(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207498640 U
(45)授权公告日 2018.06.15

(21)申请号 201721639960.8

(22)申请日 2017.11.30

(73)专利权人 广东威信纺织有限公司
地址 515000 广东省汕头市潮阳区和平镇里美工业区

(72)发明人 马镇标 马镇群

(74)专利代理机构 汕头市潮睿专利事务有限公司 44230
代理人 卢梓雄 丁德轩

(51)Int.Cl.
D06C 3/08(2006.01)
D06C 15/00(2006.01)

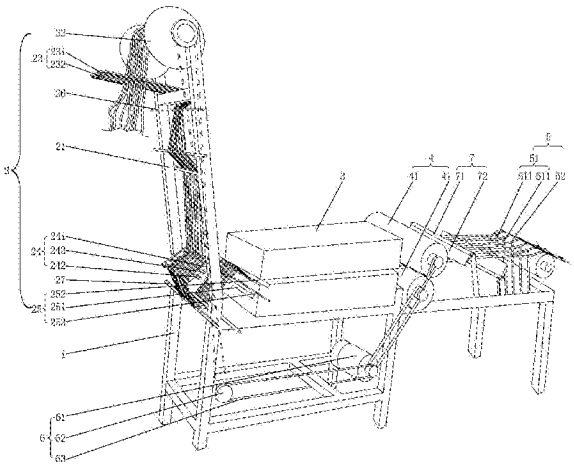
权利要求书1页 说明书4页 附图1页

(54)实用新型名称

一种花边织带定型机

(57)摘要

本实用新型涉及一种花边织带定型机，包括机架、进料输送装置、熨烫装置、牵引装置、收料输送装置和驱动装置，进料输送装置包括进料支架、导带辊、定位防窜架、张紧架和压紧引导机构，进料支架安装在机架上，导带辊、定位防窜架、张紧架从上往下依次设置在进料支架上，定位防窜架和张紧架之间设置有多根上横梁，张紧架下方设有多根下横梁；压紧引导机构安装在机架上并处于张紧架与熨烫装置之间，压紧引导机构包括第一定辊、第二定辊和压辊，第一定辊与第二定辊相互平行，压辊处于第一定辊、第二定辊之间。这种花边织带定型机通过稳定的张力及拉伸力控制，使得定型后的花边织带的外表更加平整美观，提高产品质量。



CN 207498640 U

1.一种花边织带定型机，包括机架、进料输送装置、熨烫装置、牵引装置、收料输送装置，以及用于驱动进料输送装置及收料输送装置的驱动装置，进料输送装置、熨烫装置、牵引装置、收料输送装置和驱动装置分别安装在机架上，进料输送装置位于熨烫装置的前方，牵引装置位于熨烫装置的后方，收料输送装置位于牵引装置的后方，其特征是：所述进料输送装置包括进料支架、导带辊、定位防窜架、张紧架和压紧引导机构，进料支架安装在所述机架上，导带辊、定位防窜架、张紧架从上往下依次设置在进料支架上，定位防窜架和张紧架之间设置有多根上横梁，张紧架下方设有多根下横梁；压紧引导机构安装在机架上并处于张紧架与所述熨烫装置之间，压紧引导机构包括第一定辊、第二定辊和压辊，第一定辊与第二定辊相互平行，压辊处于第一定辊、第二定辊之间。

2.如权利要求1所述的花边织带定型机，其特征是：所述定位防窜架包括定位框架和多根第一定位轴，各第一定位轴等间距设置在定位框架上，并且各根第一定位轴相互平行。

3.如权利要求1所述的花边织带定型机，其特征是：所述张紧架包括多个张紧夹块和多根张紧轴，各个张紧夹块上设有多个可供张紧轴穿过的通孔，各根张紧轴平行设置，每根张紧轴依次穿过各张紧夹块对应的通孔中。

4.如权利要求3所述的花边织带定型机，其特征是：所述张紧架沿着所述进料支架的前方倾斜向下设置。

5.如权利要求1所述的花边织带定型机，其特征是：所述牵引装置的末端还设有至少一个除尘装置，除尘装置包括转轴和刮片，转轴可转动的安装在机架上，刮片固定安装在转轴上。

