(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 218756479 U
(45)授权公告日 2023.03.28

(21)申请号 202223454747.3

(22)申请日 2022.12.23

(73)专利权人 江苏盛萱奇纺织科技有限公司
地址 223800 江苏省宿迁市宿城区陈集镇小胡庄工业园区A1栋

(72)发明人 吴玉林 唐仁军 巩小六

(51)Int.Cl.
D06B 1/02(2006.01)
D06B 15/00(2006.01)
F26B 13/08(2006.01)
F26B 13/18(2006.01)

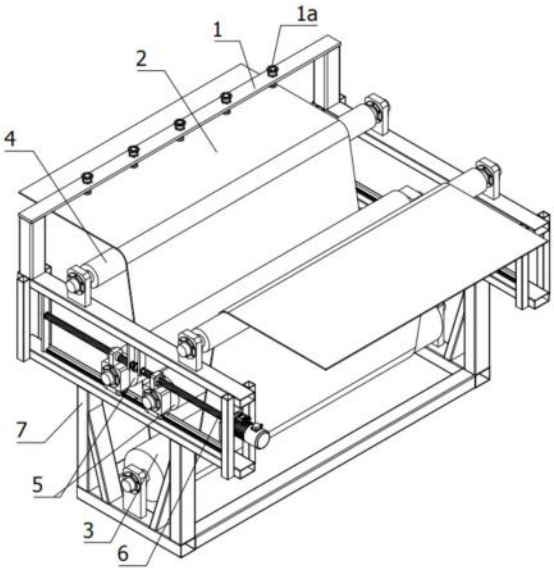
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54)实用新型名称

一种纺织面料整平装置

(57)摘要

本实用新型涉及纺织面料整平领域，具体涉及一种纺织面料整平装置，包括喷水机构、加热棍一和两个导向辊，面料下表面压设在两个导向辊的顶部外缘上，面料的上表面与加热棍一的底部外缘抵触，喷水机构位于起始端导向辊的左侧，还包括两个加热棍二和用于驱动两个加热棍二运动的双向外推机构，当需要增加加热时间时，双向外推机构驱动两个加热棍二向外侧运动，使得两个加热棍二将面料压折在外缘上，该纺织面料整平装置，通过设置加热棍二和双向外推机构，在面料需要增加加热时间时，通过增加了接触面积，即实现了加热时间的增加，进而能够对不同的面料均进行干燥，在不使用加热棍二时，加热棍二不与面料接触，避免增加面料运动时的阻力。



CN 218756479 U

1.一种纺织面料整平装置,包括喷水机构(1)、加热棍一(3)和两个导向辊(4),面料(2)下表面压设在两个导向辊(4)的顶部外缘上,面料(2)的上表面与加热棍一(3)的底部外缘抵触,喷水机构(1)位于起始端导向辊(4)的左侧,其特征在于,还包括两个加热棍二(5)和用于驱动两个加热棍二(5)运动的双向外推机构(6),当需要增加加热时间时,双向外推机构(6)驱动两个加热棍二(5)向外侧运动,使得两个加热棍二(5)将面料(2)压折在外缘上。

2.根据权利要求1所述的一种纺织面料整平装置,其特征在于,双向外推机构(6)包括驱动电机(6c)和两个丝杆(6b),两个丝杆(6b)螺纹方向相反,每个加热棍二(5)的两端均设置有棍座(6a),每个棍座(6a)均可水平滑动的安装于安装架(7)上,每个加热棍二(5)上的其中一个棍座(6a)通过丝杆螺母与丝杆(6b)啮合连接,两个丝杆(6b)的内侧端部固定连接,驱动电机(6c)的输出端与丝杆(6b)固定连接。

3.根据权利要求2所述的一种纺织面料整平装置,其特征在于,每个棍座(6a)的底部均固定设置有滑座(6d),安装架(7)上固定设置有与滑座(6d)滑动连接的滑轨(6e)。

4.根据权利要求1或2所述的一种纺织面料整平装置,其特征在于,导向辊(4)可更换为加热棍。

5.根据权利要求1所述的一种纺织面料整平装置,其特征在于,喷水机构(1)包括多个用于对面料(2)表面喷水的喷头(1a),多个喷头(1a)通过安装架固定安装于安装架(7)。

