



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 117418373 A

(43) 申请公布日 2024. 01. 19

(21) 申请号 202311389686.3

B65H 23/26 (2006.01)

(22) 申请日 2023.10.25

B65H 23/34 (2006.01)

(71) 申请人 江苏佳欣纤维科技有限公司

地址 221200 江苏省徐州市睢宁县经济开
发区外环路南侧、康盛北侧

(72) 发明人 胡方

(74) 专利代理机构 北京金硕果知识产权代理事

务所(普通合伙) 11259

专利代理师 徐海东

(51) Int. Cl.

D06C 15/10 (2006.01)

D06C 15/02 (2006.01)

D06G 1/00 (2006.01)

B65H 18/10 (2006.01)

B65H 23/16 (2006.01)

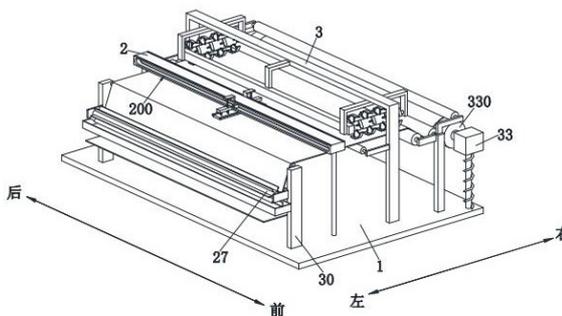
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54) 发明名称

一种坯布定型整理设备

(57) 摘要

本发明涉及布定型整理的技术领域,具体为一种坯布定型整理设备,包括底座板、整平机构以及卷绕机构,本发明设计的卷绕机构中通过上下移动的矩形块可以保证卷绕辊高度可调,进而在卷绕辊卷绕坯布时,L形板与压布辊相互配合可以对卷绕辊上的坯布进行挤压处理,使得坯布自旋转辊向卷绕辊移动卷绕时的角度始终相同,同时使得坯布卷绕至卷绕辊上的位置与左侧展平辊的下侧位置处于同一水平面,避免出现坯布在收卷过程中稳定性较差易发生晃动,导致坯布收卷效果较差的问题,保证了对坯布最终的收卷效果。



1. 一种坯布定型整理设备,其特征在于,包括:

底座板(1),所述底座板(1)上设置有对坯布进行整平熨烫的整平机构(2)以及整平之后对坯布进行收卷的卷绕机构(3);

所述卷绕机构(3)包括放置板(30),所述底座板(1)的上端面设置有四个矩阵排布的放置板(30),左侧两个放置板(30)之间从上至下依次设置有三个转动轴一(31),中间的转动轴一(31)与剩余两个转动轴一(31)相互错开,转动轴一(31)上固定套设有转动辊(310),右侧两个放置板(30)之间共同通过旋转轴转动设置有旋转辊(32),底座板(1)右侧的上端面安装有两个前后对称且上下移动的矩形块(33),两个矩形块(33)之间共同转动设置有卷绕轴,卷绕轴上固定套设有卷绕辊(330),底座板(1)的上端面固定设置有开口向下的U形架(34),U形架(34)位于四个放置板(30)之间,且U形架(34)的水平段沿前后方向延伸,U形架(34)的水平段的下端面固定设置有两个前后对称且开口向下的U形板(340),两个U形板(340)的竖直段之间共同转动设置有展平轴(341),展平轴(341)上固定套设有对坯布展平的展平辊(342),展平辊(342)上设置有辅助组(35),右侧放置板(30)和矩形块(33)之间共同设置有卷绕组(36),其中所述卷绕组(36)包括L形板(362)和压布辊(363),右侧放置板(30)的上端面固定设置有L形板(362),两个L形板(362)之间共同通过压布轴转动设置有压布辊(363)。

2. 根据权利要求1所述的坯布定型整理设备,其特征在于:所述辅助组(35)包括伸缩轴,所述展平辊(342)的周向面活动设置有多组从左至右等距离排布的伸缩轴组,伸缩轴组内包括多个周向均匀分布的伸缩轴,伸缩轴远离展平辊(342)的端面固定设置有弧形板(350),弧形板(350)与展平辊(342)之间共同设置有套设在对应伸缩轴上的弹簧二(351)。

3. 根据权利要求1所述的坯布定型整理设备,其特征在于:所述U形架(34)水平端的左端面通过L形的悬挂板固定设置有驱动箱(37),前后两个展平轴(341)贯穿驱动箱(37),驱动箱(37)内设置有驱动两个展平轴(341)转动的驱动组(38),所述驱动组(38)包括驱动轴(380),所述驱动箱(37)内转动设置有驱动轴(380),驱动轴(380)与后侧的展平轴(341)上均固定设置有齿轮(381),且两个齿轮(381)相互啮合,驱动轴(380)与前侧的展平轴(341)之间通过皮带传动连接。

4. 根据权利要求1所述的坯布定型整理设备,其特征在于:所述卷绕组(36)包括活动杆(360),所述底座板(1)的上端面固定安装有与矩形块(33)一一对应的活动杆(360),活动杆(360)与矩形块(33)之间为滑动连接,矩形块(33)与底座板(1)之间共同固定设置有套设在活动杆(360)上的弹簧一(361),右侧两个放置板(30)的左端面通过矩形条一转动设置有支撑辊一(364),U形架(34)的左端面通过矩形条二转动设置有支撑辊二(365)。

5. 根据权利要求1所述的坯布定型整理设备,其特征在于:所述整平机构(2)包括引导板(20),所述底座板(1)的上端面通过两个前后对称的支撑柱固定设置有引导板(20),引导板(20)左端面开设有贯穿自身的放置槽(200),放置槽(200)的内壁开设有两个左右对称的环形槽(201),环形槽(201)内滑动设置有电动滑块,电动滑块朝向放置槽(200)外的端面固定设置有连接轴(21),连接轴(21)远离环形槽(201)的端面转动设置有安装板(22),安装板(22)的下侧设置有熨烫板(23),安装板(22)与熨烫板(23)之间共同设置有两个左右对称的弹簧杆一(24),熨烫板(23)的前后两端面均固定设置有横截面为四分之一圆形的辅助条(25),且辅助条(25)的弧形面朝向坯布,两个安装板(22)上均设置有限位组(26)。