6.如权利要求1所述的花边织带定型机，其特征是：所述收料输送装置包括多个防窜机构和多个滚筒，各防窜机构分别安装在机架上，各滚筒分别滚动安装在机架上且分别位于各防窜机构的后方，防窜机构和滚筒的数目相同且一一对应。

7.如权利要求6所述的花边织带定型机，其特征是：所述防窜机构由多根相互平行的立柱组成。

一种花边织带定型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织机械领域，特别涉及一种花边织带定型机。

背景技术

[0002] 花边织带是以各种纱线为原料制成带有花边的狭幅状织物，广泛用于服饰、鞋材、箱包等各产业部门。现有的编织机生产的带有花边的织带，先在编织机上织好花边织带后，然后将花边织带传输到织带整烫机中进行整烫，对花边织带进行烫平。现有的织带整烫机通常是将花边织带直接通过加热过的滚筒对花边织带进行熨烫，并直接将整烫后的花边织带输送到箩筐等容器中。由于花边织带在熨烫前未经过拉伸定型住，整条花边织带容易发生褶皱，花边织带两侧的花边没有定型也容易褶皱，直接将褶皱的织带进行熨烫，导致织带在褶皱处的折痕被定型，严重影响了织带的质量；又由于直接将整烫后的织带输送到箩筐等容器中，此时的织带还没有完全的冷却，落下的织带，堆积起来会重新褶皱，花边又会发生变形，同样影响了织带的质量。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的问题是提供一种花边织带定型机，这种花边织带定型机通过稳定的张力及拉伸力控制，使得定型后的花边织带的外表更加平整美观，提高产品质量。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案如下：

[0005] 一种花边织带定型机，包括机架、进料输送装置、熨烫装置、牵引装置、收料输送装置，以及用于驱动进料输送装置及收料输送装置的驱动装置，进料输送装置、熨烫装置、牵引装置、收料输送装置和驱动装置分别安装在机架上，进料输送装置位于熨烫装置的前方，牵引装置位于熨烫装置的后方，收料输送装置位于牵引装置的后方，其特征是：所述进料输送装置包括进料支架、导带辊、定位防窜架、张紧架和压紧引导机构，进料支架安装在所述机架上，导带辊、定位防窜架、张紧架从上往下依次设置在进料支架上，定位防窜架和张紧架之间设置有多根上横梁，张紧架下方设有多根下横梁；压紧引导机构安装在机架上并处于张紧架与所述熨烫装置之间，压紧引导机构包括第一定辊、第二定辊和压辊，第一定辊与第二定辊相互平行，压辊处于第一定辊、第二定辊之间。

[0006] 上述的前是指沿花边织带的输送方向，先到达为前，慢到达为后。

[0007] 上述的多根上横梁、多根下横梁均采用焊接固定在进料支架上。

[0008] 上述熨烫装置一般包括蒸汽发生器和温控器等相配合的结构。

[0009] 上述牵引装置一般包括一对平行设置的牵引辊。

[0010] 上述驱动装置一般包括电机、齿轮组、链条等相配合的结构。

[0011] 花边织带先依次穿过定位防窜架的首端、导带辊、定位防窜架的末端、三根上横梁、张紧架、两根下横梁传输到熨烫装置前端的压紧引导机构，在压紧引导机构处，花边织带依次穿过第一定辊、压辊、第二定辊传输到熨烫装置，经过熨烫装置将花边织带进行烫平，再由牵引装置的两个牵引辊将花边织带牵引到收料输送装置，最后由收料输送装置将

烫平好的花边织带收集起来。在花边织带的传输、熨烫过程中，先由牵引装置的两个牵引辊产生拉力牵引花边织带向前输送，导带辊将各花边织带导入，再由定位防窜架固定每条花边织带，各花边织带依次交错穿过各上横梁，在各上横梁的支撑下，花边织带具有一定的张力；然后各花边织带依次穿过张紧架，张紧架对各花边织带撑开拉伸；接着各花边织带依次穿过各下横梁的下方，下横梁施加一个向下的压力对各花边织带起到拉伸定型的作用，使得各花边织带具有一定的张力，将各花边织带的翻折处拉平；最后通过第一定辊、第二定辊对各花边织带进行进一步撑开，压辊对处于第一定辊、第二定辊之间的各花边织带施加一个向下的压力，使得花边织带具有更大的张力。因此，这种花边织带定型机能够为各花边织带提供稳定的张力及拉伸力，使得定型后的花边织带的外表更加平整美观，花边织带的花边不易发生翻折，提高产品质量。

