



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222541078 U

(45) 授权公告日 2025.02.28

(21) 申请号 202421296319.9

(22) 申请日 2024.06.07

(73) 专利权人 福州锐翱科技实业有限公司

地址 350028 福建省福州市仓山区建新镇
金山大道618号金山工业区桔园洲园
40号楼02工业厂房二层

(72)发明人 李林英 黄文君 张丽英

(74) 专利代理机构 泉州丰硕知识产权代理事务所
(普通合伙) 35249

专利代理师 朱剑虹

(51) Int.Cl.

D06C 15/02 (2006.01)

D06B 1/02 (2006.01)

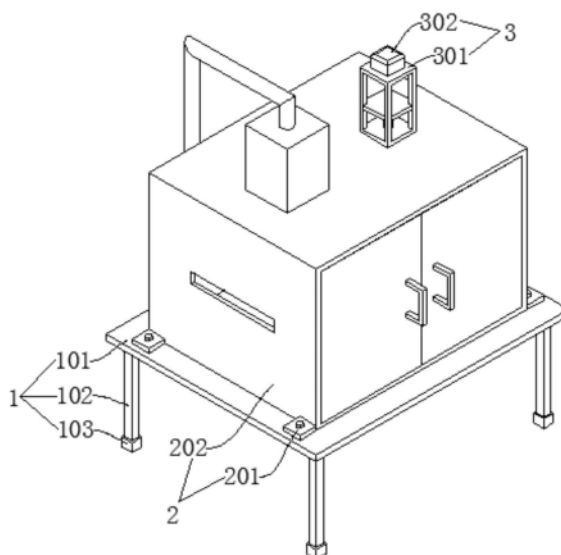
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种夹克生产用去褶皱装置

(57) 摘要

本实用新型涉及夹克生产技术领域,特别是涉及一种夹克生产用去褶皱装置,包括支撑机构,还包括用于对布料进行除皱的除皱机构,除皱机构固定在支撑机构上方。本实用新型通过设置除皱机构,布匹安装完成后启动电动推杆,电动推杆伸长带动升降座和第二转动辊下降,第二转动辊下降对第一转动辊上的布匹进行挤压,闭合箱门后启动蒸汽发生器和收卷设备,蒸汽发生器产生的高温蒸汽经输气管进入中转箱,中转箱内的高温蒸汽进入支管,支管内的高温蒸汽经喷头喷出,高温蒸汽被喷射到布匹表面,布匹在高温蒸汽的作用下软化,收卷设备运行带动布匹向前移动,第一转动辊和第二转动辊共同协作将软化的布匹压平,压平后的布匹缠绕在收卷设备上。



1. 一种夹克生产用去褶皱装置,包括支撑机构(1),其特征在于:还包括用于对布料进行除皱的除皱机构(2),所述除皱机构(2)固定在所述支撑机构(1)上方;

所述除皱机构(2)包括安装块(201),除皱组件固定在所述安装块(201)上,所述除皱组件包括固定箱(202),箱门(203)安装在所述固定箱(202)前部,蒸汽发生器(204)安装在所述固定箱(202)上方,输气管(205)安装在所述蒸汽发生器(204)上方,中转箱(206)固定在所述输气管(205)远离所述蒸汽发生器(204)的一端,支管(207)固定在所述中转箱(206)前部,喷头(208)固定在所述支管(207)上,固定杆(209)安装在所述固定箱(202)内部,固定座(210)安装在所述固定杆(209)上方,第一转动辊(211)安装在所述固定座(210)上,升降座(213)设置在所述固定座(210)上方,第二转动辊(212)安装在所述升降座(213)上,电动推杆(214)安装在所述升降座(213)上方。

2. 根据权利要求1所述的一种夹克生产用去褶皱装置,其特征在于:所述支撑机构(1)包括支撑板(101),支撑杆(102)固定在所述支撑板(101)下方,防滑套(103)安装在所述支撑杆(102)下端。

3. 根据权利要求2所述的一种夹克生产用去褶皱装置,其特征在于:所述除皱机构(2)上方安装有测距机构(3),所述测距机构(3)包括固定架(301),控制器(302)安装在所述固定架(301)上方,距离传感器(303)安装在所述固定架(301)上,升降板(304)设置在所述距离传感器(303)下方,升降杆(305)固定在所述升降板(304)下方。