6.根据权利要求5所述的一种纺织面料整平装置,其特征在于,喷头(1a)为雾化喷头。

一种纺织面料整平装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织面料整平领域，具体涉及一种纺织面料整平装置。

背景技术

[0002] 纺织面料的材质有多种，而不同的材质，由于折皱所产生的皱痕整平难度不同，对于越难整平的皱痕，则需要更长的加热时间，并且更多的水流进行湿润，而对于面料的变的湿润，只需要增加水泵的功率，使得水流喷出的速度更快即可，而加热时间的增加往往较为困难，应面料的输送速度难以发生改变，因改变速度将会影响所有工序的时间设定，因此，需要设计一种能够增加加热时间，但不改变面料输送速度的装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种纺织面料整平装置。

[0004] 为达此目的，本实用新型采用以下技术方案：

[0005] 提供一种纺织面料整平装置，包括喷水机构、加热棍一和两个导向辊，面料下表面压设在两个导向辊的顶部外缘上，面料的上表面与加热棍一的底部外缘抵触，喷水机构位于起始端导向辊的左侧，还包括两个加热棍二和用于驱动两个加热棍二运动的双向外推机构，当需要增加加热时间时，双向外推机构驱动两个加热棍二向外侧运动，使得两个加热棍二将面料压折在外缘上。

[0006] 进一步的，双向外推机构包括驱动电机和两个丝杆，两个丝杆螺纹方向相反，每个加热棍二的两端均设置有棍座，每个棍座均可水平滑动的安装于安装架上，每个加热棍二上的其中一个棍座通过丝杆螺母与丝杆啮合连接，两个丝杆的内侧端部固定连接，驱动电机的输出端与丝杆固定连接。

[0007] 进一步的，每个棍座的底部均固定设置有滑座，安装架上固定设置有与滑座滑动连接的滑轨。

[0008] 进一步的，导向辊可更换为加热棍。

[0009] 进一步的，喷水机构包括多个用于对面料表面喷水的喷头，多个喷头通过安装架固定安装于安装架。

[0010] 进一步的，喷头为雾化喷头。

[0011] 本实用新型的有益效果：该纺织面料整平装置，通过设置加热棍二和双向外推机构，在面料需要增加加热时间时，通过增加了接触面积，即实现了加热时间的增加，进而能够对不同的面料均进行干燥，在不使用加热棍二时，加热棍二不与面料接触，避免增加面料运动时的阻力。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例的技术方案，下面将对本实用新型实施例中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0013] 图1为本实用新型、双向外推机构运动前的立体结构示意图；

[0014] 图2为图1的主视图；

[0015] 图3为本实用新型、双向外推机构运动后的立体结构示意图；

[0016] 图4为图3的主视图；

[0017] 图5为加热棍二安装在双向外推机构上时的立体结构示意图；

[0018] 图中：1-喷水机构；1a-喷头；2-面料；3-加热棍一；4-导向辊；5-加热棍二；6-双向外推机构；6a-棍座；6b-丝杆；6c-驱动电机；6d-滑座；6e-滑轨；7-安装架。

具体实施方式

[0019] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0020] 其中，附图仅用于示例性说明，表示的仅是示意图，而非实物图，不能理解为对本专利的限制；为了更好地说明本实用新型的实施例，附图某些部件会有省略、放大或缩小，并不代表实际产品的尺寸。

[0021] 参照图1至图5所示的一种纺织面料整平装置，包括喷水机构1、加热棍一3和两个导向辊4，面料2下表面压设在两个导向辊4的顶部外缘上，面料2的上表面与加热棍一3的底部外缘抵触，通过牵引机构拉动面料2进行运动，使得面料2经过加热棍一3，喷水机构1位于起始端导向辊4的左侧，通过喷水机构1对面料2的上表面喷射雾水，湿润的面料2在经过加热棍一3时，将会加热棍一3加热烘干，使得原本带有的皱痕、将被熨平，喷水机构1、加热棍一3和两个导向辊4均固定安装安装架7上，安装架7可为加工设备的一部分或本身独立存在，还包括两个加热棍二5和用于驱动两个加热棍二5运动的双向外推机构6，加热棍二5固定安装在双向外推机构6上，双向外推机构6固定安装在安装架7上，当需要增加加热时间时，双向外推机构6驱动两个加热棍二5向外侧运动，使得两个加热棍二5将面料2压折在外缘上，而可以从图4和图2对比可以看出，面料2与加热棍一3分离的面积较少，而加热棍二5与面料2接触的面积明显多于面料2与加热棍一3分离的面积，增加了加热的面积，即实现了加热时间的增加。在双向外推机构6推动加热棍二5工作前，加热棍二5处于未通电状态，也就是说不进行加热，且而加热棍二5可与面料2接触，当然也可不接触，而一般不进行接触，因若是进行接触，将会使得面料2运动时所受到的阻力增加，原因是，面料2运动时还需要驱动与其接触的加热棍二5转动。

