



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204803653 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 25

(21) 申请号 201520460826. 6

(22) 申请日 2015. 06. 23

(73) 专利权人 黄胜利

地址 325200 浙江省瑞安市玉海街道蒲后街
48 号

(72) 发明人 黄胜利

(51) Int. Cl.

D06F 71/00(2006. 01)

D06F 71/34(2006. 01)

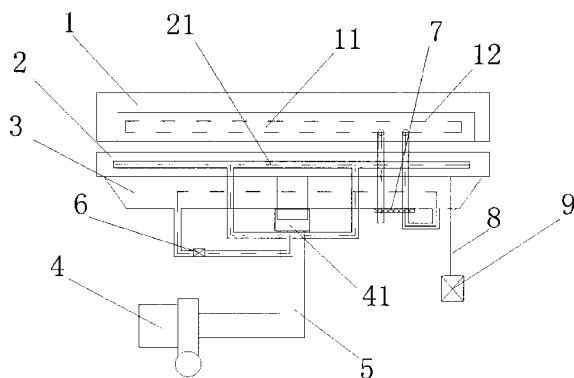
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

半自动绒毛熨烫机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种熨烫定型机,尤其是一种半自动绒毛熨烫机。上压板与多孔台板相对移动设置,多孔台板下部还设置了蒸汽储存仓,吸气定型结构与多孔台板对应,在上压板内设有加热管以及蒸汽通道,外部气源与蒸汽通道连通,蒸汽通道与蒸汽储存仓连通,在多孔台板上设有出汽管,出汽管与蒸汽储存仓连通,吸气定型结构包括吸风机、吸风通道,吸风通道与多孔台板的孔连通。上述结构在使用的时候,定型时间短,大大提高了工作效率,而且操作简单。



1. 一种半自动绒毛熨烫机,其特征在于:包括上压板、多孔台板、吸气定型结构,上压板与多孔台板相对移动设置,多孔台板下部还设置了蒸汽储存仓,吸气定型结构与多孔台板对应,在上压板内设有加热管以及蒸汽通道,外部气源与蒸汽通道连通,蒸汽通道与蒸汽储存仓连通,在多孔台板上设有出气管,出气管与蒸汽储存仓连通,吸气定型结构包括吸风机、吸风通道,吸风通道与多孔台板的孔连通。

2. 按照权利要求 1 所述的半自动绒毛熨烫机,其特征在于:还包括电磁阀、蒸汽控制阀,电磁阀设置在蒸汽储存仓与出气管之间,控制出气管出汽,蒸汽控制阀设置在蒸汽储存仓与蒸汽通道之间,还包括定时器,定时器分别与蒸汽控制阀与电磁阀连接。

3. 按照权利要求 1 或 2 所述的半自动绒毛熨烫机,其特征在于:还包括收水管、疏水阀,收水管与多孔台板连接,用于收集蒸汽水,疏水阀设置在收水管的一端。

半自动绒毛熨烫机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种熨烫定型机,尤其是一种半自动绒毛熨烫机。

背景技术

[0002] 熨烫机发明于 18 世纪,到了 19 世纪末期,蒸汽引擎被引入到了洗涤机械的设计中,于是用于工业的蒸汽熨烫机出现了。20 世纪 40 年代,电力熨烫机被发明。此时,电力的应用、设计的改进使得熨烫机的效率有了很大的提高,从而,在工业应用上,熨烫机彻底取代了熨斗和熨板而成为主流的熨烫工具。

[0003] 但是目前的熨烫机在熨烫的时候,定型非常的麻烦,定型一件衣服需要 4 分钟左右,操作的效率非常的低,而且操作很麻烦,一次只能定型一件衣服。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于,提供一种效率高、定型快、操作简单的半自动绒毛熨烫机。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种半自动绒毛熨烫机,包括上压板、多孔台板、吸气定型结构,上压板与多孔台板相对移动设置,多孔台板下部还设置了蒸汽储存仓,吸气定型结构与多孔台板对应,在上压板内设有加热管以及蒸汽通道,外部气源与蒸汽通道连通,蒸汽通道与蒸汽储存仓连通,在多孔台板上设有出气管,出气管与蒸汽储存仓连通,吸气定型结构包括吸风机、吸风通道,吸风通道与多空台板的孔连通。