6. 根据权利要求5所述的坯布定型整理设备,其特征在于:所述限位组(26)包括移动槽(260),所述引导板(20)的上端面开设有从前至后的移动槽(260),移动槽(260)内滑动设置有L形块(261),L形块(261)的水平部分与对应的安装板(22)之间共同设置有弹簧杆二(262)。

7. 根据权利要求1所述的坯布定型整理设备,其特征在于:左侧两个所述放置板(30)之间共同设置有清理组(27),所述清理组(27)包括侧板(270),左侧所述放置板(30)的左端面固定设置有侧板(270),且侧板(270)与中间的转动轴一(31)位于同一高度,两个侧板(270)之间共同通过清理轴转动设置有清理辊(271),清理辊(271)的周向面固定设置有多个周向均匀分布的刷毛(272),左侧两个放置板(30)的左端面共同固定设置有上端开口的收集盒(273),收集盒(273)内腔的前后端面共同固定设置有用于将刷毛(272)上沾附的毛去除的去毛板(274)。

一种坯布定型整理设备

技术领域

[0001] 本发明涉及布定型整理的技术领域,具体为一种坯布定型整理设备。

背景技术

[0002] 坯布定型整理是一种纺织品加工技术,它的主要目的是通过裁剪、缝纫、熨烫等一系列定型整理步骤使坯布在尚未进行后续加工之前获得所需的尺寸稳定性和外观特性,当坯布定型整理结束后需要通过辊缠绕对坯布进行收卷处理,以得到成品的坯布。

[0003] 坯布在定型整理过程中存在以下缺陷:1.现有的坯布定型整理后需要通过辊对坯布进行收卷处理,随着坯布在辊上的收卷厚度增加,坯布在移动过程中与辊之间的夹角度数逐渐发生变化,导致坯布在收卷过程中稳定较差易发生晃动,进而导致坯布收卷效果较差,从而影响坯布定型整理效果。

[0004] 2.现有的坯布定型整理过程中仅仅通过单一的熨烫方式对坯布表面褶皱进行除皱,由于坯布本身具有弹性,故在熨烫结束后坯布表面的褶皱可能会发生回弹,导致坯布表面的褶皱仍然存在,影响坯布定型整理效果。

发明内容

[0005] 本发明是采用以下的技术方案来实现的,一种坯布定型整理设备,包括:底座板,所述底座板上设置有对坯布进行整平熨烫的整平机构以及整平之后对坯布进行收卷的卷绕机构。

[0006] 所述卷绕机构包括放置板,所述底座板的上端面设置有四个矩阵排布的放置板,左侧两个放置板之间从上至下依次设置有三个转动轴一,中间的转动轴一与剩余两个转动轴一相互错开,转动轴一上固定套设有转动辊,右侧两个放置板之间共同通过旋转轴转动设置有旋转辊,底座板右侧的上端面安装有两个前后对称且上下移动的矩形块,两个矩形块之间共同转动设置有卷绕轴,卷绕轴上固定套设有卷绕辊,底座板的上端面固定设置有开口向下的U形架,U形架位于四个放置板之间,且U形架的水平段沿前后方向延伸, U形架的水平段的下端面固定设置有两个前后对称且开口向下的U形板,两个U形板的竖直段之间共同转动设置有展平轴,展平轴上固定套设有对坯布展平的展平辊,展平辊上设置有辅助组,右侧放置板和矩形块之间共同设置有卷绕组,其中所述卷绕组包括L形板和压布辊,右侧放置板的上端面固定设置有L形板,两个L形板之间共同通过压布轴转动设置有压布辊。

[0007] 根据有利的实施例,所述辅助组包括伸缩轴,所述展平辊的周向面活动设置有多组从左至右等距离排布的伸缩轴组,伸缩轴组内包括多个周向均匀分布的伸缩轴,伸展轴远离展平辊的端面固定设置有弧形板,弧形条与展平辊之间共同设置有套设在对应伸缩轴上的弹簧二。

[0008] 根据有利的实施例,所述U形架水平端的左端面通过L形的悬挂板固定设置有驱动箱,前后两个展平轴贯穿驱动箱,驱动箱内设置有驱动两个展平轴转动的驱动组,所述驱动组包括驱动轴,所述驱动箱内转动设置有驱动轴,驱动轴与后侧的展平轴上均固定设置有

齿轮,且两个齿轮相互啮合,驱动轴与前侧的展平轴之间通过皮带传动连接。

[0009] 根据有利的实施例,所述卷绕组包括活动杆,所述底座板的上端面固定安装有与矩形块一—对应的活动杆,活动杆与矩形块之间为滑动连接,矩形块与底座板之间共同固定设置有套设在活动杆上的弹簧一,右侧两个放置板的左端面通过矩形条一转动设置有支撑辊一,U形架的左端面通过矩形条二转动设置有支撑辊二。

[0010] 根据有利的实施例,所述整平机构包括引导板,所述底座板的上端面通过两个前后对称的支撑柱固定设置有引导板,引导板的前后端面均开设有放置槽,放置槽的内壁开设有环形槽,环形槽内滑动设置有电动滑块,电动滑块朝向放置槽外的端面固定设置有连接轴,连接轴远离环形槽的端面转动设置有安装板,安装板的下侧设置有熨烫板,安装板与熨烫板之间共同设置有两个左右对称的弹簧杆一,熨烫板的前后端面均固定设置有横截面为四分之一圆形的辅助条,且辅助条的弧形面朝向坯布,两个安装板上均设置有限位组。

[0011] 根据有利的实施例,所述限位组包括移动槽,所述引导板的上端面开设有从前至后的移动槽,移动槽内滑动设置有L形块,L形块的水平部分与对应的安装板之间共同设置有弹簧杆二。