[0022] 双向外推机构6包括驱动电机6c和两个丝杆6b，两个丝杆6b螺纹方向相反，每个加热棍二5的两端均设置有棍座6a，每个棍座6a均可水平滑动的安装于安装架7上，每个加热棍二5上的其中一个棍座6a通过丝杆螺母与丝杆6b啮合连接，两个丝杆6b的内侧端部固定连接，驱动电机6c的输出端与丝杆6b固定连接。驱动电机6c通过电机座固定安装在安装架7上，丝杆6b通过转座固定安装在安装架7上，而两个丝杆6b之间或者丝杆6b与驱动电机6c输出端之间均通过联轴器固定连接。通过驱动电机6c进行驱动工作，使得驱动电机6c同时带动两个丝杆6b进行旋转，而由于两个丝杆6b螺纹方向相反，即，可驱动两个加热棍二5同时靠近或者同时远离。

[0023] 每个棍座6a的底部均固定设置有滑座6d，安装架7上固定设置有与滑座6d滑动连接的滑轨6e。在棍座6a被丝杆6b推动时，棍座6a将带动滑座6d沿着滑轨6e进行滑动，为了两个滑座6d可通过一根滑轨6e进行滑动导向。

[0024] 导向辊4可更换为加热棍。当需要延长加热时间时，可以通过导向辊4进行加热，而双向外推机构6不进行驱动加热棍二5工作，若加热的时间还无法满足面料的加热干燥时，可以再通过双向外推机构6进行驱动工作，从图4中可以明显看出，除了加热棍二5上增加的面料2接触面积，导向辊4上也增加了面料2的接触面积，进一步的增加了加热时间，而根据实际成本和需要，可以选择性的将导向辊4是否进行更改变化。

[0025] 喷水机构1包括多个用于对面料2表面喷水的喷头1a，多个喷头1a通过安装架固定安装于安装架7。喷水机构1可采用小水流旋转喷头或雾化喷头，而实际的旋转根据面料的厚度不同进行设定。

[0026] 喷头1a为雾化喷头。雾化喷头消耗的水少，且能够面料2湿润的更加均匀。

[0027] 该纺织面料整平装置，通过设置加热棍二和双向外推机构，在面料需要增加加热时间时，通过增加了接触面积，即实现了加热时间的增加，进而能够对不同的面料均进行干燥，在不使用加热棍二时，加热棍二不与面料接触，避免增加面料运动时的阻力。

[0028] 以上所述仅是本发明的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明技术原理的前提下，还可以做出若干改进和变形，这些改进和变形也应视为本发明的保护范围。

