

公 告 本

申請日期	87. 4. 23
案 號	87 106287
類 別	D03D 47/00, 35/00, D06C 15/04

A4
C4

519552

(以上各欄由本局填註)

發 明 專 利 說 明 書		
一、發明 名稱	中 文	具有擋邊楞條之提花拉鏈織帶的製作流程及其整燙裝置
	英 文	
二、發明 創作人	姓 名	吳乃君
	國 籍	中 華 民 國
	住、居所	台北市臨沂街24巷4號7樓
三、申請人	姓 名 (名稱)	裕興興業股份有限公司
	國 籍	中 華 民 國
	住、居所 (事務所)	台北市忠孝東路4段560號7樓
	代 表 人 姓 名	吳昭男

裝

訂

線

五、發明說明（一）

本發明係指一種具有擋邊楞條之提花拉鏈織帶的製作流程及其整燙裝置，其所得的提花拉鏈織帶乃具有預定之花紋或商標、圖案，不但增加美觀性亦具有廣告效果，進而當運用在有使用拉鏈之服飾、布衣櫥、背包、手提包、運動鞋等相關產品上方時可以不必偏限於產品上方須有遮蓋拉鏈部位，而令產品設計更有彈性、更多樣化，而其整燙裝置則係設置在提花勾邊機之前側，可在織造生產織帶時一次完成織帶與整燙作業，使生產過程一貫化，不但簡化流程又可精簡人力，大幅降低成本並提高對外競爭力。

按，目前拉鏈織帶乃係由織帶機所織造，其所織造出之拉鏈織帶的側邊具有一擋邊楞條（CORD），當該拉鏈織帶經過整燙機之整燙後隨即可經由拉鏈射出成型機射出成形，而藉其擋邊楞條咬合塑膠拉鏈齒而完成一塑膠拉鏈成品；唯，經查織帶機僅能織出顏色不同的拉鏈織帶，因此在搭配使用於服飾、背包、布衣櫥、手提袋等產品時，有些業者要特別設計足以遮蓋拉鏈的部位，其除了考量美觀因素外，因拉鏈織帶本身沒有附加功能也是其原因之一，然而為了增加遮蓋拉鏈的部位也相對造成前述產品設計上之限制。

次查，目前提花勾邊機乃可織造出具有商標圖案或者預定之花紋的織帶，卻不能織造出拉鏈織帶，主要原因為其不能織造出具有擋邊楞條的織帶，而若勉強織造具有擋邊楞條之織帶，在該機台上之導送時也會壓壞擋邊楞條，若再經由整燙機進行整燙作業時也會傷及擋邊楞條，因此

五、發明說明(二)

有些業者考慮先利用提花勾邊機織出具有商標圖案或預定花紋的織帶，再由整燙機進行整燙，然後再車縫一條楞條，最後再經拉鏈成形機射出成形，唯其即使不考慮克服相關技術，單就製作流程而言過於複雜，無形中成本亦提高而降低了產品競爭力；另外，若將織帶機所織出之拉鏈織帶（已具有擋邊楞條）先行以壓光機壓平且印刷花紋圖案，則因擋邊楞條被壓平再經拉鏈成形機射出成形無法有效地咬合拉鏈齒，且印刷在拉鏈織帶的花紋也會有容易脫落之情形。

是以，本發明者乃有鑑於此，乃經過不斷的研究與試驗，而創作出一種具有擋邊楞條之提花拉鏈織帶的製作流程及其整燙裝置，以達到下列目的：

1、提花拉鏈織帶在織造完成已具有預定花紋或商標、圖案，因此若使用於拉鏈之相關產品而言如服飾、布衣櫥、手提袋、背包、運動鞋等由於拉鏈之拉鏈織帶已具美觀裝飾或廣告功能，相對在設計式樣時該產品可以不侷限於一定要有遮蓋拉鏈的部位，進而可達到拉鏈設計更具彈性、更多元化之目的。

2、可以選擇直接將整燙裝置設在提花勾邊機之機台前側而不使用整燙機，令提花勾邊機在織造生產織帶時一次完成織造與整燙作業，使生產過程一貫化而符合自動化生產之原則，不但簡化流程又可精簡人力，大幅降低成本、提高對外競爭力，且亦因流程簡化而相對可降低不良品率。

五、發明說明(三)

茲配合圖式詳加說明如后：

圖式說明：

圖一係本發明實施例之流程示意圖。

圖二係本發明實施例之流程所得之提花拉鏈織帶的部份平
5 面示意圖。

圖三係本發明實施例之流程所得之提花拉鏈織帶再藉拉鏈
成型機射出成形而咬住拉鏈齒之後的平面示意圖。

圖四係本發明實施例織造流程中其提花勾邊機中導輪的部
份平面示意圖。

10 圖五係本發明實施例織造流程中其提花勾邊機中之織帶導
出輪的部份平面示意圖。

圖六係本發明實施例織造流程中其提花勾邊機中導輪的另
一部份平面示意圖。

圖七係本發明實施例織造流程中之整燙流程中整燙裝置上
15 方導輪的部份平面示意圖。

圖八係本發明實施例織造流程中之整燙流程中整燙裝置的
整燙軸之部份平面示意圖。

圖九係本發明實施例織造流程中之整燙流程中整燙裝置下
方導輪的部份平面示意圖。

20 圖十係本發明實施例織造流程中之整燙流程中整燙裝置的
壓軸之部份平面示意圖。

圖十一係本發明實施例織造流程中之整燙流程中整燙裝置
的下傳動軸之部份平面示意圖。

圖十二係本發明實施例中織造流程與整燙流程中之提花勾

五、發明說明(四)

邊機與整燙裝置的部份立體圖。

圖十三係本發明實施例整燙流程中之整燙裝置的部份構件立體圖。

圖十四係本發明實施例整燙流程中之整燙裝置的部份構件組合斷面側視放大圖。

圖十五係本發明實施例中織造流程與整燙流程中之提花勾邊機與整燙裝置的正面配置狀態平面參考圖。

圖十六係本發明實施例中織造流程與整燙流程中之提花勾邊機與整燙裝置的側面配置狀態平面參考圖。

10 圖號說明：

- (1)提花勾邊機 (12)織帶導出軸 (121)環形溝槽 (15)鏈輪
(13)(14)導輪 (131)(141)環形溝槽 (21)(22)兩側壁
(2)機架 (3)迷你汽缸 (31)軸心 (311)接頭 (104)拉鏈齒
(41)擺臂 (411)下方 (411)上方 (42)樞軸 (45)彈簧
15 (43)搖臂 (431)(432)兩側 (430)上端面 (44)螺栓
(5)整燙座 (51)整燙板 (511)凹弧面 (52)加熱片
(53)導熱布 (54)底板 (540)下端面 (55)螺栓 (94)皮帶
(6)整燙軸 (61)(62)鏈輪 (63)(64)鏈條 (74)壓軸
(71)(72)導輪 (73)下傳動軸 (731)小鏈輪 (730)皮帶輪
20 (81)溫度探測器 (82)電路控制箱 (83)壓力表 (84)控溫器
(9)捲盤架 (91)軸桿 (92)捲盤 (93)轉盤 (931)皮帶輪
(10)提花拉鏈織帶 (101)擋邊楞條 (102)商標 (103)圖案
(60)(710)(720)(736)(740)環形溝槽

