



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111636169 A

(43)申请公布日 2020.09.08

(21)申请号 202010503031.4

(22)申请日 2020.06.05

(71)申请人 海宁艾力针织有限公司

地址 314400 浙江省嘉兴市海宁市硖石街
道商乐路16号

(72)发明人 姚建松

(74)专利代理机构 嘉兴海创专利代理事务所
(普通合伙) 33251

代理人 柳伟华

(51)Int.Cl.

D06C 15/00(2006.01)

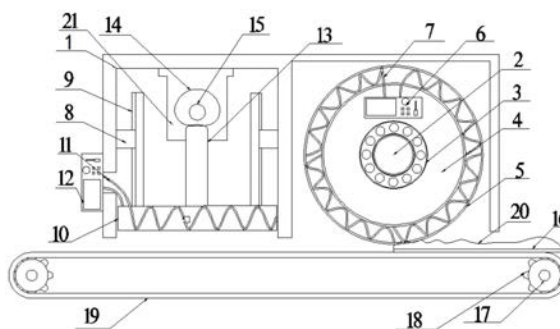
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

一种针织面料整烫熨平机构

(57)摘要

本发明涉及服装加工技术领域,且公开了一种针织面料整烫熨平机构,包括机架,所述机架的右侧固定连接有轴承,所述轴承的内侧转动连接有滚筒轴,所述滚筒轴的外侧固定连接有滚筒,所述滚筒轴的外侧固定连接有滚筒,所述滚筒的外侧固定连接有滚筒外壳,所述滚筒的正面固定连接有温度控制器,所述滚筒的外侧固定连接有电热丝。该针织面料整烫熨平机构,通过电机带动滚筒轴转动,滚筒轴带动滚筒外壳转动,再通过电热丝、温度控制器和移动平面的配合使用,从而达到工件的初步自动整烫的效果,通过电机带动凸轮轴转动,凸轮轴带动顶杆上下移动,顶杆带动压块上下移动,再通过压块电热丝、压块温度控制器和移动平面的配合使用,从而达到自动熨平的效果。



1. 一种针织面料整烫熨平机构,包括机架(1),其特征在于:所述机架(1)的内部的右侧固定连接有轴承(3),所述轴承(3)的内侧转动连接有滚筒轴(2),所述滚筒轴(2)的外侧固定连接有滚筒(4),所述滚筒(4)的外侧固定连接有滚筒外壳(5),所述滚筒(4)的正面固定连接温度控制器(6),所述滚筒(4)的外侧固定连接有电热丝(7),所述机架(1)的内部的左侧固定连接升降固定架(8),所述升降固定架(8)的远离机架(1)的一端滑动连接有升降滑块(9),所述升降滑块(9)的底部固定连接压块(10),所述压块(10)的顶端固定连接顶杆(13),所述压块(10)的内部固定连接压块电热丝(11),所述机架(1)的右侧固定连接压块温度控制器(12),所述机架(1)的内部的顶端固定连接电机固定座(21),所述电机固定座(21)的内侧转动连接有凸轮轴(15),所述凸轮轴(15)的正面固定连接凸轮(14),所述电机固定座(21)的背面固定连接电机(22),所述机架(1)的底部设置有齿轮轴(17),所述齿轮轴(17)的外侧固定连接链轮(18),所述链轮(18)的外侧固定连接链条(19),所述链条(19)的顶部活动连接有移动台面(16),所述移动台面(16)的顶部活动连接有工件(20)。

2. 根据权利要求1所述的一种针织面料整烫熨平机构,其特征在于:所述机架(1)包括固定升降固定架(8)的部分,固定滚筒轴(2)的部分。

3. 根据权利要求1所述的一种针织面料整烫熨平机构,其特征在于:所述电热丝(7)固定于滚筒(4)和滚筒外壳(5)之间。

4. 根据权利要求1所述的一种针织面料整烫熨平机构,其特征在于:所述升降固定架(8)的远离机架(1)的一侧开设有矩形槽。

5. 根据权利要求1所述的一种针织面料整烫熨平机构,其特征在于:所述升降滑块(9)的外形为凸台型,突出部分宽度略小于升降固定架(8)的矩形槽宽度。

6. 根据权利要求1所述的一种针织面料整烫熨平机构,其特征在于:所述凸轮(14)的伸长部分与顶杆(13)接触部分为5秒。

7. 根据权利要求1所述的一种针织面料整烫熨平机构,其特征在于:所述电机固定架(21)的外形为凸台型,突出部分开设有直径略大于凸轮轴(15)外径的通孔。

一种针织面料整烫熨平机构

技术领域

[0001] 本发明涉及服装加工技术领域,具体为一种针织面料整烫熨平机构。

背景技术

[0002] 针织面料即是利用织针将纱线弯曲成圈并相互串套而形成的织物,针织分为纬编和经编两种方式,针织面料具有舒适性,伸缩性,具有良好的透气性,人穿在身上非常舒适,所以受到了人们的追捧,得到了广泛的引用。