[0012] 作为本实用新型的优选方案，所述定位防窜架包括定位框架和多根第一定位轴，各第一定位轴等间距设置在定位框架上，并且各根第一定位轴相互平行。每两根第一定位轴之间固定一条花边织带，使得各花边织带整齐固定地传输，防止各花边织带在传输过程中交错乱窜。

[0013] 作为本实用新型的优选方案，所述张紧架包括多个张紧夹块和多根张紧轴，各个张紧夹块上设有多个可供张紧轴穿过的通孔，各根张紧轴平行设置，每根张紧轴依次穿过各张紧夹块对应的通孔中。花边织带依次交错穿过各张紧轴，在各张紧轴的支撑下，使得花边织带具有一定的张力；每条花边织带位于两个张紧夹块之间，能够对花边织带的位置进行固定，防止各花边织带在传输过程中交错乱窜。

[0014] 作为本实用新型进一步的优选方案，所述张紧架沿着所述进料支架的前方倾斜向下设置。当花边织带穿过张紧架，倾斜向下设置的张紧架对花边织带产生一个向下的拉力，使得花边织带具有更大的张力。

[0015] 作为本实用新型的优选方案，所述牵引装置的末端还设有至少一个除尘装置，除尘装置包括转轴和刮片，转轴可转动的安装在机架上，刮片固定安装在转轴上。花边织带在传输过程中，花边织带上容易粘附有棉絮灰尘，利用刮片刮掉花边织带上的棉絮灰尘，保持花边织带的整洁，提高花边织带的加工质量。

[0016] 作为本实用新型的优选方案，所述收料输送装置包括多个防窜机构和多个滚筒，各防窜机构分别安装在机架上，各滚筒分别滚动安装在机架上且分别位于各防窜机构的后方，防窜机构和滚筒的数目相同且一一对应。

[0017] 作为本实用新型进一步的优选方案，所述防窜机构由多根相互平行的立柱组成。各花边织带熨烫完成后，将每条花边织带穿过相邻的立柱之间，使得每两根立柱之间固定一条花边织带；再通过滚筒的滚动来带动各花边织带的向前传输，使得各花边织带整齐固定地传输，防止各花边织带在传输过程中交错乱窜；另外，刚熨烫完成的花边织带还没有完全的冷却，在滚筒滚动的传输过程中，各花边织带逐渐冷却下来，使得收集起来的花边织带，不易发生褶皱，花边不会发生变形，提高花边织带的出厂质量。

[0018] 本实用新型与现有技术相比，具有如下优点：

[0019] 这种花边织带定型机，先由牵引装置的两个牵引辊产生拉力牵引花边织带向前输送，导带辊将各花边织带导入，再由定位防窜架固定每条花边织带，各花边织带依次交错穿过各上横梁，在各上横梁的支撑下，花边织带具有一定的张力；然后各花边织带依次穿过张

紧架，张紧架对各花边织带撑开拉伸；接着各花边织带依次穿过各下横梁的下方，下横梁施加一个向下的压力对各花边织带起到拉伸定型的作用，使得各花边织带具有一定的张力，将各花边织带的翻折处拉平；最后通过第一定辊、第二定辊对各花边织带进行进一步撑开，压辊对处于第一定辊、第二定辊之间的各花边织带施加一个向下的压力，使得花边织带具有更大的张力。因此，这种花边织带定型机能够为各花边织带提供稳定的张力及拉伸力，使得定型后的花边织带的外表更加平整美观，花边织带的花边不易发生翻折，提高产品质量。