如圖一～圖十六所示，本發明一種具有擋邊楞條之提花拉鏈織帶的製作流程及其整燙裝置。先請配合參考圖一

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明(五)

所示：

A、準備材料，視工作須求準備經紗與緯紗：

a、經紗之製作流程：

原料，採用特多龍或蕾龍；

5 撚紗，撚度每米360轉～每米500轉；

定型，二次真空定型，溫度80℃，定型時間每次
30分鐘；

拉紗，硬度要求35度；

10 染色，染色溫度120～135℃，採用分散性染料，時間30～45分鐘；

脫水；

併經紗，硬度要求70度；

b、緯紗之製作流程：

原料，採用特多龍或蕾龍；

15 撚紗，撚度每米360轉～每米500轉；

定型，二次真空定型，溫度80℃，定型時間每次
30分鐘；

染色前紡筒子，硬度要求35度；

20 染色，染色溫度120～135℃，採用分散性染料，時間30～45分鐘；

脫水；

染色後紡筒子，硬度要求70度；

B、提花勾邊機織造：將前述流程中所得之併經紗、染色
後紡筒子提供予提花勾邊機(1)織造出具有擋邊楞條

五、發明說明(六)

(101) 的提花拉鏈織帶(10)，且提花拉鏈織帶(10)上方已具有預定之花紋(圖中未示)或商標(102)、圖案(103)(參考圖二)；

5 C、整燙，藉由整燙裝置對前述提花勾邊機(1)所織造出之提花拉鏈織帶(10)進行整燙：將前述提花勾邊機(1)所織造出之具有擋邊楞條(101)的提花拉鏈織帶(10)經由設置在提花勾邊機(1)前側的整燙裝置直接進行整燙完成加工，而此種提花拉鏈織帶(10)除了具有擋邊楞條(101)可供咬合拉鏈齒(104)以外並兼具有預定之花紋或商標(102)、圖案(103)，是以，前述製

10 造流程所得之提花拉鏈織帶(10)在經由拉鏈成形機射出成形而咬合拉鏈齒(104)形成拉鏈以後(參考圖三)可以增加美觀性與廣告功能，且當其應用在服飾、背包、手提袋、布衣櫥、運動鞋等相關產品在設計上更不受限制於要具有可以遮蓋拉鏈之部位，相對可達到產

15 品設計多樣化之效果。

再者，前述提花勾邊機(1)之織造流程中所使用之提花勾邊機(1)的織帶導出軸(12)乃具有環形溝槽(121)(參考圖四)，而位於其上方與下方的織帶導輪(13)(14)皆各具

20 有環形溝槽(131)(141)(參考圖五、圖六)以配合該提花勾邊機(1)所織造出之提花拉鏈織帶(10)的擋邊楞條(101)，達到平穩順暢的導送之目的。

另者，前述整燙流程之整燙作業係可採用市售之整燙機(圖未示)，也可採用設於提花勾邊機(1)之前側的整燙

五、發明說明(七)

裝置，該整燙裝置係包括有：

- 一機架(2)，係由預設於機台前方的兩側壁(21)(22)所組成，乃在該兩側壁之間樞設有樞軸(42)、整燙軸(6)、兩導輪(71)(72)、下傳動軸(73)、壓軸(74) (另參考圖十五、圖十六)；
- 一迷你汽缸(3)，係固設於機架(2)之其中一側壁(22)預定部位，而其軸心(31)連結有一接頭(311)可供與擺臂(41)之下方(411)樞接(另參考圖十三)；
- 一擺臂(41)，係下方(411)與迷你汽缸(3)所連結之接頭(311)樞接，而上方與樞軸(42)之一側連結固定；
- 一樞軸(42)，係樞設於機架(2)之兩側壁(21)(22)之間的適當部位，其一側與擺臂(41)之上方(412)連結，且在其上方另連結固定有兩搖臂(43)，令兩搖臂(43)可隨其作樞轉動作；
- 兩搖臂(43)，係分別由其一側(431)與樞軸(42)連結固定而分別由其另一側(432)藉螺栓(44)與整燙座(5)之底板(54)連結，並恰令其上端面(430)與該底板(54)之下端面(540)相距適當距離並設置有若干彈簧(45)介於其間(另參考圖十四)；
- 一整燙座(5)，係包含有整燙板(51)、加熱片(52)、導熱布(53)、底板(54)等構件，其中該整燙板(51)係上方形成配合整燙軸(6)之下方弧度的凹弧面(511)並供導熱布(53)披覆於其上方，而其下端則鄰接加熱片(52)，該加熱片(52)則係上方與整燙板(51)鄰接，而下方則鄰接

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

泉

五、發明說明(、\)

- 導熱布(53)，該導熱布(53)係定位於加熱片(52)與底板(54)之間，並由其後側向上披覆在整燙板(51)之凹弧面(511)上方令被整燙之提花拉鏈織帶(10)不與整燙板(51)直接接觸而可得較佳之品質，而該底板(54)係位於導熱布(53)之下方可藉螺栓(55)將該底板(54)、導熱布(53)、加熱片(52)與整燙板(51)連結定位，另外該底板(54)另於預定部位另藉螺栓(44)分別與兩搖臂(43)之另一側(432)連結，進而可隨著兩搖臂(43)而動作；
- 5 一整燙軸(6)，係預設有若干環形溝槽(60)以配合前述具擋邊楞條(101)的提花拉鏈織帶(10)之導送，乃樞設於機架(2)之兩側壁(21)(22)之間的預定部位，其一側具較小外徑可伸出於機架(2)之一側壁(21)並固設有兩鏈輪(61)(62)，藉由內側之鏈輪(61)可供嚙合一鏈條(63)的一側，而該鏈條(63)之另一側則係嚙合於提花勾邊機(1)之織帶導出軸(12)側邊所設鏈輪(15)，相對令該整燙軸(6)可受該提花勾邊機(1)之織帶導出軸(12)的傳動，而其外側之鏈輪(62)則可嚙合另一鏈條(64)以傳動下傳動軸(73)；
- 10 兩導輪(71)(72)，係分別預設有若干環形溝槽(710)(720)以分別配合前述具擋邊楞條(101)的提花拉鏈織帶(10)之導送，乃樞設於機架(2)之兩側壁(21)(22)預定部位之間，並恰位於整燙軸(6)之上方與下方側邊相距適當距離，令提花勾邊機(1)之織帶導出軸(12)導出提花拉鏈織帶(10)可經由其位於上方之導輪(71)之導引而經過整燙軸(6)之下方後再藉由下方之導輪(72)的導引而令整燙後之提花拉鏈織帶(10)可向下導引而經過下傳動軸(73)與壓軸(74)之間導出；
- 15 20