[0012] 根据有利的实施例,左侧两个所述放置板之间共同设置有清理组,所述清理组包括侧板,左侧所述放置板的左端面固定设置有侧板,且侧板与中间的转动轴一位于同一高度,两个侧板之间共同通过清理轴转动设置有清理辊,清理辊的周向面固定设置有多个周向均匀分布的刷毛,左侧两个放置板的左端面共同固定设置有上端开口的收集盒,收集盒内腔的前后端面共同固定设置有用于将刷毛上沾附的毛去除的去毛板。

[0013] 综上所述,本发明包括以下至少一种有益效果:1.本发明设计的卷绕机构中通过上下移动的矩形块可以保证卷绕辊高度可调,进而在卷绕辊卷绕坯布时,L形板与压布辊相互配合可以对卷绕辊上的坯布进行挤压处理,使得坯布自旋转辊向卷绕辊移动卷绕时的角度始终相同,同时使得坯布卷绕至卷绕辊上的位置与左侧展平辊的下侧位置处于同一水平面,避免出现坯布在收卷过程中稳定性较差易发生晃动,导致坯布收卷效果较差的问题,保证了对坯布最终的收卷效果。

[0014] 2.本发明设计的两个运动方向相反的熨烫板、两个转向相反的展平辊以及压布辊与卷绕辊三种展平方式相互配合可以对坯布进行展平,与传统单一展平方式相比,消除熨烫后坯布上褶皱发生回弹的可能,使得坯布展平效果更佳。

[0015] 3.本发明设计的左侧三个转动辊、支撑辊一、支撑辊二与右侧的旋转辊相互配合,使得坯布从左至右卷绕至卷绕辊上的过程中能够保持紧绷状态,便于整平机构进行整平以及卷绕过程中坯布始终在左右方向上保持水平,保证最终对坯布定型整理的效果。

[0016] 4.本发明设计的左右两个熨烫板相离移动过程中可以对坯布进行熨烫,同时左右两个熨烫板相离运动过程中,给予坯布方向相反的两个力使得坯布褶皱可以展开,进一步保证坯布表面的熨烫展平效果。

附图说明

[0017] 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。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所获得的所有其

他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0018] 为了使本技术领域的人员更好地理解本发明方案,下面结合附图和具体实施例对本发明作进一步的详细说明。

[0019] 图1是本发明实施例提供的坯布定型整理设备与坯布的立体安装结构示意图。

[0020] 图2是本发明实施例提供的坯布定型整理设备主视图。

[0021] 图3是本发明实施例提供的部分卷绕组立体结构示意图。

[0022] 图4是本发明实施例提供的辅助组以及展平辊之间立体安装结构示意图。

[0023] 图5是本发明实施例提供的部分限位组、引导板以及熨烫板之间立体安装结构示意图。

[0024] 图6是本发明实施例提供的清理组立体结构示意图。

[0025] 图7是本发明实施例提供的左侧的放置板、转动辊以及侧板之间安装结构主视图。

[0026] 图8是本发明实施例提供的驱动箱内部结构左视图。

[0027] 图标:1、底座板;2、整平机构;20、引导板;200、放置槽;201、环形槽;21、连接轴;22、安装板;23、熨烫板;24、弹簧杆一;25、辅助条;26、限位组;260、移动槽;261、L形块;262、弹簧杆二;27、清理组;270、侧板;271、清理辊;272、刷毛;273、收集盒;274、去毛板;3、卷绕机构;30、放置板;31、转动轴一;310、转动辊;32、旋转辊;33、矩形块;330、卷绕辊;34、U形架;340、U形板;341、展平轴;342、展平辊;35、辅助组;350、弧形板;351、弹簧二;36、卷绕组;360、活动杆;361、弹簧一;362、L形板;363、压布辊;364、支撑辊一;365、支撑辊二;37、驱动箱;38、驱动组;380、驱动轴;381、齿轮。

具体实施方式

[0028] 为使本发明的上述目的、特征和优点能够更加明显易懂,下面结合附图对本发明的具体实施方式做详细的说明。在下面的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本发明。但是本发明能够以很多不同于在此描述的其它方式来实施,本领域技术人员可以在不违背本发明内涵的情况下做类似改进,因此本发明不受下面公开的具体实施例的限制。

[0029] 参阅图1,一种坯布定型整理设备,包括:底座板1,所述底座板1上设置有对坯布进行整平熨烫的整平机构2以及整平之后对坯布进行收卷的卷绕机构3。

[0030] 参阅图2、图3、图4与图7,所述卷绕机构3包括放置板30,所述底座板1的上端面设置有四个矩阵排布的放置板30,左侧两个放置板30之间从上至下依次设置有三个转动轴一31,中间的转动轴一31与剩余两个转动轴一31相互错开,转动轴一31上固定套设有转动辊310,右侧两个放置板30之间共同通过旋转轴转动设置有旋转辊32,底座板1右侧的上端面安装有两个前后对称且上下移动的矩形块33,两个矩形块33之间共同转动设置有卷绕轴,卷绕轴与外部电机一连接,卷绕轴上固定套设有卷绕辊330,底座板1的上端面固定设置有开口向下的U形架34,U形架34位于四个放置板30之间,且U形架34的水平段沿前后方向延伸,U形架34的水平段的下端面固定设置有两个前后对称且开口向下的U形板340,两个U形板340的竖直段之间共同转动设置有展平轴341,展平轴341上固定套设有将坯布展平的展平辊342,展平辊342上设置有辅助组35,右侧放置板30和矩形块33之间共同设置有卷绕组36,其中所述卷绕组36包括L形板362和压布辊363,右侧放置板30的上端面固定设置有L形板362,两个L形板362之间共同通过压布轴转动设置有压布辊363。