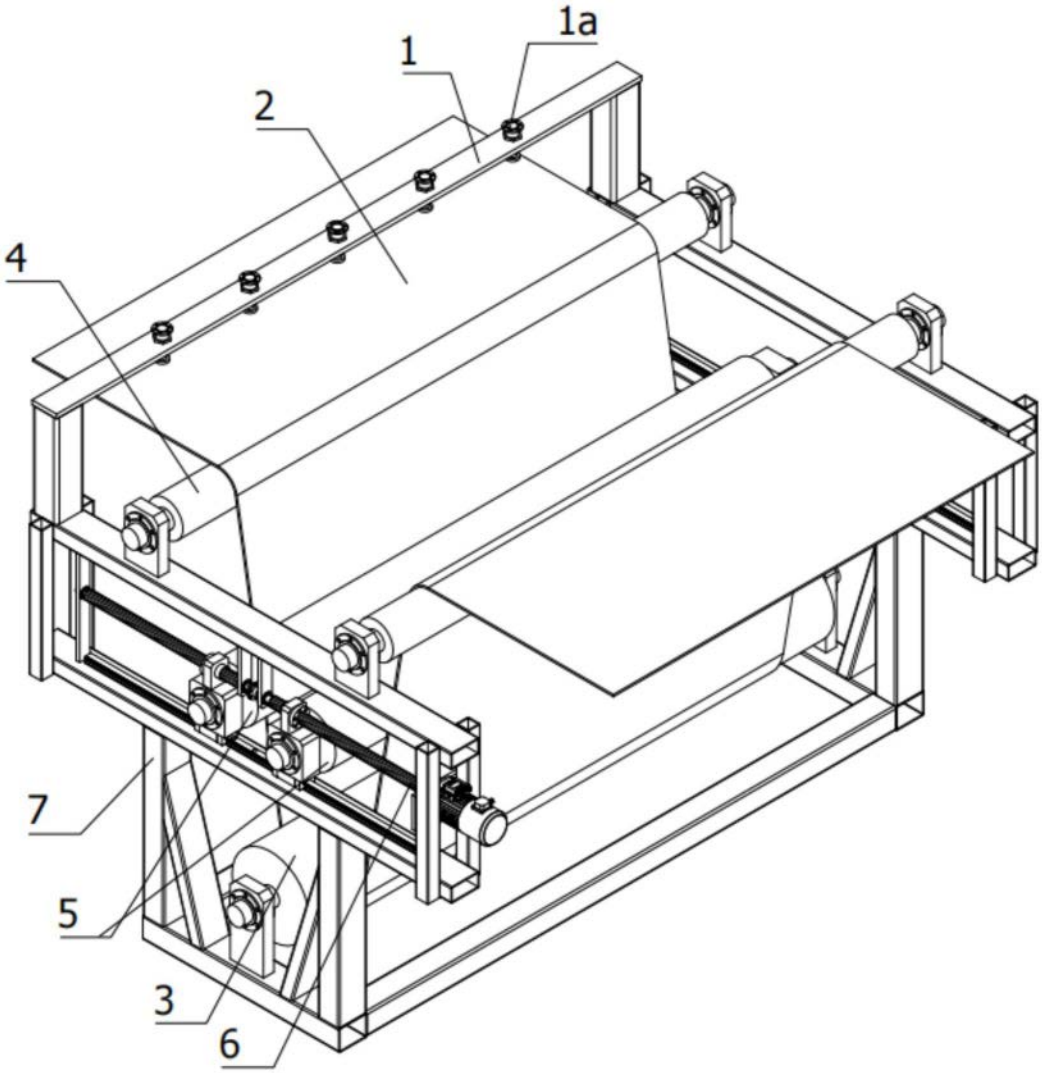


图1