五、發明說明(九)

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

人

- 一下傳動軸(73)與壓軸(74)，係分別各預設有若干環形溝槽(736)(740)以分別配合前述具擋邊楞條(101)的提花拉鏈織帶(10)之導送，乃分別樞設於機架(2)之兩側壁(21)(22)下方預定部位並位於整燙軸(6)下方適當部位而相距適當距離，其一側具較小外徑乃伸出於機架(2)之一側壁(21)並固設有一小鏈輪(731)可供與鏈條(64)之一側嚙合再藉該鏈條(64)之另一側可供與前述整燙軸(6)外側之鏈輪(62)嚙合以受整燙軸(6)之傳動，且該下傳動軸(71)並與壓軸(74)相距適當距離，令經過整燙軸(6)而向下導出之提花拉鏈織帶(10)可經由該下傳動軸(73)與壓軸(74)向下導出以供收集於容器或其他收集裝置；
- 一溫度探測器(81)，係插設於整燙座(5)之整燙板(51)上方預定部位，可將測得溫度通知電路控制箱(82)內之電路控制裝置(圖未示)；
- 一電路控制箱(82)，其上方設有壓力表(83)、控溫器(84)等構件，而內部設有習知之電路控制裝置(因為習知技藝，在此不另贅述)；

藉由上述構件之組成，當開機後加熱片(52)立即昇溫至設定溫度，經由溫度探測器(81)測得整燙板(51)之溫度提供設於電路控制箱(82)所設之控溫器(84)與預先設定之溫度比較，若已達到所設定之溫度即送訊號給提花勾邊機(1)開始織造作業並同時同步控制迷你汽缸(3)之軸心(31)所連結之接頭(311)向前位移進而連動擺臂(41)偏擺，令擺臂(41)上方(412)所連結之樞軸(42)亦樞轉而相對連動兩搖臂(43)向上移，進而令兩搖臂(43)上方所連結之整燙座(5)亦向上位移並可藉其整燙板(51)的凹弧面(511)向上

五、發明說明(十)

與整燙軸(6)靠合以提供對經過該整燙軸(6)下方的提花拉鏈織帶(10)進行整燙(參考圖十四、圖十六)，並同時可配合彈簧(45)之張力令整燙板(51)、提花拉鏈織帶(10)與整燙軸(6)之間的整燙作業更密合；反之，當提花勾邊機(1)停機時則迷你汽缸(3)之軸心(31)同時亦向後縮回進而連動擺臂(41)偏擺而反向樞轉，相對連動兩搖臂(43)所連結之整燙座(5)的整燙板(51)立即向下脫離提花拉鏈織帶(10)以防止整燙過久傷害提花拉鏈織帶(10)。

再者，前述之機架(2)的兩側壁(21)(22)前側係可另外設置捲盤架(9)以藉軸桿(91)樞設若干捲盤(92)來收集已整燙完成之提花拉鏈織帶(10)，且亦可在其中之一捲盤架(9)樞設一轉盤(93)，該轉盤(93)之內側可與軸桿(91)嵌套定位，而其另一側則固設有一皮帶輪(931)可嚙合一皮帶(94)，並由該皮帶(94)嚙合於下傳動軸(73)之伸出於機架(2)其中之一側壁(21)的較小外徑部位所另固設的皮帶輪(730)，即可令轉盤(93)可受連動而轉動，相對達到捲盤架(9)之各捲盤(92)亦可同時受傳動而旋轉以利於捲取提花拉鏈織帶(10)於捲盤(92)，進而可更方便地收集整燙後之提花拉鏈織帶(10)者。

是以，前述設置於提花勾邊機(1)之機台前側的整燙裝置乃可歸納具有下列增進功效：

- 1、可在提花勾邊機(1)在織造生產織帶時一次完成織造與整燙作業，使生產過程一貫化而符合自動化生產之原則，且不但簡化流程又可精簡人力，大幅降低成本

五、發明說明(十)

、提高對外競爭力，且亦因流程簡化而相對可降低不良品率。

2、整燙板(51)可隨著提花勾邊機(1)之開機運轉而同時受控制而運動以配合整燙軸(6)對提花拉鏈織帶(10)進行整燙作業，而又當停機時則整燙板(5)同時亦受控制而脫離提花拉鏈織帶(10)，避免因停機而造成機台上方之織帶損壞，相對也可避免因織帶損壞所衍生成工作人員必須排除損壞之織帶再重新校對然後再開機等工作時間與人力之無謂浪費。

3、整燙板(51)之上方有一導熱布(53)，令提花拉鏈織帶(10)不直接與整燙板(51)接觸，可相對得到較佳之整燙品質。

4、打樣時不必如以往既要考慮提花勾邊機之既定作業行程也要配合整燙之原有的作業，只要提花勾邊機(1)之作業告一段落即可進行打樣並一次完成織造與整燙，且相較之下亦可大幅縮短打樣的時間，相對提高競爭力。

5、整燙裝置係直接設置在提花勾邊機(1)之前側，既不佔空間且又可節省整燙機之高成，並由於不必另外使用整燙機相對亦更方便於工廠內之機械或設備的擺放空間之靈活運用。

6、可以調整壓力表(83)以配合不同厚、薄提花拉鏈織帶(10)適時調整。

綜上所述，本發明具有擋邊楞條之提花拉鏈織帶的製

五、發明說明(十二)