[0031] 参阅图4,所述辅助组35包括伸缩轴,所述展平辊342的周向面活动设置有多组从左至右等距离排布的伸缩轴组,伸缩轴组内包括多个周向均匀分布的伸缩轴,伸缩轴远离展平辊342的端面固定设置有弧形板350,弧形条与展平辊342之间共同设置有套设在对应伸缩轴上的弹簧二351。

[0032] 参阅图8,所述U形架34水平端的左端面通过L形的悬挂板固定设置有驱动箱37,前后两个展平轴341贯穿驱动箱37,驱动箱37内设置有驱动两个展平轴341转动的驱动组38,所述驱动组38包括驱动轴380,所述驱动箱37内转动设置有驱动轴380,驱动轴380与外部电机二连接,驱动轴380与后侧的展平轴341上均固定设置有齿轮381,且两个齿轮381相互啮合,驱动轴380与前侧的展平轴341之间通过皮带传动连接。

[0033] 参阅图2与图3,所述卷绕组36包括活动杆360,所述底座板1的上端面固定安装有与矩形块33一一对应的活动杆360,活动杆360与矩形块33之间为滑动连接,矩形块33与底座板1之间共同固定设置有套设在活动杆360上的弹簧一361,右侧两个放置板30的左端面通过矩形条一转动设置有支撑辊一364,U形架34的左端面通过矩形条二转动设置有支撑辊二365。

[0034] 工作时,首先将需要进行定型的坯布的自由端从下至上穿过三个转动辊310后穿至右侧的旋转辊32再卷绕至右侧的卷绕辊330上,外部电机一工作带动卷绕轴正转,卷绕轴带动卷绕辊330转动的过程中卷绕辊330将坯布卷绕至其上。

[0035] 在坯布卷绕至卷绕辊330上的过程中,经过的整平机构2整平之后的坯布传送至展平辊342的正下方时,卷绕辊330停止卷绕,外部电机二工作带动驱动轴380正转,驱动轴380通过其上的齿轮381与展平轴341上的齿轮381之间的啮合传动,使得后侧的展平轴341反转,同时驱动轴380通过皮带带动前侧的展平轴341同步正转,最终使得前后两个展平轴341转动方向相反,且前侧的展平轴341的转动方向如图4所示,展平轴341通过其上的展平辊342带动其上的弧形板350同步转动,且不同展平辊342上的弧形板350转动方向相反且相互配合,从而对即将收卷至卷绕轴上的坯布的前后两端产生使其远离坯布中间位置的作用力,能够对坯布进行再次整平,避免在卷绕过程中坯布的前后两侧往中部靠近导致整平机构2对坯布的整平失效的问题,保证坯布能够平整的卷绕至卷绕辊330上,在展平辊342转动的过程中,弧形板350在设置的弹簧二351的弹力作用下始终与坯布紧贴接触,保证了对坯布的前后两侧的展平效果。

[0036] 在卷绕辊330卷绕坯布的过程中,随着卷绕辊330上逐渐卷绕有坯布,卷绕辊330上的坯布厚度逐渐增大,设置的压布辊363对卷绕辊330有着限制作用,且卷绕辊330在设置的弹簧一361弹力的作用下始终使其上卷绕的坯布与压布辊363保持紧贴,随着卷绕辊330的逐步卷绕,卷绕辊330相对压布辊363下移,故使得坯布卷绕至卷绕辊330上的位置与左侧展平辊342的下侧位置处于同一水平面,避免出现坯布在收卷过程中稳定性较差易发生晃动导致坯布收卷效果较差的问题,保证了对坯布最终的收卷效果,其中压布辊363与卷绕辊330相互配合还可以对卷绕过程中的坯布进行压平处理,进一步保证坯布在收卷时的平整性。

[0037] 左侧的三个转动辊310、支撑辊一364、支撑辊二365与右侧的旋转辊32相互配合,且左侧的上方的转动辊310、支撑辊一364和旋转辊32处于同一水平面上,使得坯布从左至右卷绕至卷绕辊330上的过程中能够保持紧绷状态,便于在整平机构2进行整平的过程以及

进行卷绕的过程中,坯布在左右方向上保持水平,保证最终对坯布定型整理的效果。

[0038] 参阅图5,所述整平机构2包括引导板20,所述底座板1的上端面通过两个前后对称的支撑柱固定设置有引导板20,引导板20左端面开设有贯穿自身的放置槽200,放置槽200的内壁开设有两个左右对称的环形槽201,环形槽201内滑动设置有电动滑块,电动滑块朝向放置槽200外的端面固定设置有连接轴21,连接轴21远离环形槽201的端面转动设置有安装板22,安装板22的下侧设置有熨烫板23,安装板22与熨烫板23之间共同设置有两个左右对称的弹簧杆一24,熨烫板23的前后两端面均固定设置有横截面为四分之一圆形的辅助条25,且辅助条25的弧形面朝向坯布,两个安装板22上均设置有限位组26。

[0039] 继续参阅图5,所述限位组26包括移动槽260,所述引导板20的上端面开设有从前至后的移动槽260,移动槽260内滑动设置有L形块261,L形块261的水平部分与对应的安装板22之间共同设置有弹簧杆二262。

[0040] 参阅图6以及图7,左侧两个所述放置板30之间共同设置有清理组27,所述清理组27包括侧板270,左侧所述放置板30的左端面固定设置有侧板270,且侧板270与中间的转动轴一31位于同一高度,两个侧板270之间共同通过清理轴转动设置有清理辊271,清理轴与外部电机三连接,清理辊271的周向面固定设置有多个周向均匀分布的刷毛272,左侧两个放置板30的左端面共同固定设置有上端开口的收集盒273,收集盒273内腔的前后端面共同固定设置有用于将刷毛272上沾附的毛去除的去毛板274。