[0003] 针织面料得到广泛应用,也暴露出了针织面料的诸多缺点,针织面料尺寸稳定性差,具有不同程度的收缩性,容易勾丝,褶皱等缺点,现有有效防止勾丝,除皱的方法是使用机器整烫,然后熨平。

发明内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本发明提供了一种针织面料整烫熨平机构,具备自动整烫,自动熨平的优点,解决了针织面料褶皱的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现上述自动整烫,自动熨平的目的,本发明提供如下技术方案:一种针织面料整烫熨平机构,包括机架,所述机架的内部的右侧固定连接有轴承,所述轴承的内侧转动连接有滚筒轴,所述滚筒轴的外侧固定连接有滚筒,所述滚筒的外侧固定连接有滚筒外壳,所述滚筒的正面固定连接有温度控制器,所述滚筒的外侧固定连接有电热丝,所述机架的内部的左侧固定连接有升降固定架,所述升降固定架的远离机架的一端滑动连接有升降滑块,所述升降滑块的底部固定连接有压块,所述压块的顶端固定连接有顶杆,所述压块的内部固定连接有压块电热丝,所述机架的右侧固定连接有压块温度控制器,所述机架的内部的顶端固定连接有电机固定座,所述电机固定座的内侧转动连接有凸轮轴,所述凸轮轴的正面固定连接有凸轮,所述电机固定座的背面固定连接有电机,所述机架的底部固定连接齿轮轴,所述齿轮轴的外侧固定连接有链轮,所述链轮的外侧固定连接有链条,所述链条的顶部活动连接有移动台面,所述移动台面的顶部活动连接有工件。

[0008] 优选的,所述机架包括但不限于固定升降固定架的部分,固定滚筒轴的部分,固定齿轮轴的部分。

[0009] 优选的,所述电热丝固定于滚筒和滚筒外壳之间。

[0010] 优选的,所述升降固定架的远离机架的一侧开设有矩形槽。

[0011] 优选的,所述升降滑块的外形为凸台型,突出部分宽度略小于升降固定架的矩形槽宽度。

[0012] 优选的,所述凸轮的伸长部分与凸轮轴接触部分为20秒。

[0013] 优选的,所述电机固定架的外形为凸台型,突出部分开设有直径略大于凸轮轴外径的通孔。

[0014] (三)有益效果

[0015] 与现有技术相比,本发明提供了一种针织面料整烫熨平机构,具备以下有益效果:

[0016] 1、该针织面料整烫熨平机构,通过电机带动滚筒轴转动,滚筒轴带动滚筒外壳转动,再通过电热丝、温度控制器和移动平面的配合使用,从而达到工件的初步自动整烫的效果。

[0017] 2、该针织面料整烫熨平机构,通过电机带动凸轮轴转动,凸轮轴带动顶杆上下移动,顶杆带动压块上下移动,再通过压块电热丝、压块温度控制器和移动平面的配合使用,从而达到自动熨平的效果。

附图说明

[0018] 图1为本发明整体结构示意图;

[0019] 图2为本发明自动熨平结构左视剖面示意图;

[0020] 图3为本发明自动整烫结构右视剖面示意图。

[0021] 图中:1-机架、2-滚筒轴、3-轴承、4-滚筒、5-滚筒外壳、6-温度控制器、7-电热丝、8-升降固定架、9-升降滑块、10-压块、11-压块电热丝、12-压块温度控制器、13-顶杆、14-凸轮、15-凸轮轴、16-移动台面、17-齿轮轴、18-链轮、19-链条、20-工件、21-电机固定座、22-电机。

具体实施方式

[0022] 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。

[0023] 请参阅图1-3,一种针织面料整烫熨平机构,包括机架1,机架1包括但不限于固定升降固定架8的部分,固定滚筒轴2的部分,固定齿轮轴17的部分,机架1的内部的右侧固定连接轴承3,轴承3的内侧转动连接有滚筒轴2,滚筒轴2的外侧固定连接滚筒4,滚筒4的外侧固定连接滚筒外壳5,滚筒4的正面固定连接温度控制器6,滚筒4的外侧固定连接电热丝7,电热丝7固定于滚筒4和滚筒外壳5之间,机架1的内部的左侧固定连接升降固定架8,升降固定架8的远离机架1的一侧开设有矩形槽,升降固定架8的远离机架1的一端滑动连接有升降滑块9,升降滑块9的外形为凸台型,突出部分宽度略小于升降固定架8的矩形槽宽度,升降滑块9的底部固定连接压块10,压块10的顶端固定连接顶杆13,压块10的内部固定连接压块电热丝11,机架1的右侧固定连接压块温度控制器12,机架1的内部的顶端固定连接电机固定座21,电机固定座21的外形为凸台型,突出部分开设有直径略大于凸轮轴15外径的通孔,电机固定座21的内侧转动连接凸轮轴15,凸轮轴15的正面固定连接凸轮14,凸轮14的伸长部分与凸轮轴15接触部分为5秒。电机固定座21的背面固定连接电机22,机架1的底部固定连接齿轮轴17,齿轮轴17的外侧固定连接链轮18,链轮18的外侧固定连接链条19,链条19的顶部活动连接移动台面16,移动台面16的顶部活动连接有工件20。