作流程及其整燙裝置乃可歸納具有下列產業上利用價值：

- 1、提花拉鏈織帶(10)在織造完成已具有預定花紋或商標(102)、圖案(103)，因此若使用於拉鏈之相關產品而言，如服飾、布衣櫥、手提袋、背包、運動鞋等由於拉鏈之拉鏈織帶已具美觀裝飾或廣告功能，相對在設計式樣時該產品可以不侷限於一定要有遮蓋拉鏈的部位，進而可達到拉鏈設計更具彈性、更多元化之目的。
- 2、可選擇將整燙裝置直接設在提花勾邊機(1)之機台前側，進而使流程更簡單，可自動化生產並精簡人力，準備材料由提花勾邊機(1)織造出具擋邊楞條(101)之提花拉鏈織帶(10)後隨即可進行整燙，且不必使用另外一台整燙機，既不佔空間又可精簡流程、節省成本。
- 是以，本發明誠乃具其產業上之利用價值，乃謹以新發明專利申請之，懇請 鈞局予以詳查並賜准專利，至感德便。

附件一：本發明所完成之提花拉鏈織帶另外再咬合拉鏈齒以後之實體參考照片。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

四、中文發明摘要（發明之名稱：具有擋邊楞條之提花拉鏈織帶的製作流程及其整燙裝置）

一種具有擋邊楞條之提花拉鏈織帶的製作流程及其整燙裝置，其製作流程乃先準備材料，視工作須求準備經紗與緯紗，再將準備好之併經紗、染色後紡筒子提供提花勾邊機織造出具有擋邊楞條的提花拉鏈織帶，且提花拉鏈織帶上方已具有預定之花紋或商標、圖案，再藉由整燙裝置對前述提花勾邊機所織造出之提花拉鏈織帶進行整燙即完成具有擋邊楞條之提花拉鏈織帶，除了可供咬合拉鏈齒以外並兼具有預定之花紋或商標、圖案，是以本發明之製作流程所得之提花拉鏈織帶在經由拉鏈成形機射出成形而咬合拉鏈齒形成拉鏈以後乃可以增加美觀裝飾、廣告功能以及企業識別等效果，而且就有使用拉鏈之相關產品而言如服飾、布衣櫥、手提袋、背包、運動鞋等由於拉鏈之拉鏈織帶已具美觀裝飾或廣告功能，相對在設計式樣時該產品可以不侷限於一定要有遮蓋拉鏈的部位，進而可達到拉鏈設計更具彈性、更多元化者。

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄）

裝

訂

線

六、申請專利範圍

1、一種具有擋邊楞條之提花拉鏈織帶的製作流程，係包括有準備材料、提花勾邊機織造、整燙之製作流程，其中：

該準備材料之流程乃係視工作須求準備經紗與緯紗，

5 係包括有：

a、經紗之製作流程：

原料，採用特多龍或蕾龍；

撚紗，撚度每米360轉～每米500轉；

定型，二次真空定型，溫度80℃，定型時間

10 每次30分鐘；

拉紗，硬度要求35度；

染色，染色溫度120～135℃，採用分散性染料，時間30～45分鐘；

脫水；

15 併經紗，硬度要求70度；

b、緯紗之製作流程：

原料，採用特多龍或蕾龍；

撚紗，撚度每米360轉～每米500轉；

定型，二次真空定型，溫度80℃，定型時間

20 每次30分鐘；

染色前紡筒子，硬度要求35度；

染色，染色溫度120～135℃，採用分散性染料，時間30～45分鐘；

脫水；

六、申請專利範圍

染色後紡筒子，硬度要求 70 度；

而本發明之製作流程的特徵乃在於：

該提花勾邊機織造流程，係將前述流程中所得之併經
紗、染色後紡筒子提供提花勾邊機織造出具有擋邊
5 楞條的提花拉鏈織帶，且提花拉鏈織帶上方已具有
預定之花紋或商標、圖案；

該整燙流程，係藉由整燙裝置對前述提花勾邊機所織
造出之提花拉鏈織帶進行整燙：將前述提花勾邊機
所織造出之具有擋邊楞條的提花拉鏈織帶經由設置
10 在提花勾邊機前側的整燙裝置直接進行整燙者。

2、如申請專利範圍第 1 項所述之具有擋邊楞條之提花拉
鏈織帶的製作流程，其中該提花勾邊機之織造流程中
所使用之提花勾邊機的織帶導出軸乃具有環形溝槽，
而位於其上方與下方的織帶導輪皆各具有環形溝槽以
15 配合該提花勾邊機所織造出之提花拉鏈織帶的擋邊楞
條，達到平穩順暢的導送之目的者。

3、一種具有擋邊楞條之提花拉鏈織帶的整燙裝置，乃係
設置於提花勾邊機之機台前側適當部位以提供將其織
造出的具有擋邊楞條的提花拉鏈織帶產品直接進行整
燙，而提花勾邊機之機帶導出軸以及位於其下方與上
20 方的導輪皆具有環形溝槽以利於導送該提花勾邊機所
織造之具有擋邊楞條的提花拉鏈織帶，其中，該整燙
裝置係包括有：

一機架，係由預設於機台前方的兩側壁所組成，乃在

六、申請專利範圍

- 該兩側壁之間樞設有樞軸、整燙軸、兩導輪、下傳動軸、壓軸；
- 一迷你汽缸，係固設於機架之其中一側壁預定部位，而其軸心連結有一接頭可供與擺臂之下方樞接；
- 5 一擺臂，係下方與迷你汽缸所連結之接頭樞接，而上方與樞軸之一側連結固定；
- 一樞軸，係樞設於機架之兩側壁之間的適當部位，其一側與擺臂之上方連結，且在其上方另連結固定有兩搖臂，令兩搖臂可隨其作樞轉動作；
- 10 兩搖臂，係分別由其一側與樞軸連結固定而分別由其另一側藉螺栓與整燙座之底板連結，並恰令其上端面與該底板之下端面相距適當距離並設置有若干彈簧介於其間；
- 一整燙座，係包含有整燙板、加熱片、導熱布、底板等構件，其中該整燙板係上方形成配合整燙軸之下方弧度的凹弧面並供導熱布披覆於其上方，而其下端則鄰接加熱片，該加熱片則係上方與整燙板鄰接，而下方則鄰接導熱布，該導熱布係定位於加熱片與底板之間，並由其後側向上披覆在整燙板之凹弧面上方令被整燙之提花拉鏈織帶不與整燙板直接接觸而可得較佳之品質，而該底板係位於導熱布之下方可藉螺栓將該底板、導熱布、加熱片與整燙板連結定位，另外該底板另於預定部位另藉螺栓分別與兩搖臂之另一側連結，進而可隨著兩搖臂而動作；
- 15
- 20