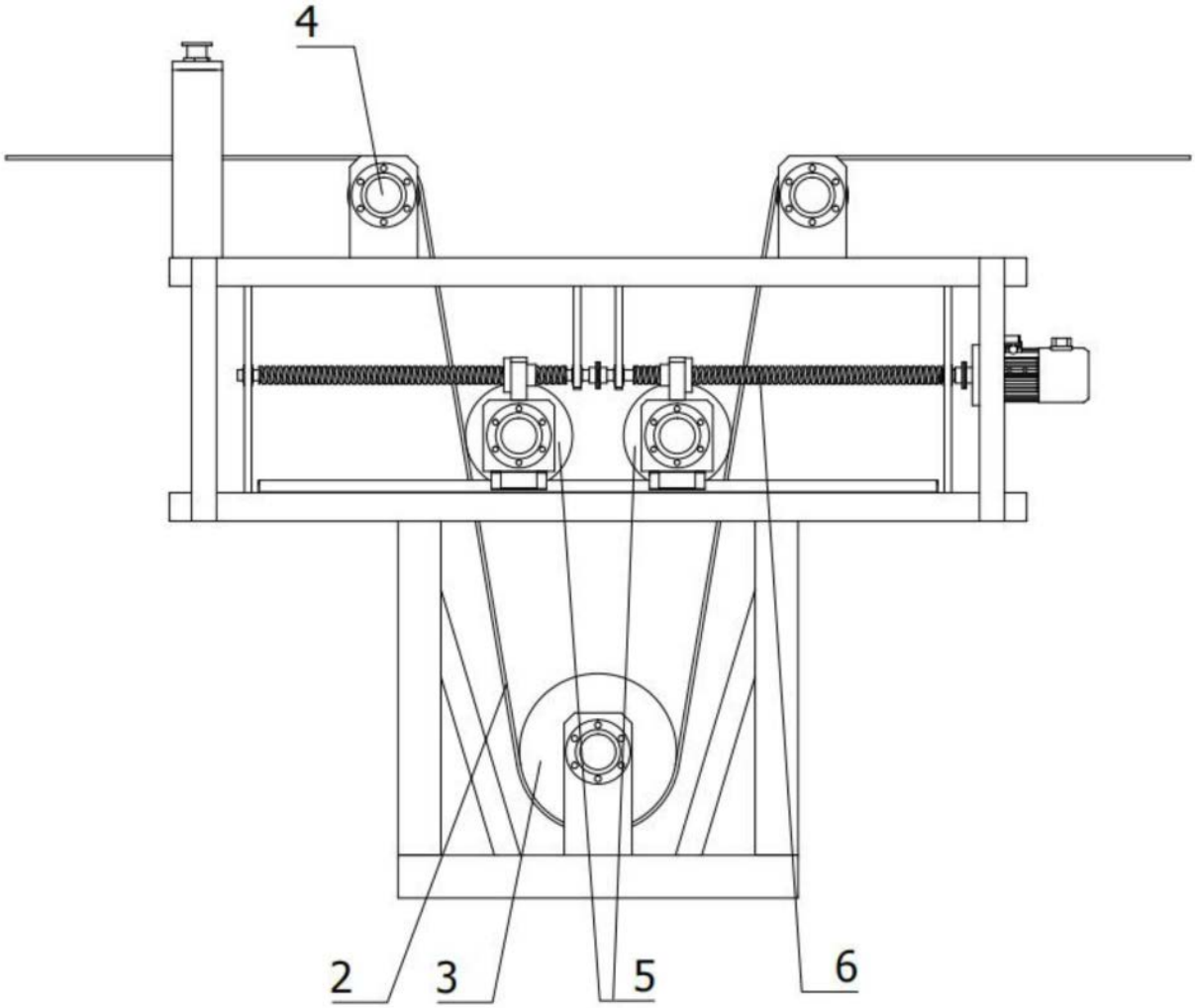


图2

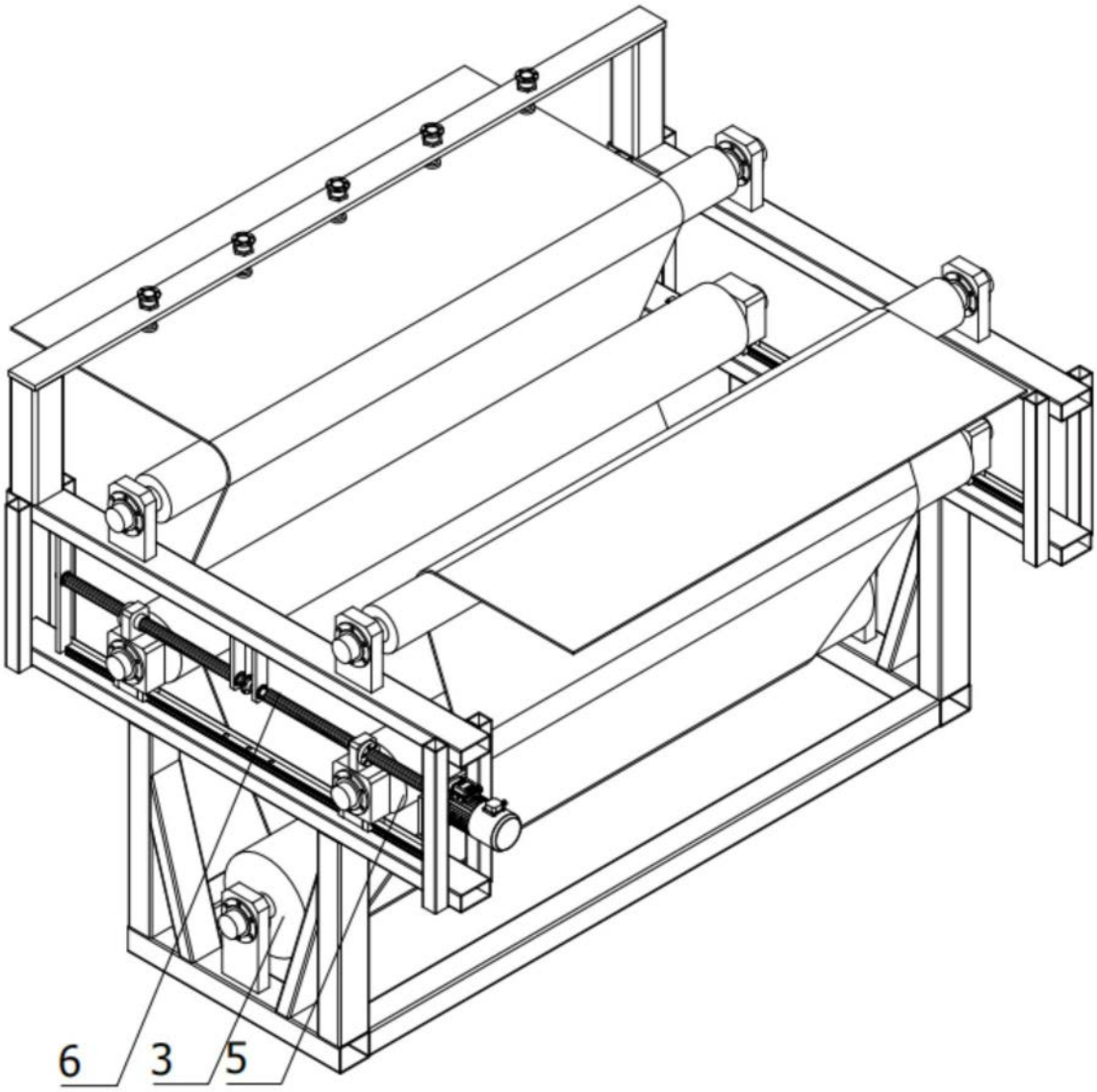