[0041] 在卷绕辊330对坯布进行卷绕的过程中,左侧三个转动辊310使得坯布紧绷的同时,中间的与上下两个转动辊310错开的转动辊310使得坯布能够与刷毛272接触,外部电机三工作带动清理轴顺时针转动(如图7所示),清理轴通过清理辊271带动其上的刷毛272同步转动,刷毛272在转动过程中将坯布上多余的纤维毛发和杂质进行清理,避免后续进行熨烫整平时纤维毛发和杂质残留在坯布上影响坯布美观度以及质量,同时减少对整平过程的影响,保证坯布的平整度,由刷毛272清洁下来的纤维毛发和杂质掉落至收集盒273中进行收集,设置的去毛板274上的锯齿上结构将刷毛272上沾附的纤维毛发清理下来,并使其掉落至收集盒273中,保证了刷毛272对坯布的持续性的清理效果。

[0042] 当清理后的坯布移动至熨烫板23正下方之后,卷绕辊330暂时停止对坯布的卷绕作业,电动滑块沿着环形槽201整周移动,电动滑块通过连接轴21带动安装板22同步移动,在电动滑块位于环形槽201下侧的水平段上时,安装板22通过其上的弹簧杆一24带动熨烫板23以从前至后的方向进行移动,熨烫板23通电加热在移动过程中对正下方的坯布进行熨烫,使坯布保持平整,熨烫板23在弹簧杆一24的弹力作用下始终与坯布需要熨烫的表面保持紧贴,从而保证了熨烫板23始终能够与下方的坯布保持紧贴,即能够持续进行熨烫。

[0043] 两个电动滑块运动方向相反,在熨烫除皱过程中左右两个熨烫板23运动方向相反,此时两个熨烫板23给予坯布方向相反的两个力使得坯布褶皱可以展开,进一步对坯布进行整平。

[0044] 当电动滑块移动至环形槽201后侧之后,电动滑块通过环形槽201后侧的弧形段并移动至上侧的水平段内,即电动滑块带动安装板22以及熨烫板23上移一定距离,此时熨烫板23不与坯布接触,卷绕辊330继续对坯布进行卷绕,从而使得先前经过熨烫的坯布右移,而左侧未进行熨烫的坯布移动至熨烫板23的正下方,同时电动滑块通过环形槽201前侧的弧形段移动至环形槽201前侧水平段的前侧,该过程中安装板22带动熨烫板23逐渐下移,熨

烫板23逐渐与坯布保持紧贴,并重复上述作业对坯布进行熨烫。

[0045] 熨烫板23上设置的前后对称的辅助条25,便于熨烫板23从与坯布紧贴的状态逐渐脱离坯布,便于熨烫板23从未与坯布紧贴的状态逐渐与坯布紧贴,避免因二者之间状态变化导致坯布前后边缘出现褶皱。

[0046] 在电动滑块带动安装板22整周移动的过程中,L形块261在移动槽260内前后滑动,通过L形块261与弹簧杆二262之间的配合对安装板22进行限位,即在电动滑块移动的过程中安装板22带动熨烫板23始终朝向不改变,在电动滑块移动至环形槽201的弧形段时,安装板22和熨烫板23仅能够上下移动。

[0047] 具体工作时,将需要进行定型的坯布的自由端首先从最下侧的转动辊310从下至上穿过三个转动辊310后穿至右侧的旋转辊32后在卷绕至右侧的卷绕辊330上,在坯布卷绕至卷绕辊330上的过程中,首先设置的清理轴在外部电机三的带动下通过其上的刷毛272将坯布上多余的纤维毛发以及杂质进行清理。

[0048] 之后当清理后的坯布移动至熨烫板23正下方时,坯布停止卷绕,同时设置使得熨烫板23通电加热并在电动滑块以及安装板22的带动下对坯布进行熨烫,经过熨烫之后的坯布移动至卷绕机构3中。

[0049] 设置的驱动组38工作使得前后的两个展平轴341转动方向相反,展平轴341通过其上的展平辊342带动其上的弧形板350同步转动,从而对即将收卷至卷绕轴上的坯布的前后两端有着使其远离坯布中间位置的作用力,能够对坯布进行整平,经过整平的坯布卷绕至卷绕辊330上,完成对坯布的定型整理作业。

[0050] 在本发明的描述中,需要理解的是,方位词如“前、后、上、下、左、右”、“横向、竖向、垂直、水平”和“顶、底”等所指示的方位或位置关系通常是基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,在未作相反说明的情况下,这些方位词并不指示和暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位或者以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明保护范围的限制;方位词“内、外”是指相对于各部件本身的轮廓的内外。

[0051] 此外,术语“第一”、“第二”、“一号”、“二号”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”、“一号”、“二号”的特征可以明示或者隐含地包括至少一个该特征。在本发明的描述中,“多个”的含义是至少两个,例如两个、三个等,除非另有明确具体的限定。

[0052] 在本发明的描述中,还需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“设置”、“相连”、“安装”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0053] 本具体实施方式的实施例均为本发明的较佳实施例,并非依此限制本发明的保护范围,故凡依本发明的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本发明的保护范围之内。