六、申請專利範圍

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

5 一整燙軸，係預設有若干環形溝槽以配合前述具擋邊楞條的提花拉鏈織帶之導送，乃樞設於機架之兩側壁之間的預定部位，其一側具較小外徑可伸出於機架之一側壁，並固設有兩鏈輪，藉由內側之鏈輪可供嚙合一鏈條的一側，而該鏈條之另一側則係嚙合於提花勾邊機之織帶導出軸側邊所設鏈輪，相對令該整燙軸可受該提花勾邊機之提花拉鏈織帶導出軸的傳動，而其外側之鏈輪則可嚙合另一鏈條以傳動下傳動軸；

10 兩導輪，係分別各預設有若干環形溝槽以分別配合前述具擋邊楞條的提花拉鏈織帶之導送，乃樞設於機架之兩側壁預定部位之間，並恰位於整燙軸之上方與下方側邊相距適當距離，令提花勾邊機之織帶導出軸導出提花拉鏈織帶可經由其位於上方之導輪之導引而經過整燙軸之下方後再藉由下方之導輪的導引而令整燙後之提花拉鏈織帶可向下導引而經過下傳動軸與壓軸之間導出；

15 一下傳動軸與壓軸，係分別各預設有若干環形溝槽以分別配合前述具擋邊楞條的提花拉鏈織帶之導送，乃分別樞設於機架之兩側壁下方預定部位並位於整燙軸之下方適當部位而相距適當距離，其一側具較小外徑乃伸出於機架之一側壁並固設有一小鏈輪可供與鏈條之一側嚙合再藉該鏈條之另一側可供與前述整燙軸外側之鏈輪嚙合以受整燙軸之傳動，且該

20

六、申請專利範圍

- 下傳動軸並與壓軸相距適當距離，令經過整燙軸而向下導出之提花拉鏈織帶可經由該下傳動軸與壓軸向下導出以供收集於容器或其他收集裝置；
- 5 一溫度探測器，係插設於整燙座之整燙板上方預定部位，可將測得溫度通知電路控制箱內之電路控制裝置；
- 一電路控制箱，其上方設有壓力表、控溫器等構件，而內部設有習知之電路控制裝置；
- 10 藉由上述構件之組成，當開機後加熱片立即昇溫至設定溫度，經由溫度探測器測得整燙板之溫度提供設於電路控制箱所設之控溫器與預先設定之溫度比較，若已達到所設定之溫度即送訊號給提花勾邊機開始織造作業並同時同步控制迷你汽缸之軸心所連結之接頭向前位移進而連動擺臂偏擺，令擺臂上方所連結之
- 15 樞軸亦樞轉而相對連動兩搖臂向上移，進而令兩搖臂上方所連結之整燙座亦向上位移並可藉其整燙板的凹弧面向上與整燙軸靠合以提供對經過該整燙軸下方的提花拉鏈織帶進行整燙，並同時可配合彈簧之張力令整燙板、提花拉鏈織帶與整燙軸之間的整燙作業更密
- 20 合；反之當提花勾邊機停機時，則迷你汽缸之軸心同時亦向後縮回，進而連動擺臂偏擺而反向樞轉，相對連動兩搖臂所連結之整燙座的整燙板立即向下脫離提花拉鏈織帶者。

