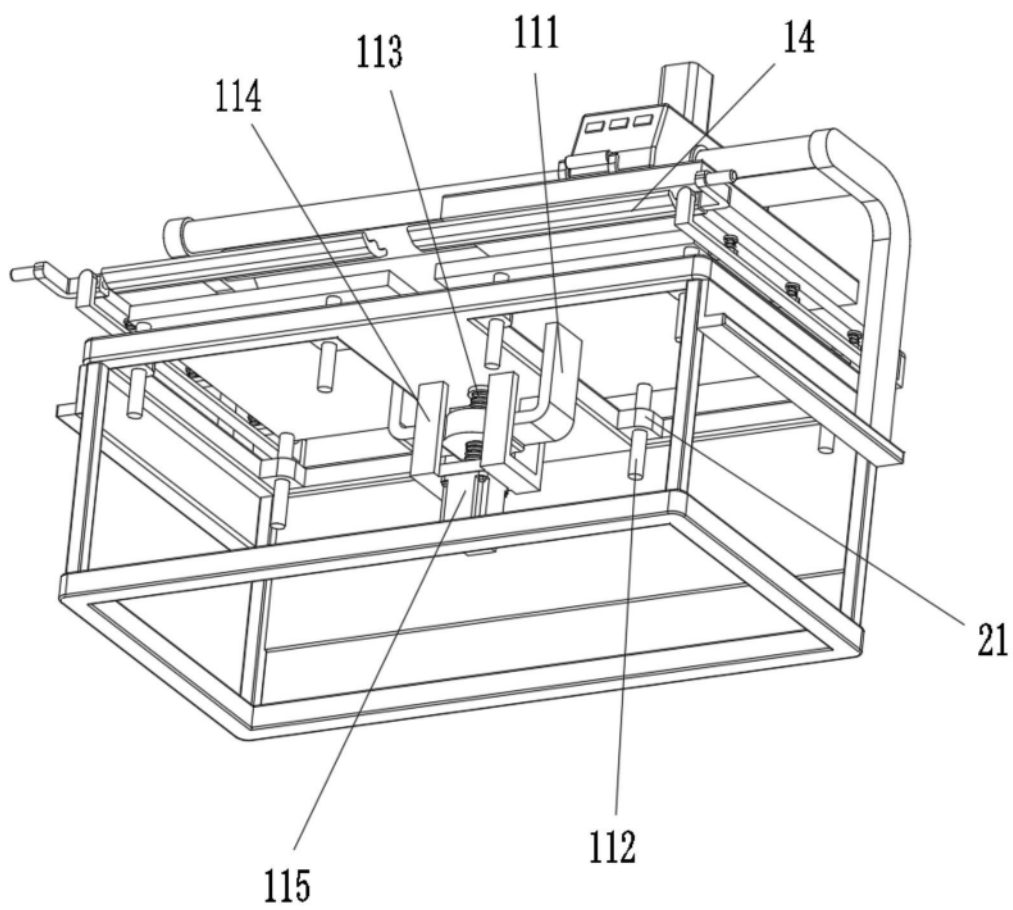


图2

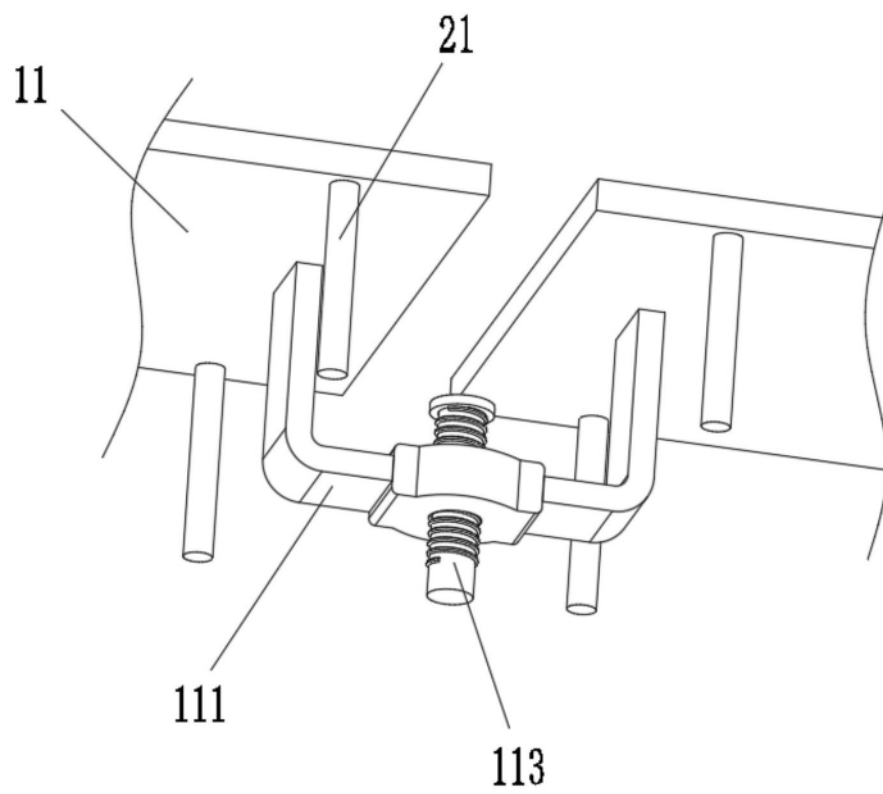


图3

