



(21) 申请号 202420474848.7

(22) 申请日 2024.03.12

(73) 专利权人 浙江玛雅布业有限公司

地址 314409 浙江省嘉兴市海宁市许村工业园区

(72) 发明人 周丽 莫许涛 吴银焱 宋化冰
刘晓玉 陈光惠

(74) 专利代理机构 嘉兴启帆专利代理事务所
(普通合伙) 33253

专利代理师 王家蕾

(51) Int.Cl.

B65H 15/00 (2006.01)

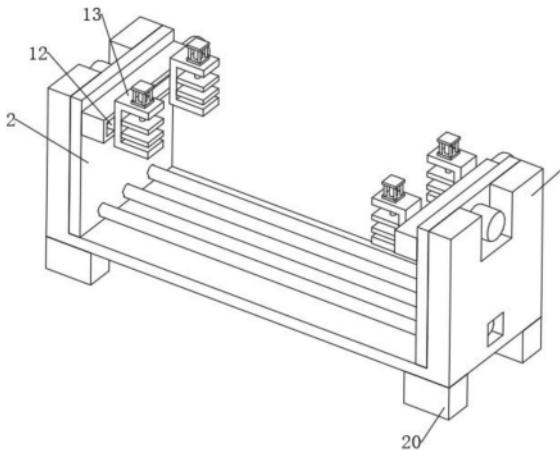
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种窗帘生产用面料翻转设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种窗帘生产用面料翻转设备,包括支撑架,所述支撑架内部的右侧固定设置有固定板,所述固定板的右侧固定设置有第一旋转电机,所述第一旋转电机的输出端固定设置有第一螺杆,所述第一螺杆的表面螺纹设置有移动板,所述移动板的左侧和固定板的右侧均设置有第二旋转电机,所述第二旋转电机的输出端固定设置有连接轴,所述连接轴靠近支撑架中心的一端固定设置有移动架,所述移动架的内部设置有驱动组件,所述移动架通过驱动组件设置有安装架,该窗帘生产用面料翻转设备通过弹簧加强对面料的夹持固定程度,同时可以调节面料翻转时的松紧程度,避免了面料在翻转时脱落。



1. 一种窗帘生产用面料翻转设备, 包括支撑架(1), 其特征在于, 所述支撑架(1) 内部的右侧固定设置有固定板(5), 所述固定板(5) 的右侧固定设置有第一旋转电机(6), 所述第一旋转电机(6) 的输出端固定设置有第一螺杆(3), 所述第一螺杆(3) 的表面螺纹设置有移动板(2), 所述移动板(2) 的左侧和固定板(5) 的右侧均设置有第二旋转电机(7), 所述第二旋转电机(7) 的输出端固定设置有连接轴(8), 所述连接轴(8) 靠近支撑架(1) 中心的一端固定设置有移动架(9), 所述移动架(9) 的内部设置有驱动组件, 所述移动架(9) 通过驱动组件设置有安装架(13), 所述安装架(13) 的顶部设置有升降组件, 所述安装架(13) 通过升降组件设置有上夹持板(16), 所述安装架(13) 的内部活动设置有限位杆(17), 所述限位杆(17) 的表面设置有弹簧(18), 所述弹簧(18) 的底端与安装架(13) 固定连接, 所述弹簧(18) 的顶端固定设置有下夹持板(19)。

2. 根据权利要求1所述的一种窗帘生产用面料翻转设备, 其特征在于, 所述驱动组件包括固定设置于移动架(9) 后侧的第三旋转电机(10), 所述第三旋转电机(10) 的输出端贯穿移动架(9) 延伸至移动架(9) 的内部并固定设置有第二螺杆(11), 所述第二螺杆(11) 的表面螺纹设置有移动块(12), 所述移动块(12) 的表面与安装架(13) 固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种窗帘生产用面料翻转设备, 其特征在于, 所述升降组件包括固定设置于安装架(13) 顶部的伸缩气缸(14), 所述伸缩气缸(14) 的输出端贯穿安装架(13) 延伸至安装架(13) 的内部并固定设置有连接块(15), 所述连接块(15) 的底部与上夹持板(16) 固定连接。

4. 根据权利要求1所述的一种窗帘生产用面料翻转设备, 其特征在于, 所述支撑架(1) 的内部固定设置有导向杆(4), 所述导向杆(4) 与移动板(2) 滑动连接。