87106287

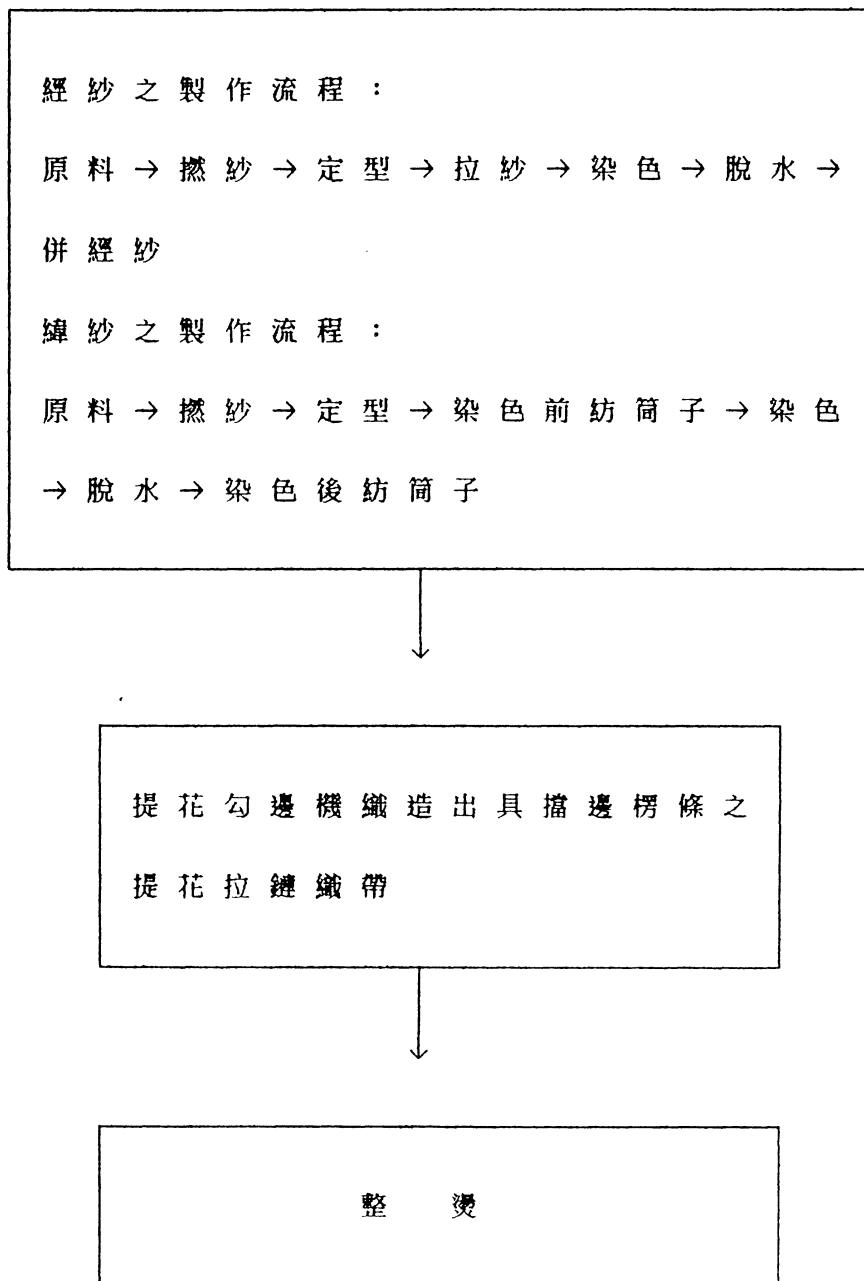


圖 一

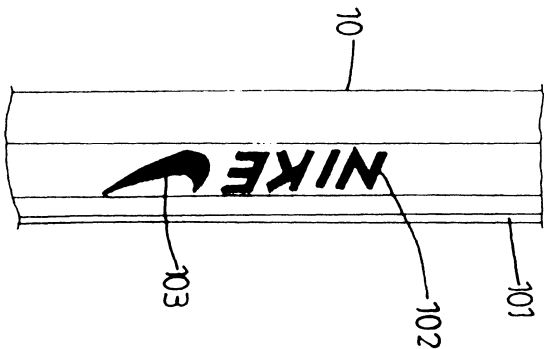


圖 1

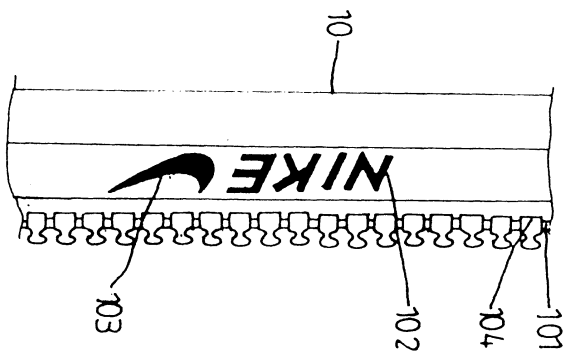


圖 2

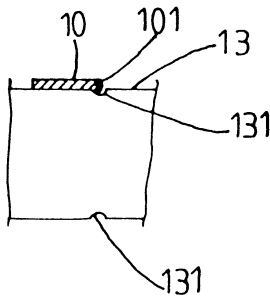


圖 四

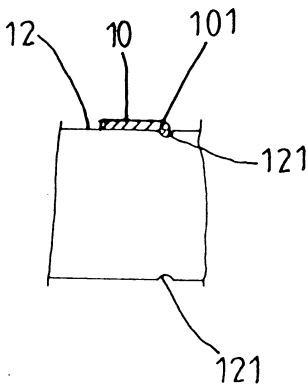


圖 五

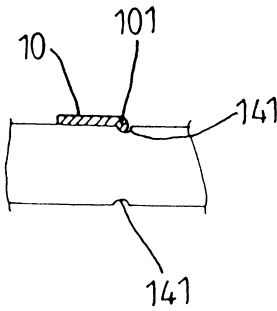


圖 六