4. 根据权利要求2所述的一种夹克生产用去褶皱装置,其特征在于:所述防滑套(103)与所述支撑杆(102)粘接,所述防滑套(103)的材质为橡胶。

5. 根据权利要求1所述的一种夹克生产用去褶皱装置,其特征在于:所述喷头(208)与所述支管(207)焊接,每个所述支管(207)上的所述喷头(208)的数量为五个。

6. 根据权利要求3所述的一种夹克生产用去褶皱装置,其特征在于:所述固定架(301)的材质为不锈钢,所述控制器(302)与所述固定架(301)通过螺栓连接。

一种夹克生产用去褶皱装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及夹克生产技术领域,特别是涉及一种夹克生产用去褶皱装置。

背景技术

[0002] 服装生产是泛指纺织业中的服装生产加工过程,包含设计、裁剪、缝纫、尺寸定型及包装等过程,其中服装生产中也包括夹克生产,夹克衫是人们现代生活中最常见的一种,风行开始于上世纪80年代。

[0003] 公告号(CN217629044U)公开了一种夹克生产用去褶皱装置,通过箱体左右两侧的收放布装置输送夹克布匹,同时提前启动加热箱将导热箱中的水源加热,在导热板的作用下,能够将热量导入到熨烫板中,然后在配合下压装置,从而能够起到对夹克布匹进行去褶皱,上述装置采用挤压板挤压的方式对布匹进行除皱,但是该挤压方式会给布匹的移动造成不便,需要加以改进。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供一种夹克生产用去褶皱装置。

[0005] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的:

[0006] 一种夹克生产用去褶皱装置,包括支撑机构,还包括用于对布料进行除皱的除皱机构,除皱机构固定在支撑机构上方;

[0007] 除皱机构包括安装块,除皱组件固定在安装块上,除皱组件包括固定箱,箱门安装在固定箱前部,蒸汽发生器安装在固定箱上方,输气管安装在蒸汽发生器上方,中转箱固定在输气管远离蒸汽发生器的一端,支管固定在中转箱前部,喷头固定在支管上,固定杆安装在固定箱内部,固定座安装在固定杆上方,第一转动辊安装在固定座上,升降座设置在固定座上方,第二转动辊安装在升降座上,电动推杆安装在升降座上方。

[0008] 优选的,支撑机构包括支撑板,支撑杆固定在支撑板下方,防滑套安装在支撑杆下端。

[0009] 优选的,除皱机构上方安装有测距机构,测距机构包括固定架,控制器安装在固定架上方,距离传感器安装在固定架上,升降板设置在距离传感器下方,升降杆固定在升降板下方。

[0010] 优选的,防滑套与支撑杆粘接,防滑套的材质为橡胶。

[0011] 优选的,喷头与支管焊接,每个支管上的喷头的数量为五个。

[0012] 优选的,固定架的材质为不锈钢,控制器与固定架通过螺栓连接。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0014] 通过设置除皱机构,使用装置时,将布匹从上下两组喷头之间穿过并将使其与第一转动辊接触,接着将布匹一端固定在收卷设备上,启动电动推杆,电动推杆伸长带动升降座和第二转动辊下降,第二转动辊下降对第一转动辊上的布匹进行挤压,闭合箱门后启动蒸汽发生器和收卷设备,蒸汽发生器产生的高温蒸汽经输气管进入中转箱,中转箱内的高

温蒸汽进入支管,支管内的高温蒸汽经喷头喷出,高温蒸汽被喷射到布匹表面,布匹在高温蒸汽的作用下软化,收卷设备运行带动布匹向前移动,第一转动辊和第二转动辊共同协作将软化的布匹压平,压平后的布匹缠绕在收卷设备上,采用第一转动辊和第二转动辊将软化后的布匹压平,保证压平效果的同时也不会给布匹的移动造成不便。

附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0016] 图1是本实用新型所述一种夹克生产用去褶皱装置的第一结构示意图;

[0017] 图2是本实用新型所述一种夹克生产用去褶皱装置的第二结构示意图;

[0018] 图3是本实用新型所述一种夹克生产用去褶皱装置的主视图;

[0019] 图4是本实用新型所述一种夹克生产用去褶皱装置中固定箱的主视内部结构示意图;