[0024] 工作原理:齿轮轴17带动链轮18旋转,链轮18带动链条19旋转,链条19带动移动台

面16移动,移动台面16带动工件20移动,在到达指定位置后,滚筒轴2带动滚筒4旋转,滚筒4带动滚筒外壳5旋转,温度控制器6通电,电热丝7开始发热,热传导至滚筒外壳5,滚筒外壳5压制工件20,完成初步整烫,通过链条19带动工件20继续运行,到达熨平机构位置后,压块温度控制器12的通电,压块电热丝11发热,电热丝7把热传导至压块10,电机22通电,带动凸轮14旋转,凸轮14带动顶杆13上下移动,顶杆13带动压块10上下移动,压块10对工件20进行熨平,完成自动熨平动作。

[0025] 综上所述,该针织面料整烫熨平机构,,通过电机22带动滚筒轴2转动,滚筒轴2带动滚筒外壳5转动,再通过电热丝7、温度控制器6和移动平面16的配合使用,从而达到工件20的初步自动整烫的效果,通过电机22带动凸轮轴15转动,凸轮轴15带动顶杆13上下移动,顶杆13带动压块10上下移动,再通过压块电热丝11、压块温度控制器12和移动平面16的配合使用,从而达到自动熨平的效果。

[0026] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

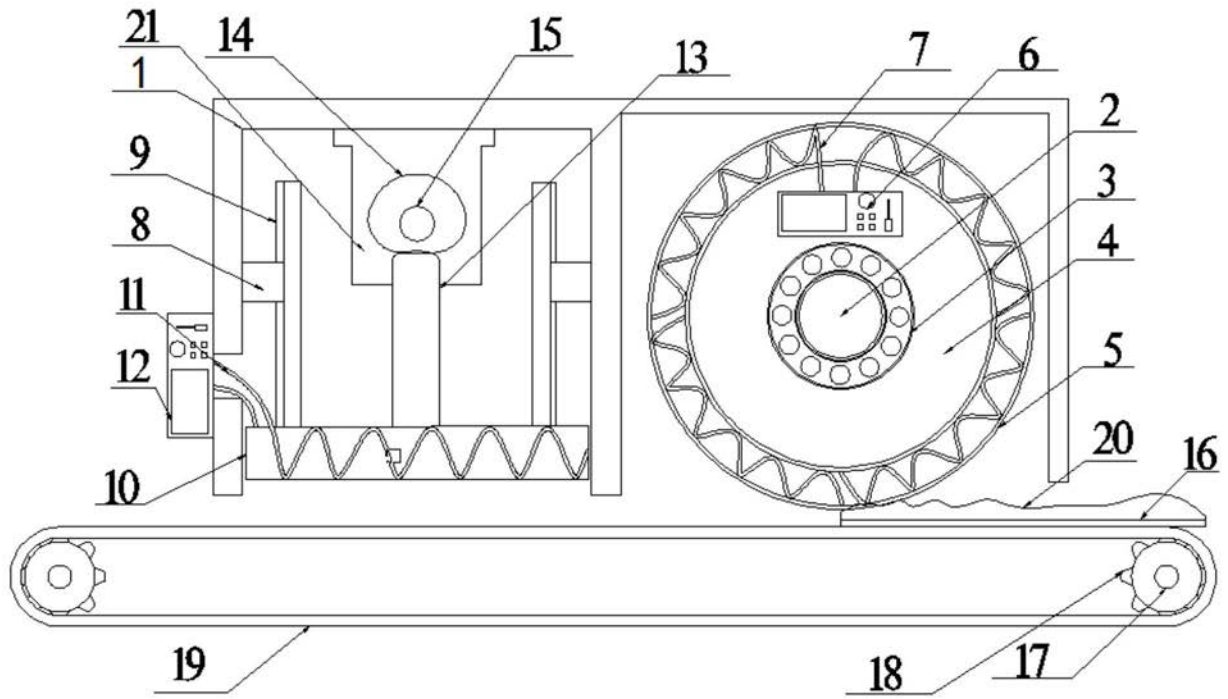


图1

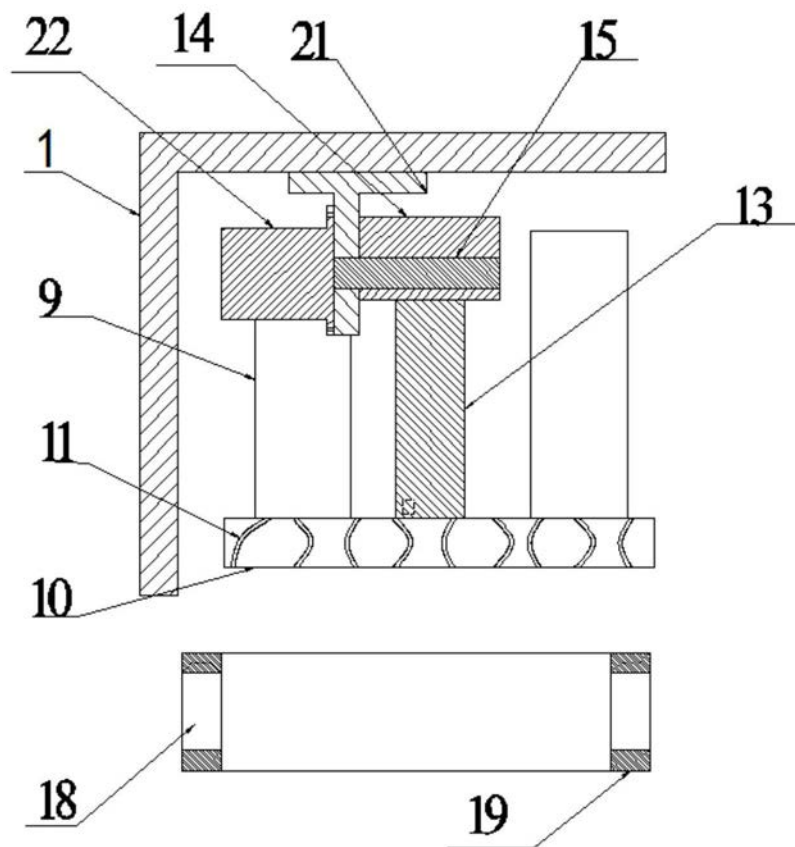


图2

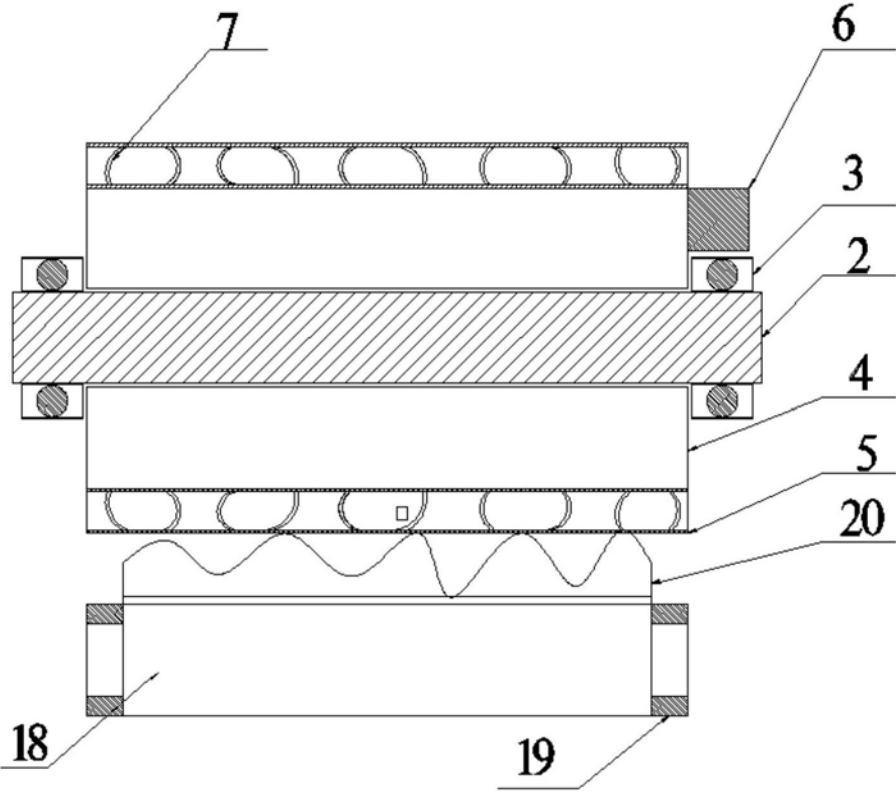


图3