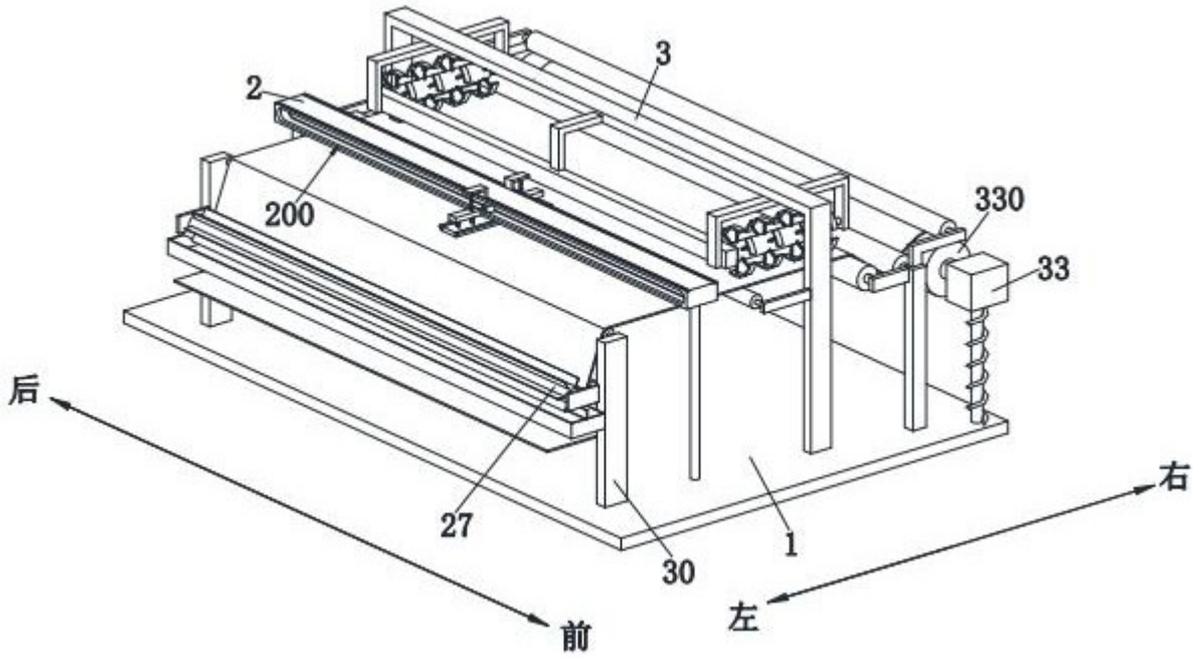


图 1

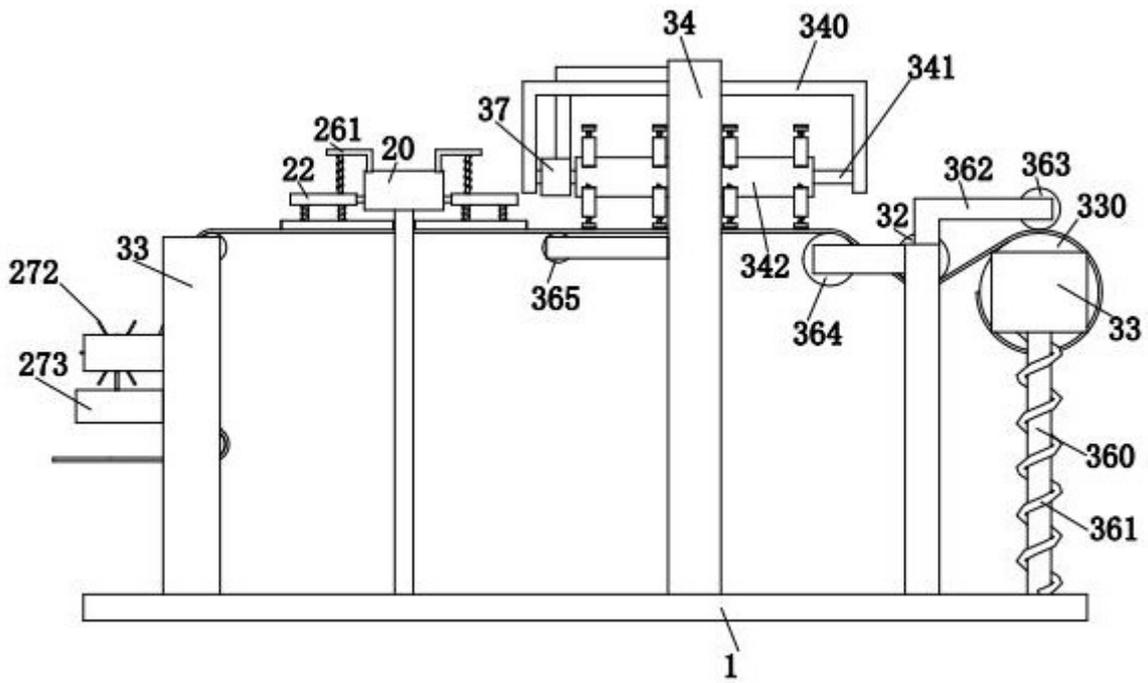


图 2

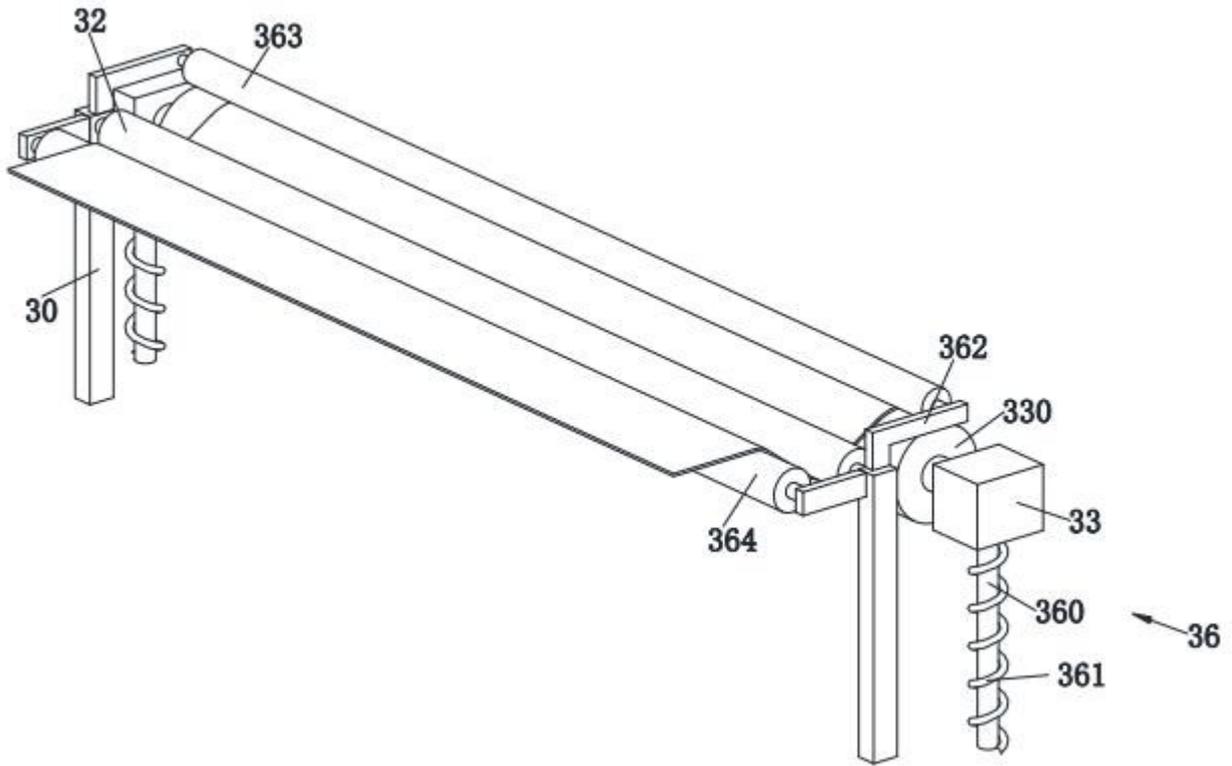