5. 根据权利要求1所述的一种窗帘生产用面料翻转设备, 其特征在于, 所述支撑架(1) 的底部固定设置有支撑垫(20), 所述支撑垫(20) 的数量为多个。

6. 根据权利要求2所述的一种窗帘生产用面料翻转设备, 其特征在于, 所述第二螺杆(11) 的表面开设有两种螺纹, 且两种螺纹的旋向相反。

7. 根据权利要求4所述的一种窗帘生产用面料翻转设备, 其特征在于, 所述导向杆(4) 的数量为两个, 且两个导向杆(4) 呈对称式分布。

一种窗帘生产用面料翻转设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及窗帘生产技术领域,尤其涉及一种窗帘生产用面料翻转设备。

背景技术

[0002] 窗帘具有遮阳隔热和调节室内光线的功能,其一般是通过面料加工而成的,在面料加工过程中需要对其两面进行作业,因此会对面料进行翻转,在遇到面积大、重量大的面料时,会用到面料翻转设备来帮助面料翻转。

[0003] 面料翻转设备一般是将面料夹持,然后通过电机驱动夹持装置转动,从而将面料翻转,而现有的窗帘生产用面料翻转设备夹持机构固定程度较差,同时装置在翻转面料时,不能调整面料的松紧程度,导致面料在翻转时夹持端受到拉扯,使得表面光滑的面料因为夹持不稳出现面料脱落的情况,从而对窗帘生产造成影响。

发明内容

[0004] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种窗帘生产用面料翻转设备,用于解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种窗帘生产用面料翻转设备,包括支撑架,所述支撑架内部的右侧固定设置有固定板,所述固定板的右侧固定设置有第一旋转电机,所述第一旋转电机的输出端固定设置有第一螺杆,所述第一螺杆的表面螺纹设置有移动板,所述移动板的左侧和固定板的右侧均设置有第二旋转电机,所述第二旋转电机的输出端固定设置有连接轴,所述连接轴靠近支撑架中心的一端固定设置有移动架,所述移动架的内部设置有驱动组件,所述移动架通过驱动组件设置有安装架,所述安装架的顶部设置有升降组件,所述安装架通过升降组件设置有上夹持板,所述安装架的内部活动设置有限位杆,所述限位杆的表面设置有弹簧,所述弹簧的底端与安装架固定连接,所述弹簧的顶端固定设置有下列夹持板。

[0007] 优选的,所述驱动组件包括固定设置于移动架后侧的第三旋转电机,所述第三旋转电机的输出端贯穿移动架延伸至移动架的内部并固定设置有第二螺杆,所述第二螺杆的表面螺纹设置有移动块,所述移动块的表面与安装架固定连接。

[0008] 优选的,所述升降组件包括固定设置于安装架顶部的伸缩气缸,所述伸缩气缸的输出端贯穿安装架延伸至安装架的内部并固定设置有连接块,所述连接块的底部与上夹持板固定连接。

[0009] 优选的,所述支撑架的内部固定设置有导向杆,所述导向杆与移动板滑动连接。

[0010] 优选的,所述支撑架的底部固定设置有支撑垫,所述支撑垫的数量为多个。

[0011] 优选的,所述第二螺杆的表面开设有两种螺纹,且两种螺纹的旋向相反。

[0012] 优选的,所述导向杆的数量为两个,且两个导向杆呈对称式分布。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该窗帘生产用面料翻转设备,升降组件推动上夹持板向下移动,带动面料和下夹持板向下移动,下夹持板向下移动压缩弹簧,通

过弹簧的回弹作用推动下夹持板向上移动,进一步夹紧面料,在翻转面料时,先启动第一旋转电机,驱动第一螺杆转动,第一螺杆转动带动移动板在其表面向右侧移动,使得伸直的面料松动,再通过第二旋转电机驱动连接轴带动移动架转动,从而可以将面料翻转,该装置通过弹簧加强对面料的夹持固定程度,同时可以调节面料翻转时的松紧程度,避免了面料在翻转时脱落。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型结构示意图。