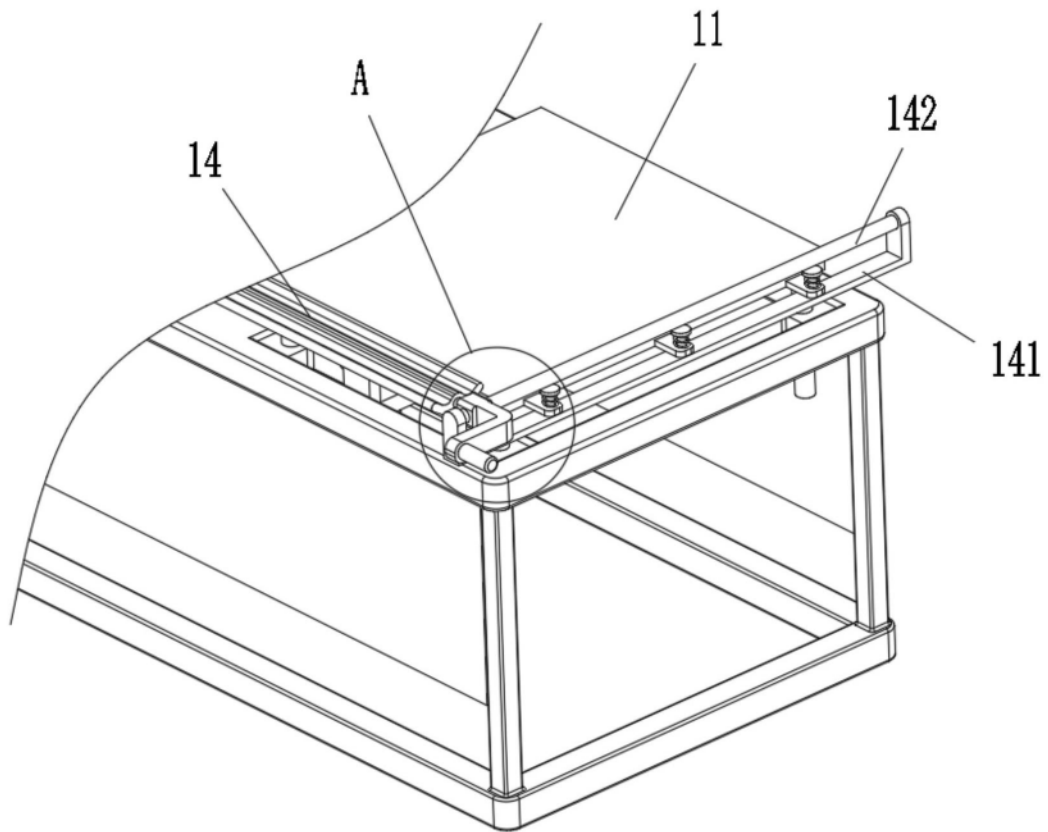


图4

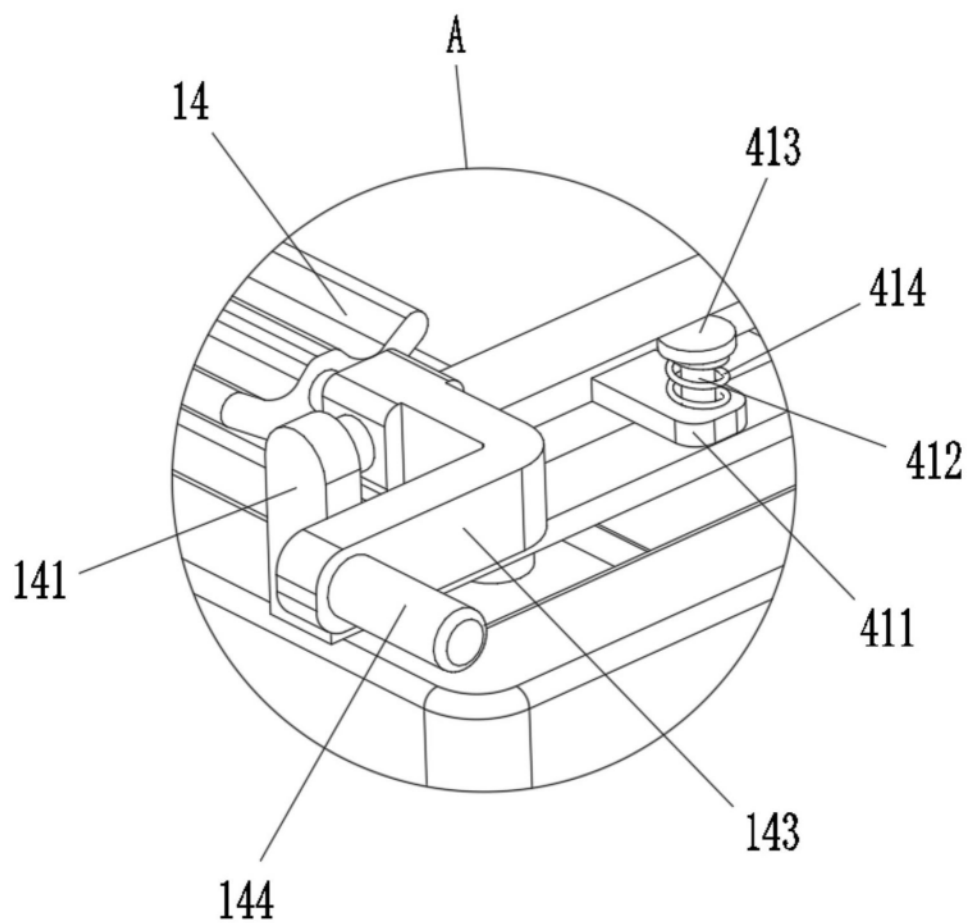


图5