图 3

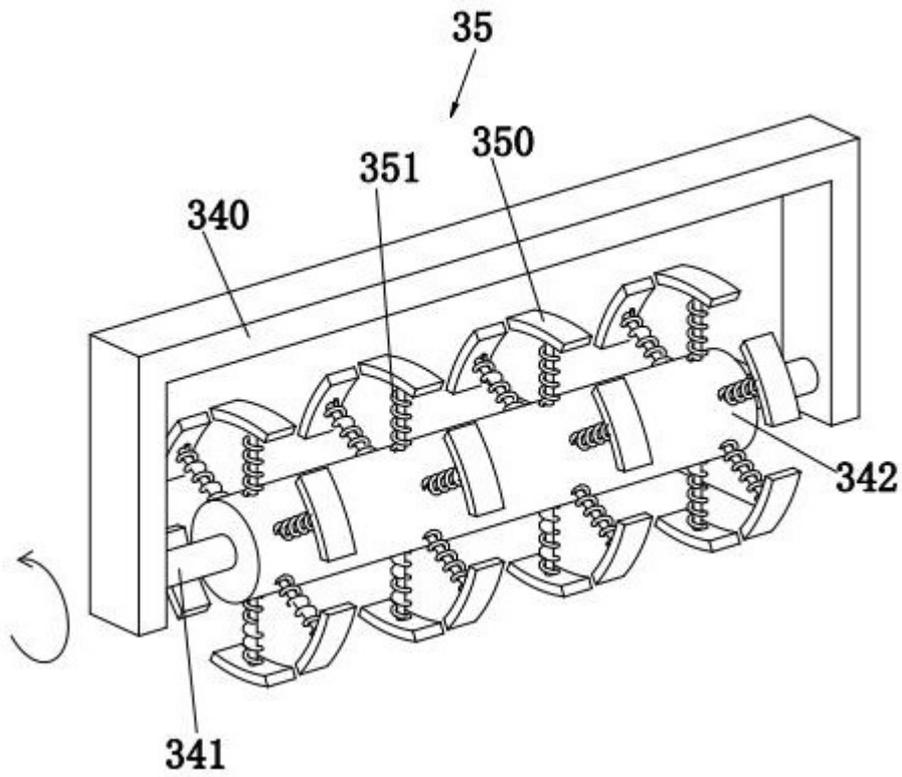


图 4

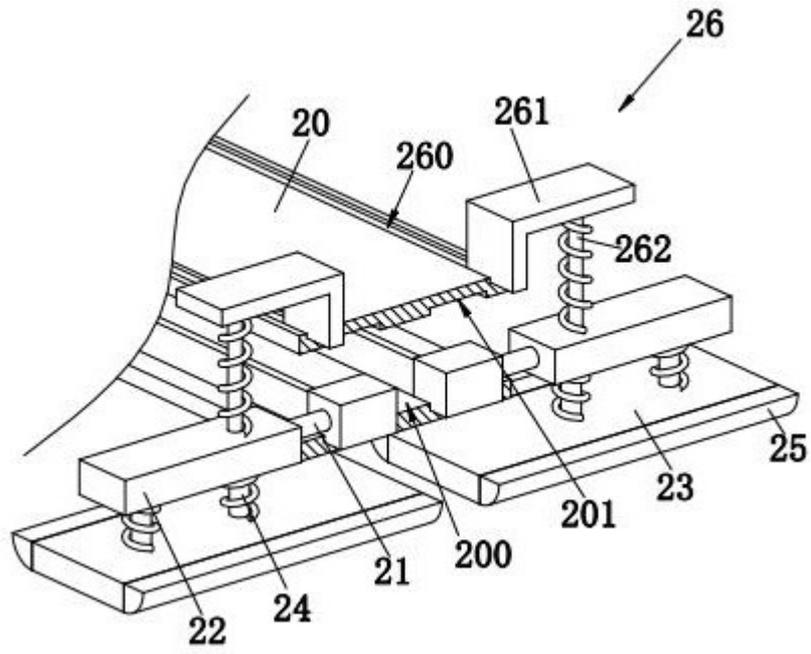


图 5