[0006] 本实用新型的进一步设置为:还包括电磁阀、蒸汽控制阀,电磁阀设置在蒸汽储存仓与出气管之间,控制出气管出汽,蒸汽控制阀设置在蒸汽储存仓与蒸汽通道之间,还包括定时器,定时器分别与蒸汽控制阀与电磁阀连接。

[0007] 本实用新型的进一步设置为:还包括收水管、疏水阀,收水管与多孔台板连接,用于收集蒸汽水,疏水阀设置在收水管的一端。

[0008] 上述结构在使用的时候,先打开蒸汽控制阀,根据毛绒衫的厚薄订好定时器的时间,然后将需要熨烫的毛绒衫放置在多孔台板上,开启吸风机,进行吸住毛绒衫,进行快速定型,开启本实用新型,上压板自动下压,上压板压到位,打开电磁阀,蒸汽通过出气管喷出,根据设置好的时间,熨烫完成后,收水管进行蒸汽水的收集,通过疏水阀排出,整个结构,定型时间短大大提高了工作效率,而且操作简单。

附图说明

[0009] 图 1 为本实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 参考图 1 可知,本实用新型一种半自动绒毛熨烫机,包括上压板 1、多孔台板 2、吸气定型结构,上压板 1 与多孔台板 2 相对移动设置,多孔台板 2 下部还设置了蒸汽储存仓

3,吸气定型结构与多孔台板 2 对应,在上压板 1 内设有加热管 11 以及蒸汽通道 12,外部气源与蒸汽通道 12 连通,蒸汽通道 12 与蒸汽储存仓 3 连通,在多孔台板 2 上设有出气管 21,出气管 21 与蒸汽储存仓 3 连通,吸气定型结构包括吸风机 4、吸风通道 5,吸风通道 5 与多孔台板 2 的孔连通,还包括电磁阀 6、蒸汽控制阀 7,电磁阀 6 设置在蒸汽储存仓 3 与出气管 21 之间,控制出气管 21 出汽,蒸汽控制阀 7 设置在蒸汽储存仓 3 与蒸汽通道 12 之间,还包括定时器,定时器分别与蒸汽控制阀 7 与电磁阀 6 连接,还包括收水管 8、疏水阀 9,收水管 8 与多孔台板 2 连接,用于收集蒸汽水,疏水阀 9 设置在收水管 8 的一端。

[0011] 本实用新型的特点,在于蒸汽的线路的布置,蒸汽由外部气源进入上压板 1 内,经过加热管 11 加热,进入蒸汽储存仓 3 内,然后由蒸汽储存仓 3 内,被控制通过出气管 21 出汽,这个过程可以通过控制蒸汽控制阀 7 和电磁阀 6 来实现各种时间或出汽方式的变化。

[0012] 本实用新型的方案,在定型的时候,只要开启吸风机 4 进行吸风控制,就能把毛绒衫定在多孔台板 2 上,进行定型,因此定型时间很短,同时通过这种方式,可以同时定型多件毛绒衫,进一步提高效率,而在排出蒸汽的时候,同样开启吸风机 4 来进行操作,这两种方式的控制通过风门 41 的开启和闭合来进行切换,配合定时器控制各种电磁阀的功能,就能实现半自动的自动控制,不需要人工操作参与。

[0013] 本实用新型在使用的时候,蒸汽的流向为:把外部的蒸汽接到蒸汽控制阀 7 上,工作时打开蒸汽控制阀 7,让蒸汽先进入上压板 1,然后打开上压板 1 通向蒸汽存储仓 3 的阀门,蒸汽进入蒸汽存储仓 3 内,上压板 1 是利用蒸汽流动加热的,然后调好定时器,通过定时器控制其他阀门来实现自动蒸汽的输出与回收的,而本实用新型中的吸风机 4 有两个作用,第一是吸住要加工物品,第二是在排出多余的蒸汽的时候提供动力。