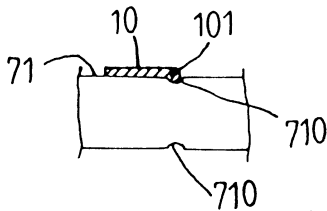


圖 七

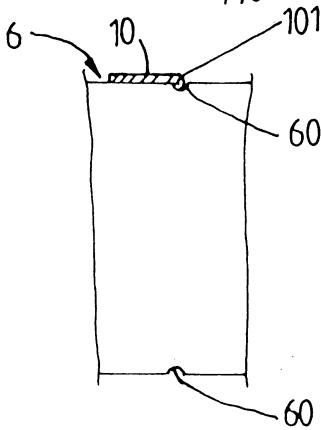


圖 八

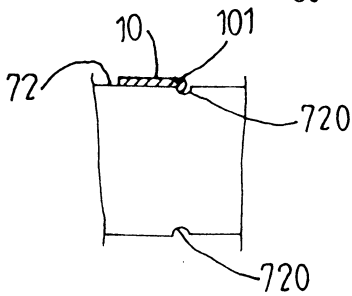


圖 九

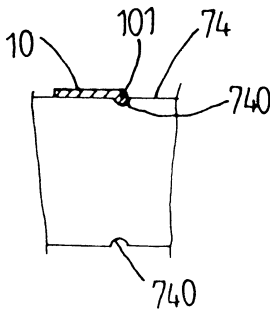


圖 十

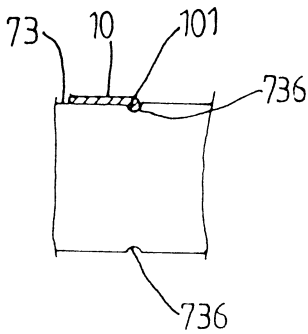


圖 十一

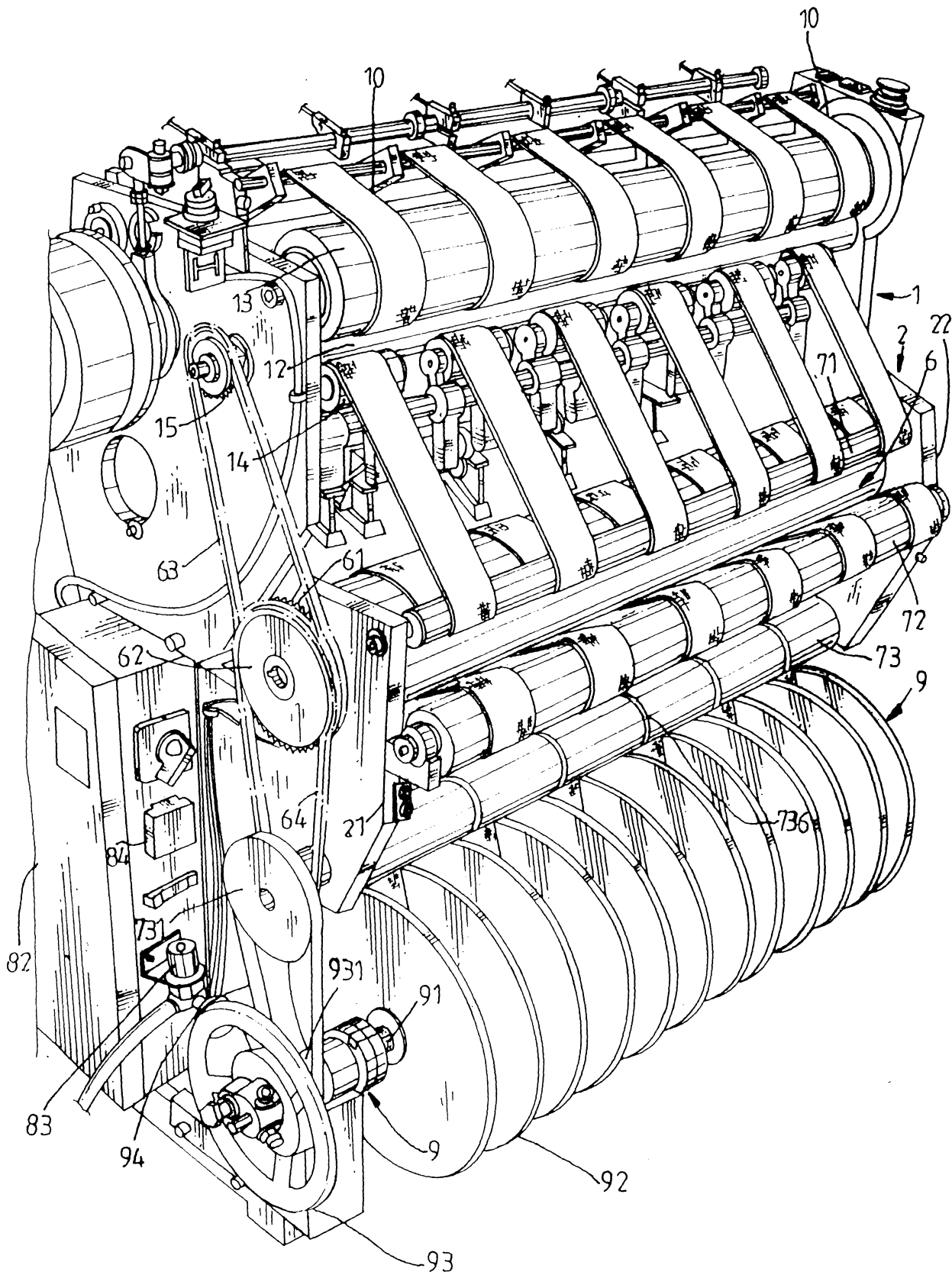
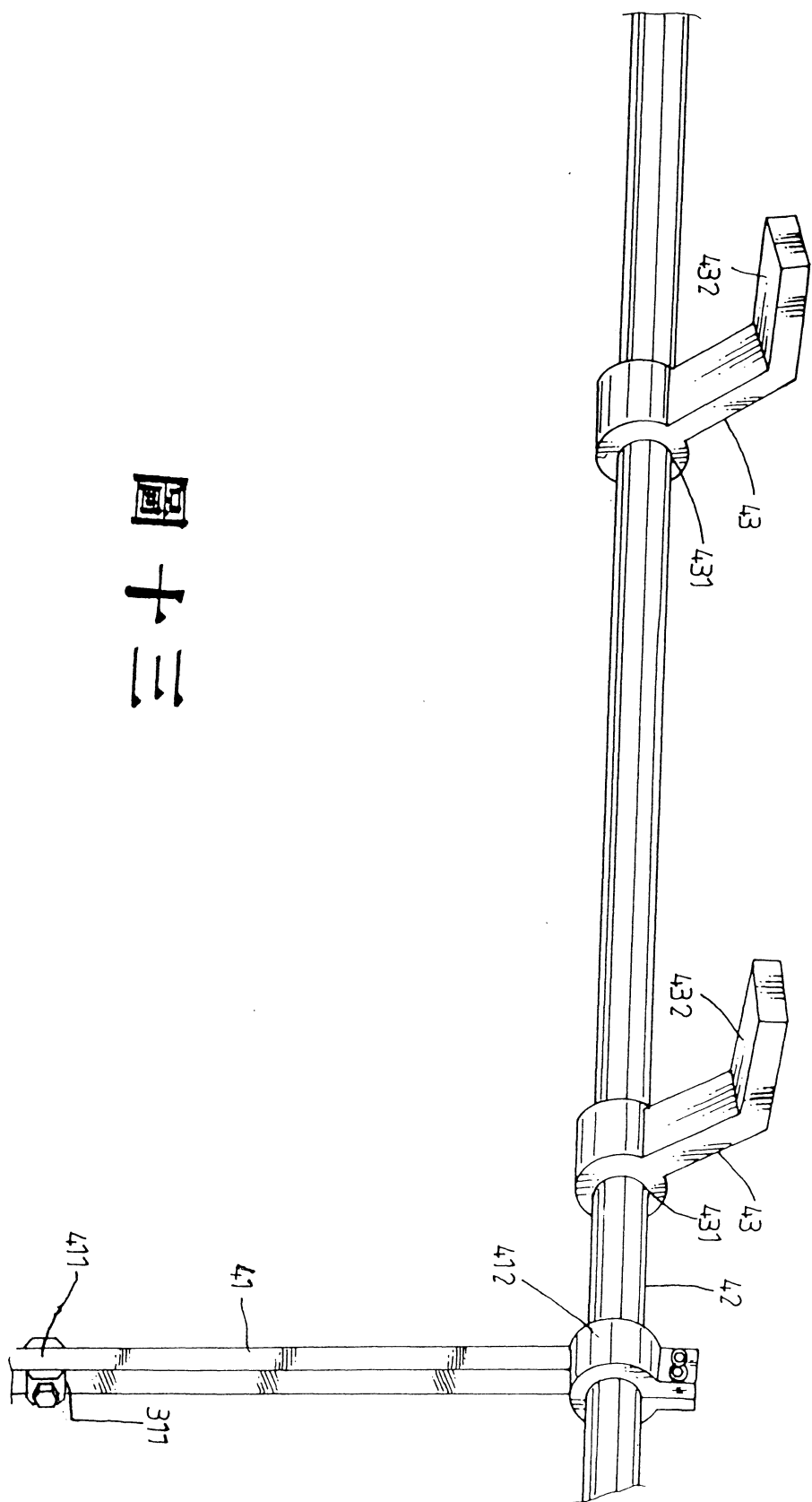