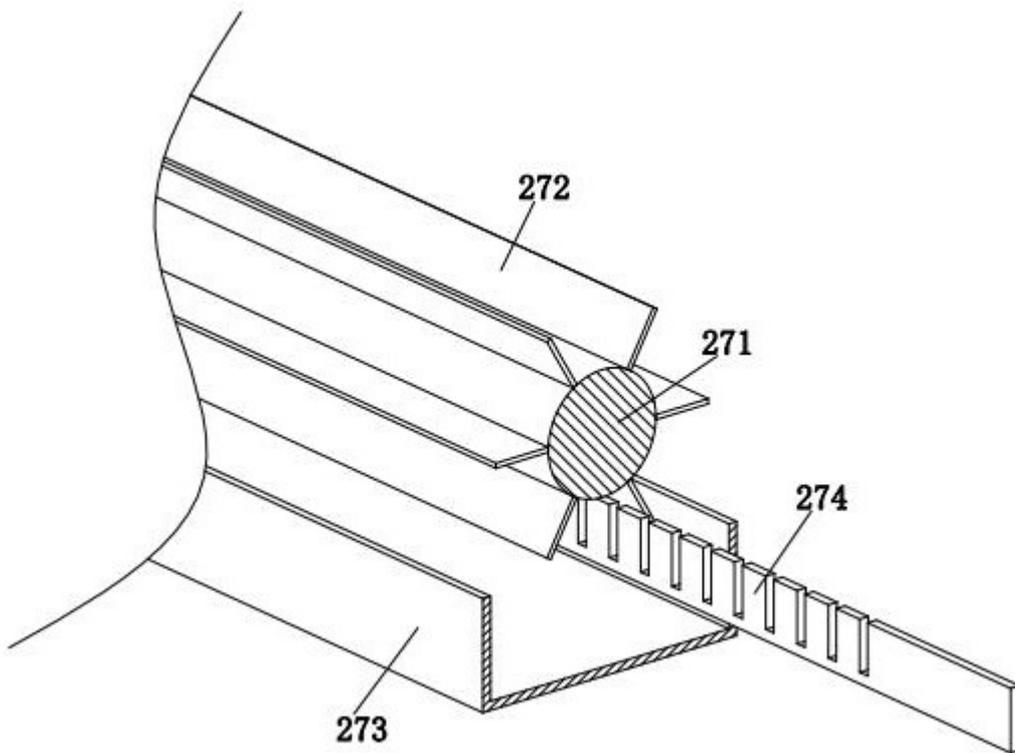


图 6

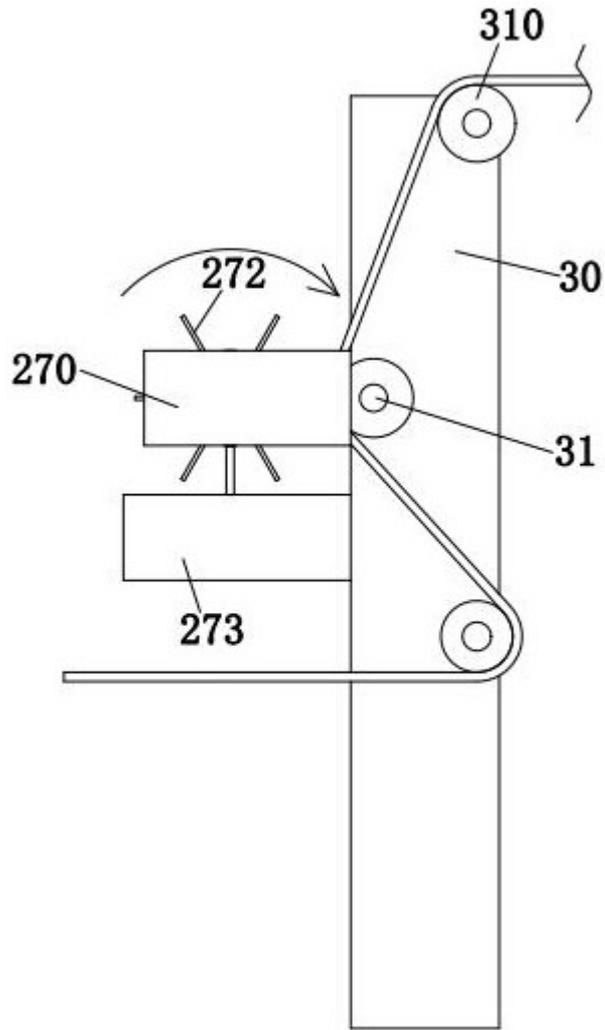


图 7

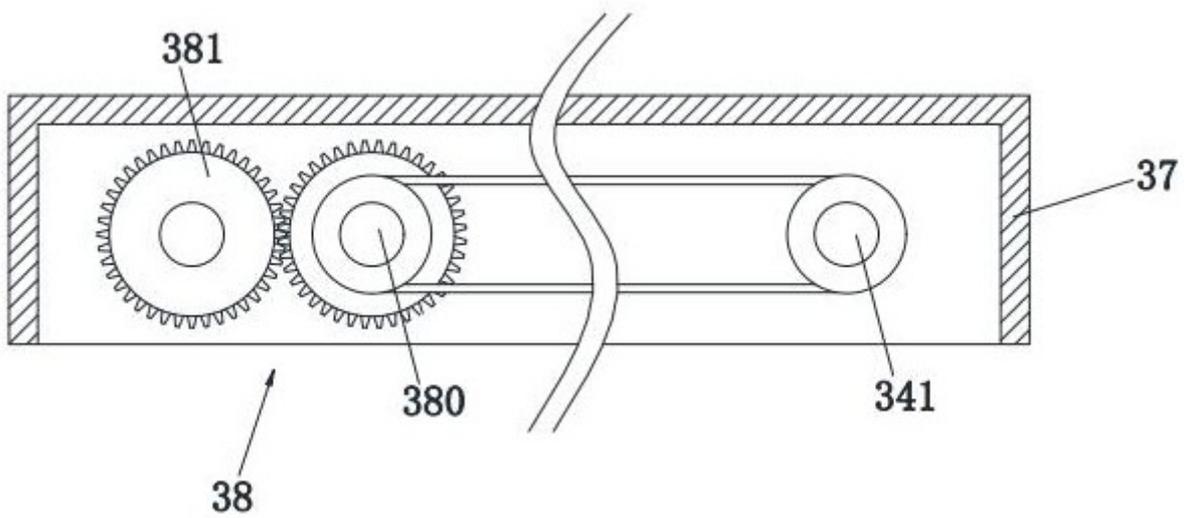


图 8