附图说明

[0020] 图1是本实用新型实施例中的结构示意图。

具体实施方式

[0021] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型进行具体描述。

[0022] 如图1所示，本实施例中的一种花边织带定型机，包括机架1、进料输送装置2、熨烫装置3、牵引装置4、收料输送装置5，以及用于驱动进料输送装置2及收料输送装置5的驱动装置6，进料输送装置2、熨烫装置3、牵引装置4、收料输送装置5和驱动装置6分别安装在机架1上，进料输送装置2位于熨烫装置3的前方，牵引装置4位于熨烫装置3的后方，收料输送装置5位于牵引装置4的后方，进料输送装置2包括进料支架21、导带辊22、定位防窜架23、张紧架24和压紧引导机构25，进料支架21安装在机架1上，导带辊22、定位防窜架23、张紧架24从上往下依次设置在进料支架21上，定位防窜架23和张紧架24之间设置有多根上横梁26，张紧架24下方设有多根下横梁27；压紧引导机构25安装在机架1上并处于张紧架24与熨烫装置3之间，压紧引导机构25包括第一定辊251、第二定辊252和压辊253，第一定辊251与第二定辊252相互平行，压辊253处于第一定辊251、第二定辊252之间。

[0023] 上述的前是指沿花边织带的输送方向，先到达为前，慢到达为后。

[0024] 上述的多根上横梁26、多根下横梁27均采用焊接固定在进料支架21上。

[0025] 上述熨烫装置3一般包括蒸汽发生器和温控器等相配合的结构。

[0026] 上述牵引装置4一般包括一对平行设置的牵引辊41。

[0027] 上述驱动装置6一般包括电机61、齿轮组62、链条63等相配合的结构。

[0028] 花边织带先依次穿过定位防窜架23的首端、导带辊22、定位防窜架23的末端、三根上横梁26、张紧架24、两根下横梁27传输到熨烫装置3前端的压紧引导机构26，在压紧引导机构26处，花边织带依次穿过第一定辊261、压辊263、第二定辊262传输到熨烫装置3，经过熨烫装置3将花边织带进行烫平，再由牵引装置4的两个牵引辊41将花边织带牵引到收料输送装置5，最后由收料输送装置5将烫平好的花边织带收集起来。

[0029] 定位防窜架23包括定位框架231和多根第一定位轴232，各第一定位轴232等间距设置在定位框架231上，并且各根第一定位轴232相互平行。每两根第一定位轴232之间固定一条花边织带，使得各花边织带整齐固定地传输，防止各花边织带在传输过程中交错乱窜。

[0030] 张紧架24包括多个张紧夹块241和多根张紧轴242，各个张紧夹块241上设有多个可供张紧轴242穿过的通孔243，各根张紧轴242平行设置，每根张紧轴242依次穿过各张紧夹块241对应的通孔243中。

[0031] 张紧架24沿着进料支架21的前方倾斜向下设置。

[0032] 牵引装置4的末端还设有两个除尘装置7，各除尘装置7均包括转轴71和刮片72，转轴71可转动的安装在机架1上，刮片72固定安装在转轴71上。花边织带在传输过程中，花边织带上容易粘附有棉絮灰尘，利用刮片72刮掉花边织带上的棉絮灰尘，保持花边织带的整洁，提高花边织带的加工质量。

[0033] 收料输送装置5包括多个防窜机构51和多个滚筒52，各防窜机构51分别安装在机架1上，各滚筒52分别滚动安装在机架1上且分别位于各防窜机构51的后方，防窜机构51和滚筒52的数目相同且一一对应。

[0034] 防窜机构51由多根相互平行的立柱511组成。各花边织带熨烫完成后，将每条花边织带穿过相邻的立柱511之间，使得每两根立柱511之间固定一条花边织带；再通过滚筒52的滚动来带动各花边织带的向前传输，使得各花边织带整齐固定地传输，防止各花边织带在传输过程中交错乱窜。

[0035] 此外，需要说明的是，本说明书中所描述的具体实施例，其各部分名称等可以不同，凡依本实用新型专利构思所述的构造、特征及原理所做的等效或简单变化，均包括于本实用新型专利的保护范围内。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，只要不偏离本实用新型的结构或者超越本权利要求书所定义的范围，均应属于本实用新型的保护范围。