[0014] 显然,上述实施例仅仅是为了清楚的说明所做的举例,而并非对实施方式的限定。对于所属领域的技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而由此所引伸出的显而易见的变化或变动仍处于本实用新型的保护范围内,不能算新的技术。

[0015] (本实用新型的方案其实已经通过结构性语言将蒸汽的流向写的很清楚了,还设置了比较宽的保护范围,主要是蒸汽流向、半自动控制的流程以及相关结构都已经公开比较完整,补充了一部分原理解释)。

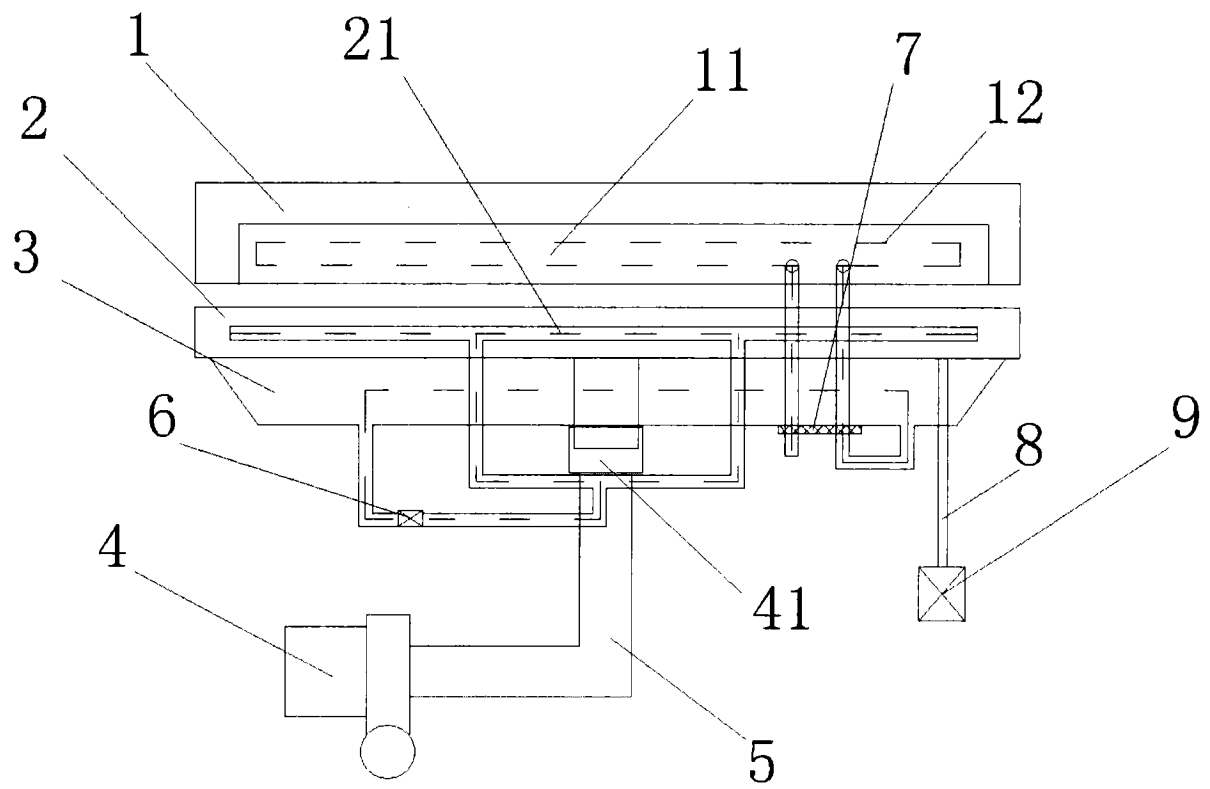


图 1