[0020] 图5是本实用新型所述一种夹克生产用去褶皱装置中支管的结构示意图。

[0021] 附图标记说明如下:

[0022] 1、支撑机构;101、支撑板;102、支撑杆;103、防滑套;2、除皱机构;201、安装块;202、固定箱;203、箱门;204、蒸汽发生器;205、输气管;206、中转箱;207、支管;208、喷头;209、固定杆;210、固定座;211、第一转动辊;212、第二转动辊;213、升降座;214、电动推杆;3、测距机构;301、固定架;302、控制器;303、距离传感器;304、升降板;305、升降杆。

具体实施方式

[0023] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。此外,术语“第一”、“第二”等仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”等的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中,除非另有说明,“多个”的含义是两个或两个以上。

[0024] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以通过具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0025] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0026] 如图1-图5所示,一种夹克生产用去褶皱装置,包括支撑机构1,还包括用于对布料进行除皱的除皱机构2,除皱机构2固定在支撑机构1上方。

[0027] 在本实用新型中,支撑机构1包括支撑板101、支撑杆102、防滑套103,支撑杆102固定在支撑板101下方,防滑套103安装在支撑杆102下端;防滑套103与支撑杆102粘接,防滑套103的材质为橡胶;防滑套103的设置有效提高了装置的防滑性能。

[0028] 在本实用新型中,除皱机构2包括安装块201、固定箱202、箱门203、蒸汽发生器204、输气管205、中转箱206、支管207、喷头208、固定杆209、固定座210、第一转动辊211、第二转动辊212、升降座213、电动推杆214,固定箱202固定在安装块201上,箱门203安装在固定箱202前部,蒸汽发生器204安装在固定箱202上方,输气管205安装在蒸汽发生器204上方,中转箱206固定在输气管205远离蒸汽发生器204的一端,支管207固定在中转箱206前部,喷头208固定在支管207上,固定杆209安装在固定箱202内部,固定座210安装在固定杆209上方,第一转动辊211安装在固定座210上,升降座213设置在固定座210上方,第二转动辊212安装在升降座213上,电动推杆214安装在升降座213上方;喷头208与支管207焊接,每个支管207上的喷头208的数量为五个;使用装置时,将布匹从上下两组喷头208之间穿过并将使其与第一转动辊211接触,接着将布匹一端固定在收卷设备上,启动电动推杆214,电动推杆214伸长带动升降座213和第二转动辊212下降,第二转动辊212下降对第一转动辊211上的布匹进行挤压,闭合箱门203后启动蒸汽发生器204和收卷设备,蒸汽发生器204产生的高温蒸汽经输气管205进入中转箱206,中转箱206内的高温蒸汽进入支管207,支管207内的高温蒸汽经喷头208喷出,高温蒸汽被喷射到布匹表面,布匹在高温蒸汽的作用下软化,收卷设备运行带动布匹向前移动,第一转动辊211和第二转动辊212共同协作将软化的布匹压平,压平后的布匹缠绕在收卷设备上,采用第一转动辊211和第二转动辊212将软化后的布匹压平,保证压平效果的同时也不会给布匹的移动造成不便。

[0029] 在本实用新型中,除皱机构2上方安装有测距机构3,测距机构3包括固定架301、控制器302、距离传感器303、升降板304、升降杆305,控制器302安装在固定架301上方,控制器302型号为HACH-SC1000,距离传感器303安装在固定架301上,距离传感器303型号为HC-SR04,升降板304设置在距离传感器303下方,升降杆305固定在升降板304下方;固定架301的材质为不锈钢,控制器302与固定架301通过螺栓连接;升降座213下降时,升降板304和升降杆305随之下降,当距离传感器303检测到升降板304下降的距离达到设定值时,控制器302控制电动推杆214停止运行,如此能够避免第一转动辊211和第二转动辊212间距过小导致布匹移动不便的情况发生。