圖 十 二



圖十三

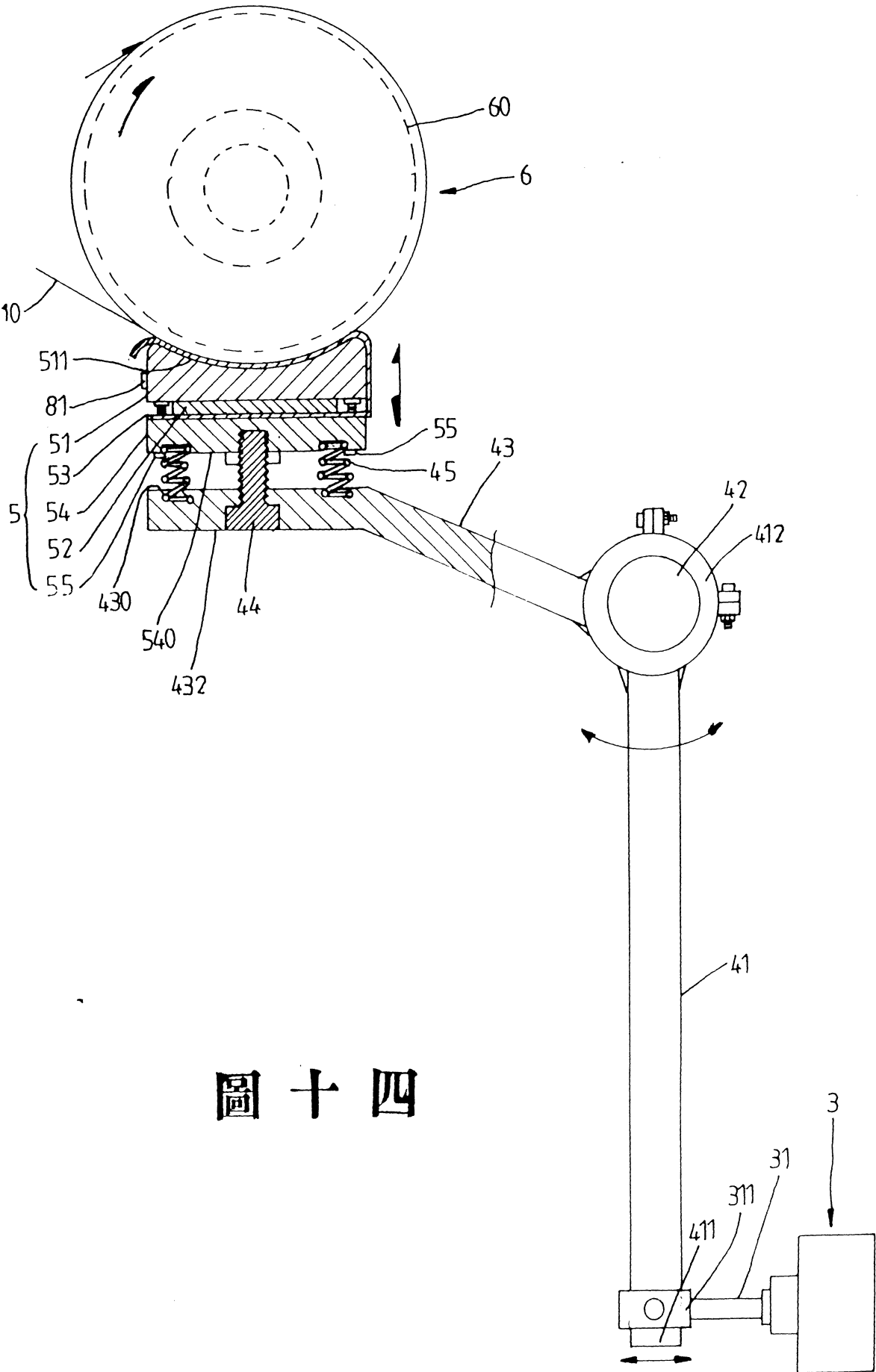


圖 十 四

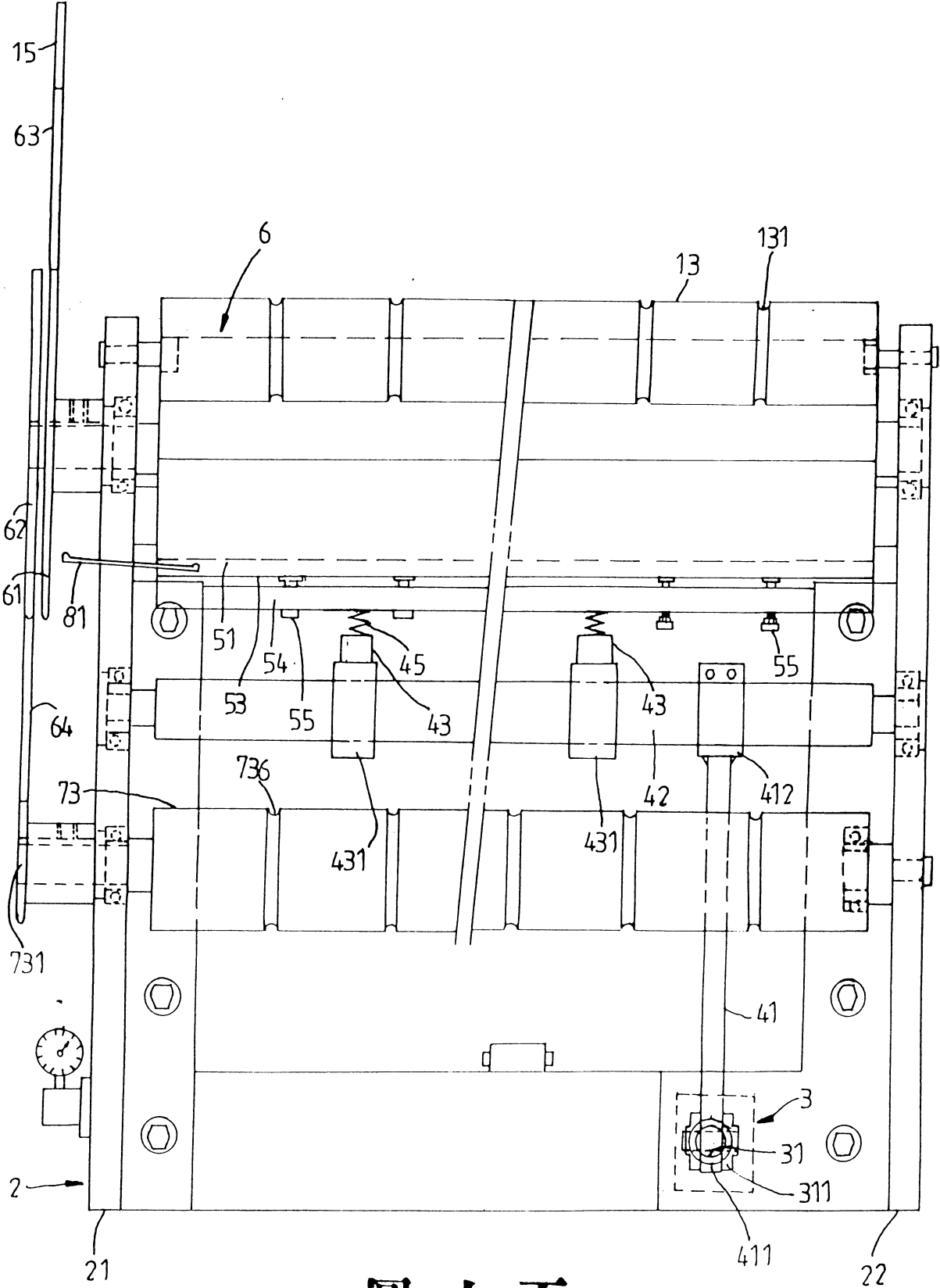


圖 十 五