图3

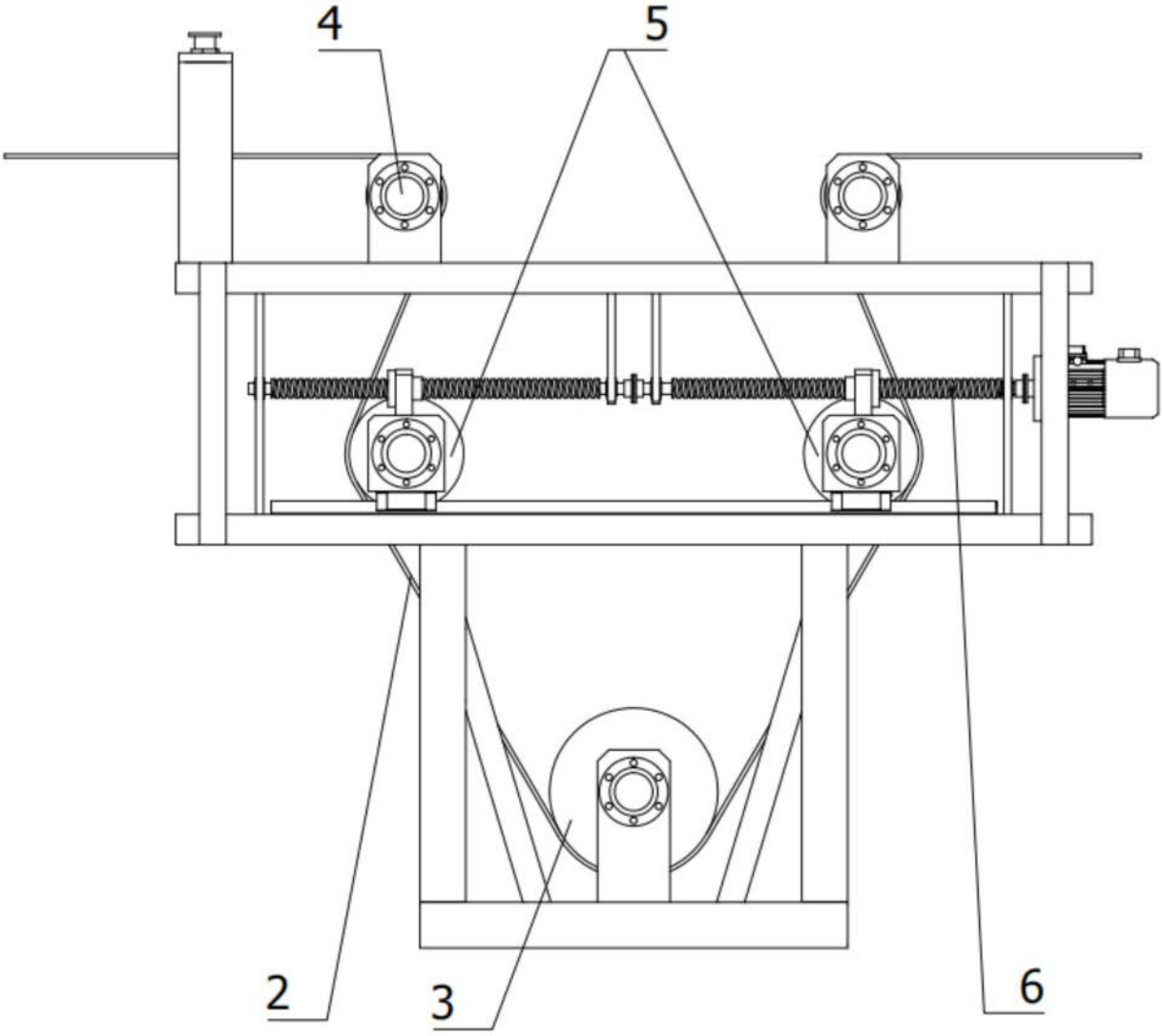