[0030] 上述结构中:使用装置时,将布匹从上下两组喷头208之间穿过并将使其与第一转动辊211接触,接着将布匹一端固定在收卷设备上,启动电动推杆214,电动推杆214伸长带动升降座213和第二转动辊212下降,升降板304和升降杆305随之下降,当距离传感器303检测到升降板304下降的距离达到设定值时,控制器302控制电动推杆214停止运行,闭合箱门203后启动蒸汽发生器204和收卷设备,蒸汽发生器204产生的高温蒸汽经输气管205进入中转箱206,中转箱206内的高温蒸汽进入支管207,支管207内的高温蒸汽经喷头208喷出,高温蒸汽被喷射到布匹表面,布匹在高温蒸汽的作用下软化,收卷设备运行带动布匹向前移动,第一转动辊211和第二转动辊212共同协作将软化的布匹压平,压平后的布匹缠绕在收卷设备上。

[0031] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本

实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和
和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。

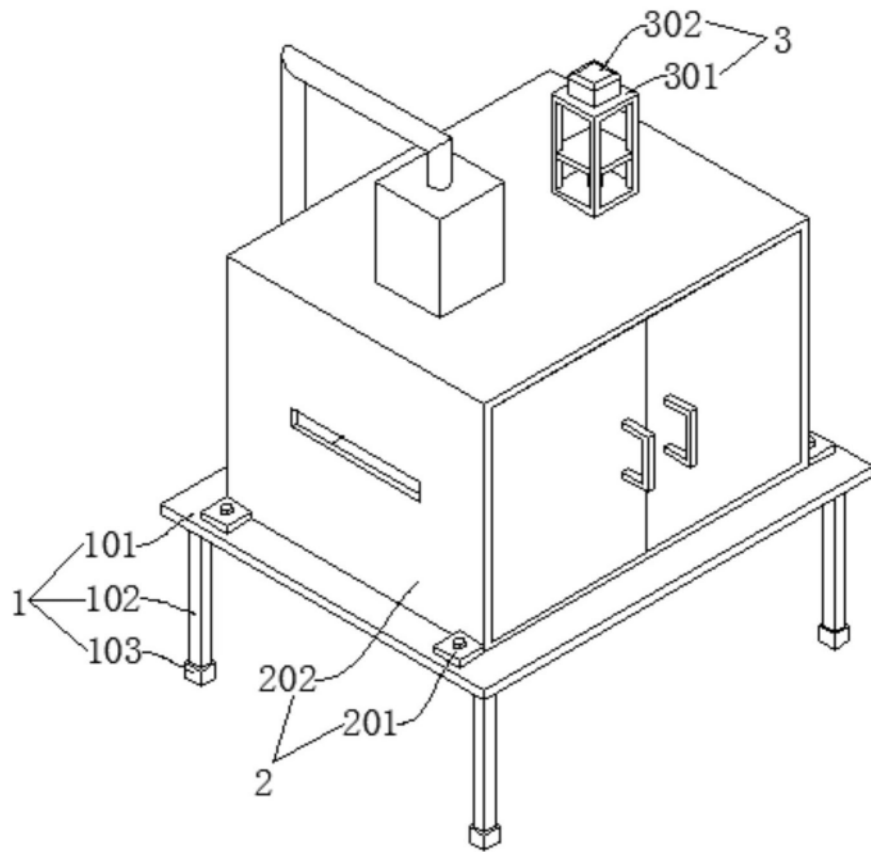


图1

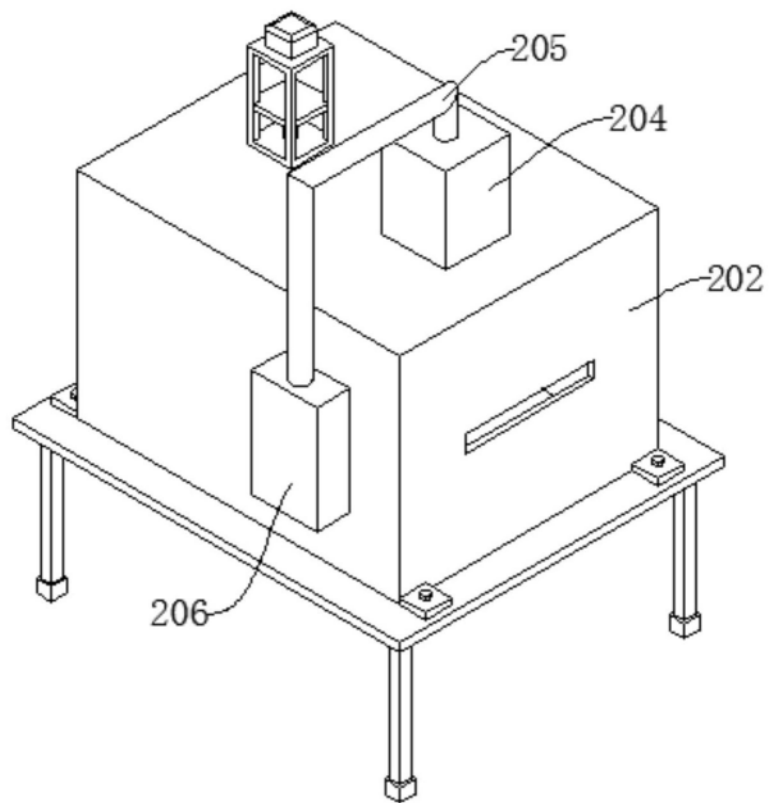


图2

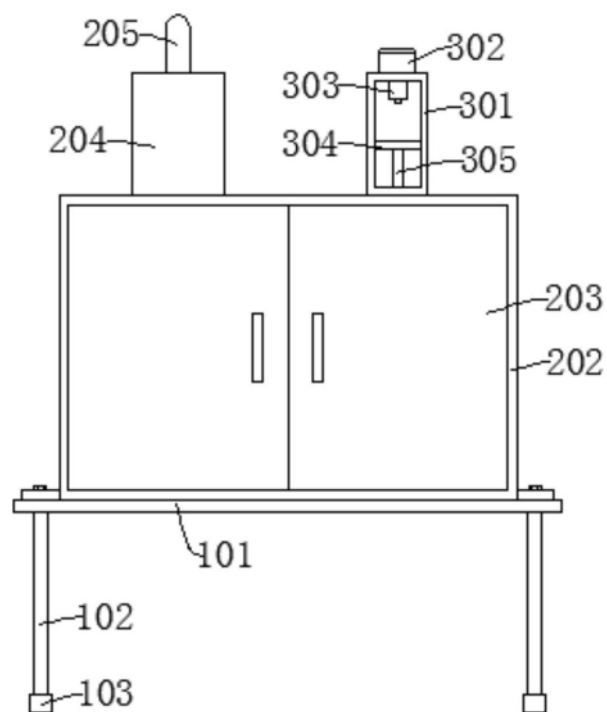


图3

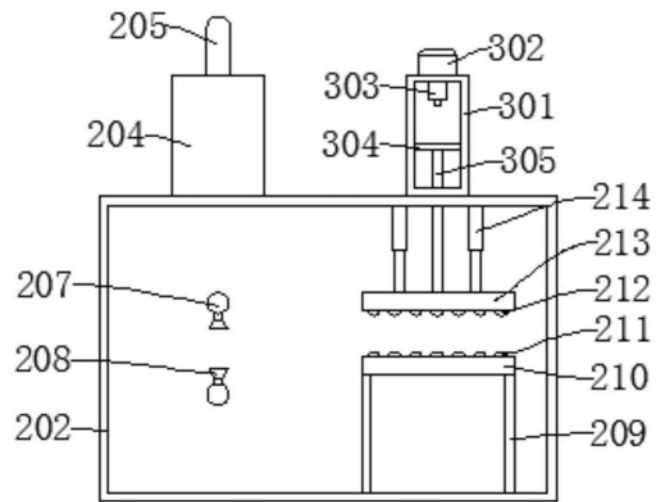


图4

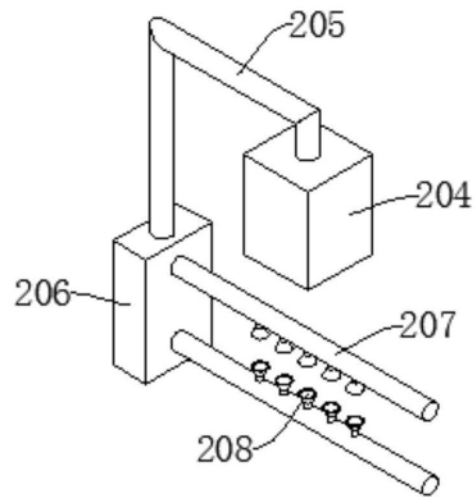


图5