[0018] 图中:1、支撑架;2、移动板;3、第一螺杆;4、导向杆;5、固定板;6、第一旋转电机;7、第二旋转电机;8、连接轴;9、移动架;10、第三旋转电机;11、第二螺杆;12、移动块;13、安装架;14、伸缩气缸;15、连接块;16、上夹持板;17、限位杆;18、弹簧;19、下夹持板;20、支撑垫。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,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,都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 参照图1-4,一种窗帘生产用面料翻转设备,包括支撑架1,支撑架1内部的右侧固定设置有固定板5,固定板5的右侧固定设置有第一旋转电机6,第一旋转电机6的输出端固定设置有第一螺杆3,第一螺杆3的表面螺纹设置有移动板2,移动板2的左侧和固定板5的右侧均设置有第二旋转电机7,第二旋转电机7的输出端固定设置有连接轴8,连接轴8靠近支撑架1中心的一端固定设置有移动架9,移动架9的内部设置有驱动组件,驱动组件包括固定设置于移动架9后侧的第三旋转电机10,第三旋转电机10的输出端贯穿移动架9延伸至移动架9的内部并固定设置有第二螺杆11,第二螺杆11的表面开设有两种螺纹,且两种螺纹的旋向相反,第二螺杆11的表面螺纹设置有移动块12,移动块12的表面与安装架13固定连接,启动第三旋转电机10,驱动第二螺杆11转动,第二螺杆11转动带动其表面的两个移动块12相互靠近或者原理,移动块12移动带动安装架13移动,可以对不同宽度的面料进行夹持,移动架9通过驱动组件设置有安装架13,安装架13的顶部设置有升降组件,升降组件包括固定设置于安装架13顶部的伸缩气缸14,伸缩气缸14的输出端贯穿安装架13延伸至安装架13的内部并固定设置有连接块15,连接块15的底部与上夹持板16固定连接,推动伸缩气缸14伸长输出端,推动连接块15向下移动,连接块15带动下夹持板19向下移动,带动面料和下夹持板19向下移动,用于对面料进行夹持,避免面料脱落,安装架13通过升降组件设置有上夹持板16,安装架13的内部活动设置有限位杆17,限位杆17的表面设置有弹簧18,弹簧18的底端与安装架13固定连接,弹簧18的顶端固定设置有下夹持板19,支撑架1的内部固定设置有导向杆4,导向杆4的数量为两个,且两个导向杆4呈对称式分布,导向杆4与移动板2滑动连接,导向杆4辅助移动板2移动,支撑架1的底部固定设置有支撑垫20,支撑垫20的数量为多个,该

窗帘生产用面料翻转设备,升降组件推动上夹持板16向下移动,带动面料和下夹持板19向下移动,下夹持板19向下移动压缩弹簧18,通过弹簧18的回弹作用推动下夹持板19向上移动,进一步夹紧面料,在翻转面料时,先启动第一旋转电机6,驱动第一螺杆3转动,第一螺杆3转动带动移动板2在其表面向右侧移动,使得伸直的面料松动,再通过第二旋转电机7驱动连接轴8带动移动架9转动,从而可以将面料翻转,该装置通过弹簧18加强对面料的夹持固定程度,同时可以调节面料翻转时的松紧程度,避免了面料在翻转时脱落。

[0021] 该文中出现的电器元件均与外界的主控器及220V市电连接,并且主控器可为计算机等起到控制的常规已知设备。

[0022] 在使用时:将面料放置在上夹持板16和下夹持板19之间,驱动伸缩气缸14伸长输出端,推动连接块15向下移动,连接块15带动上夹持板16向下移动,带动面料和下夹持板19向下移动,下夹持板19向下移动带动限位杆17向下移动同时压缩弹簧18,通过弹簧18的回弹作用推动下夹持板19向上移动,进一步夹紧面料,在翻转面料时,先启动第一旋转电机6,驱动第一螺杆3转动,第一螺杆3转动带动移动板2在其表面向右侧移动,使得伸直的面料松动,再启动第二旋转电机7,驱动连接轴8转动,连接轴8带动移动架9转动,使得面料翻转。

[0023] 综上所述,该窗帘生产用面料翻转设备,升降组件推动上夹持板16向下移动,带动面料和下夹持板19向下移动,下夹持板19向下移动压缩弹簧18,通过弹簧18的回弹作用推动下夹持板19向上移动,进一步夹紧面料,在翻转面料时,先启动第一旋转电机6,驱动第一螺杆3转动,第一螺杆3转动带动移动板2在其表面向右侧移动,使得伸直的面料松动,再通过第二旋转电机7驱动连接轴8带动移动架9转动,从而可以将面料翻转,该装置通过弹簧18加强对面料的夹持固定程度,同时可以调节面料翻转时的松紧程度,避免了面料在翻转时脱落。