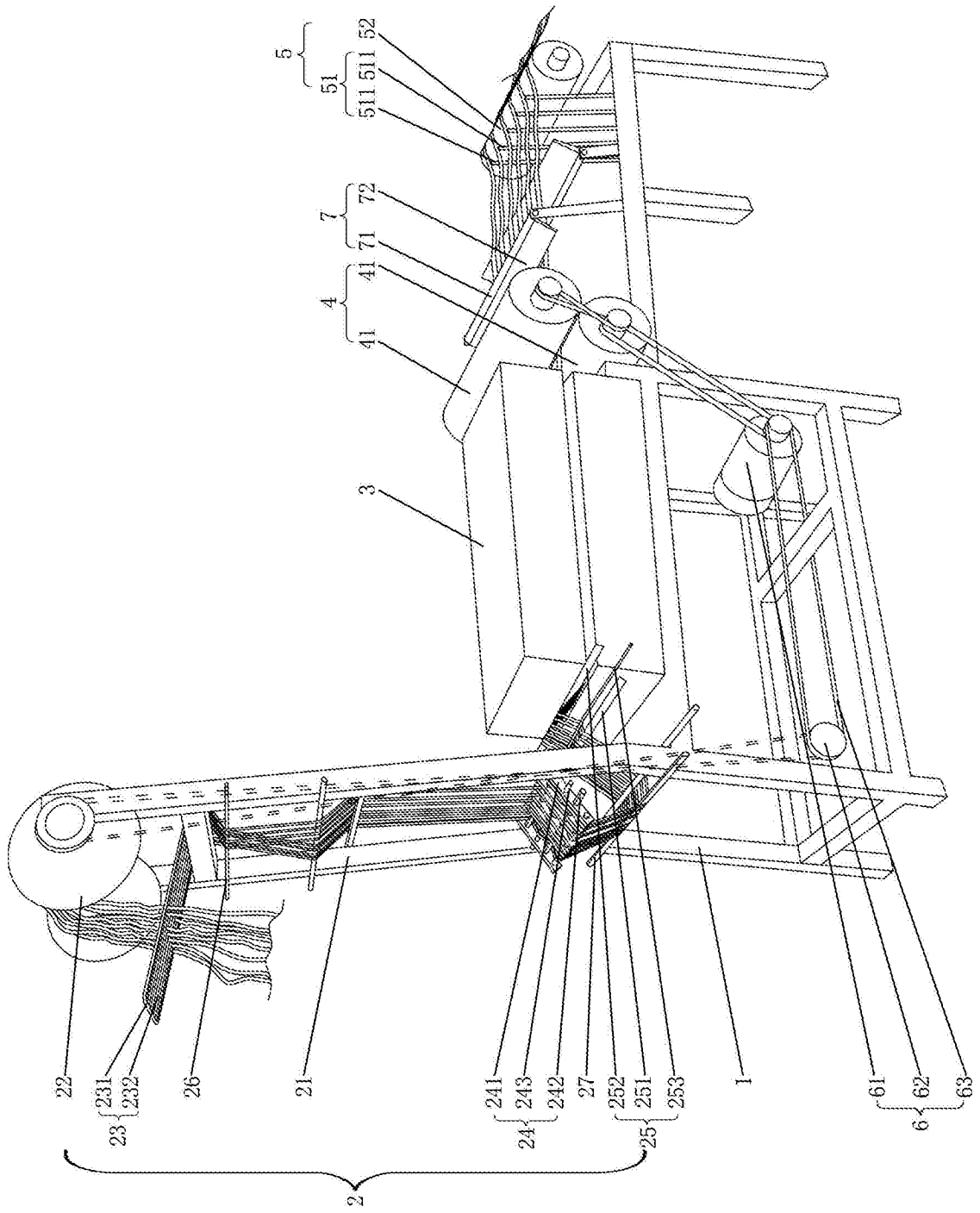

5
51
52
511
511
7
72
71
4
41
41
41
3
22
231
232
23
26
21
241
243
242
24
27
252
251
253
25
1
61
62
63
6
2

图1