图4

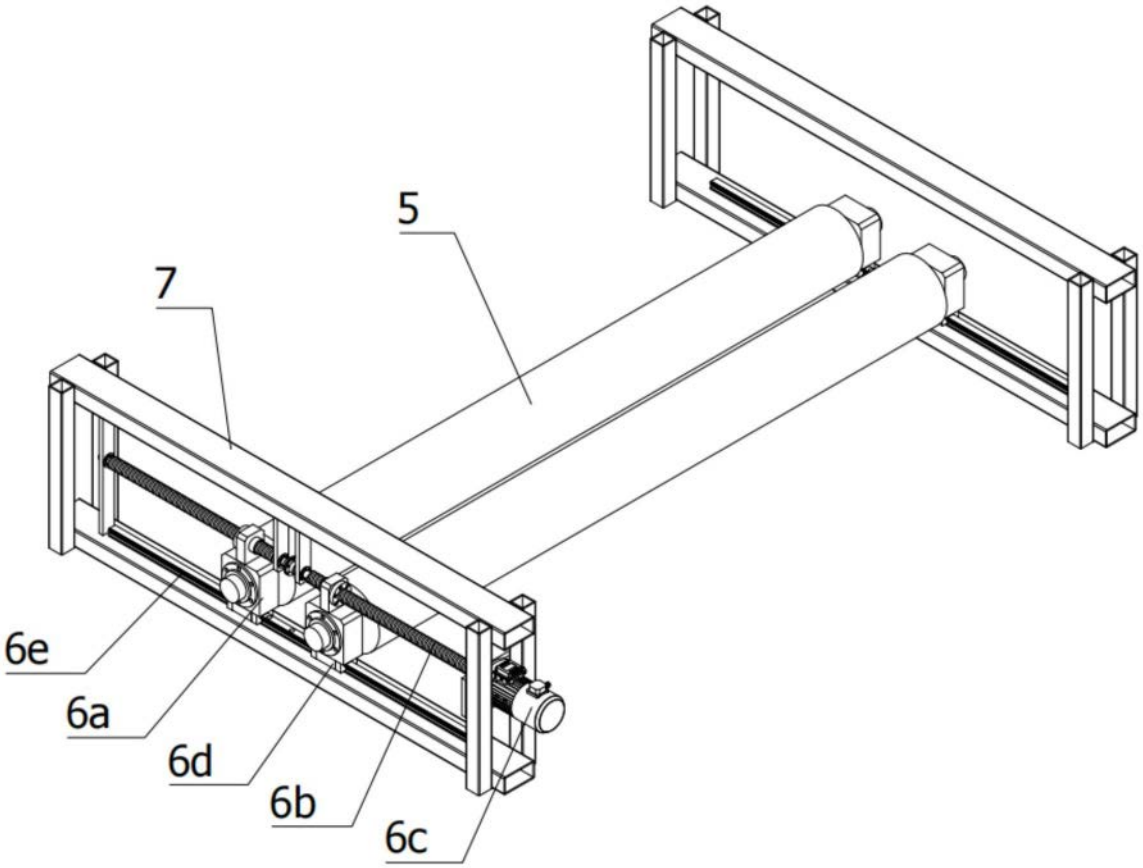


图5