[0024] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0025] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型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,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

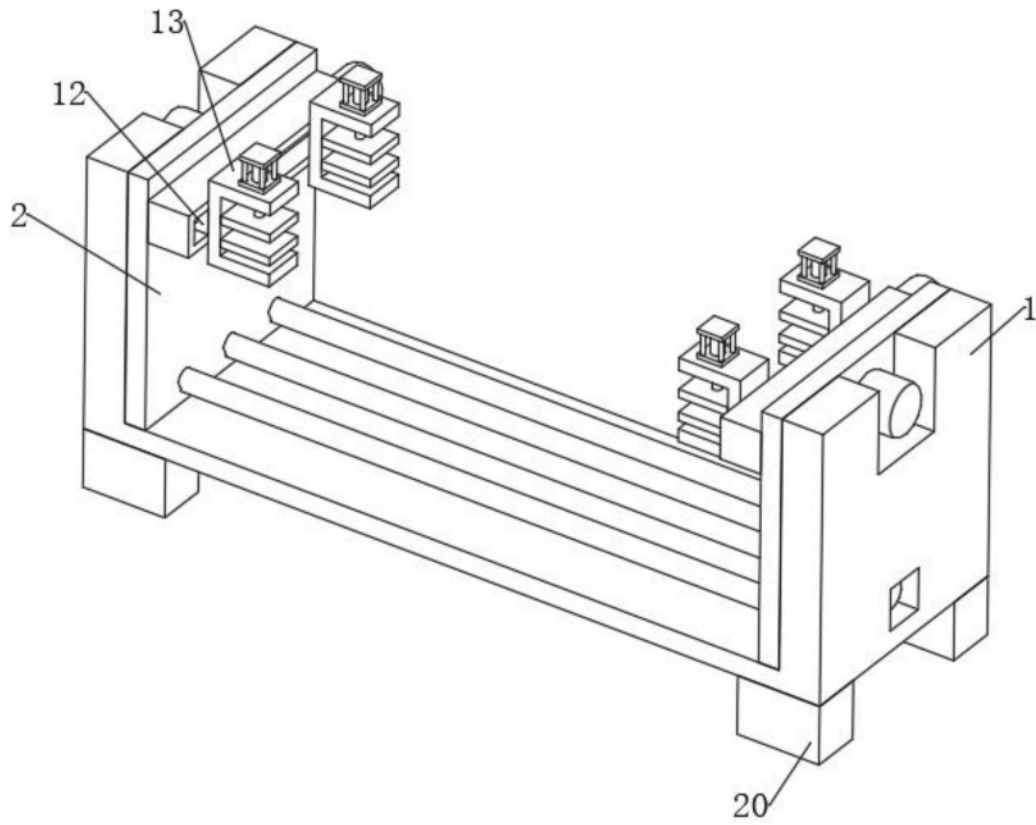


图1

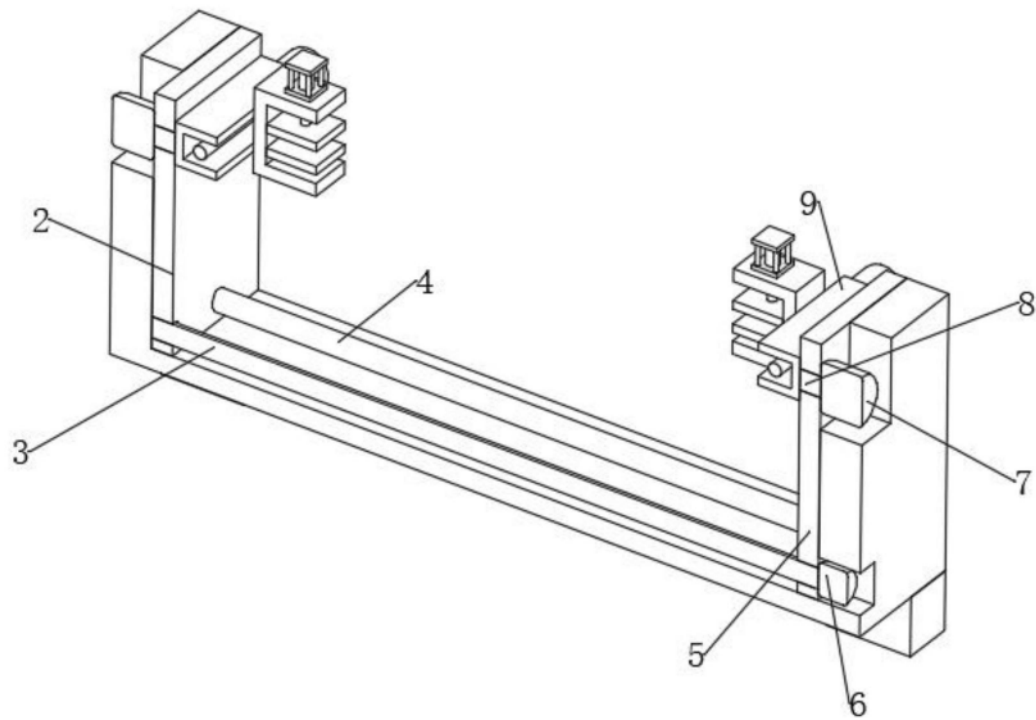


图2

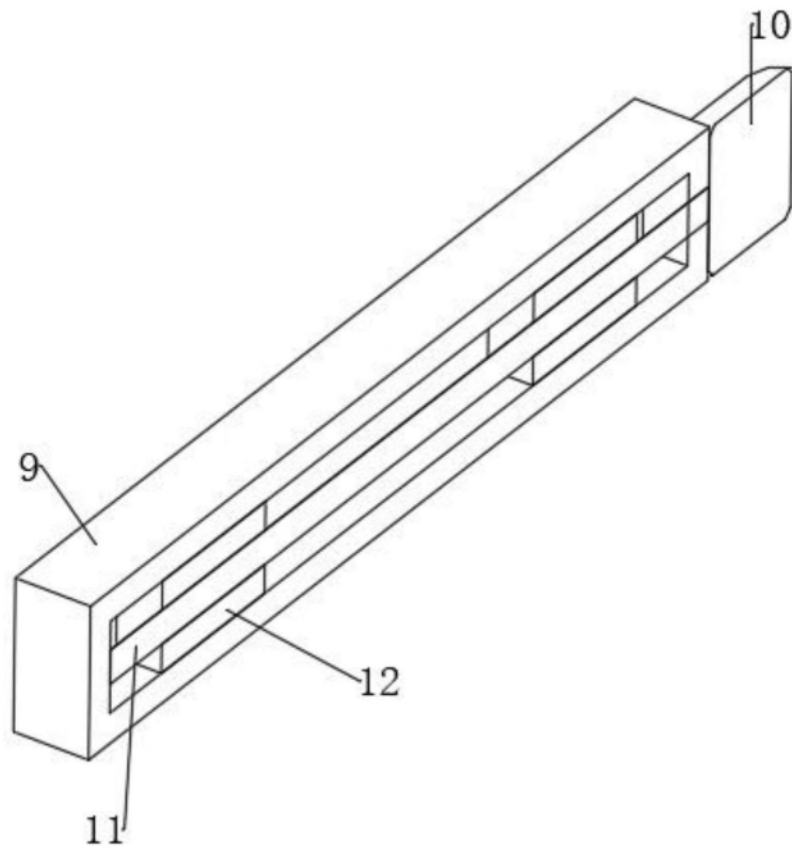


图3

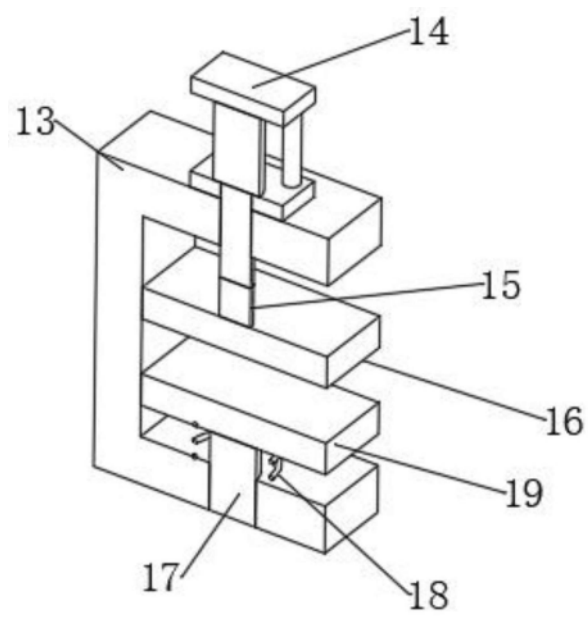


图4