



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218436149 U

(45) 授权公告日 2023. 02. 03

(21) 申请号 202222087614.0

(22) 申请日 2022.08.09

(73) 专利权人 吉祥三宝高科纺织有限公司

地址 236000 安徽省阜阳市安徽阜阳界首  
高新技术产业开发区东城产业园人民  
东路708号

(72) 发明人 马晓飞 刘洪印 荣小瑛 刘平平  
张瑞

(74) 专利代理机构 北京和信华成知识产权代理  
事务所(普通合伙) 11390

专利代理师 申龙华

(51) Int. Cl.

D04H 1/02 (2006.01)

D04H 1/558 (2012.01)

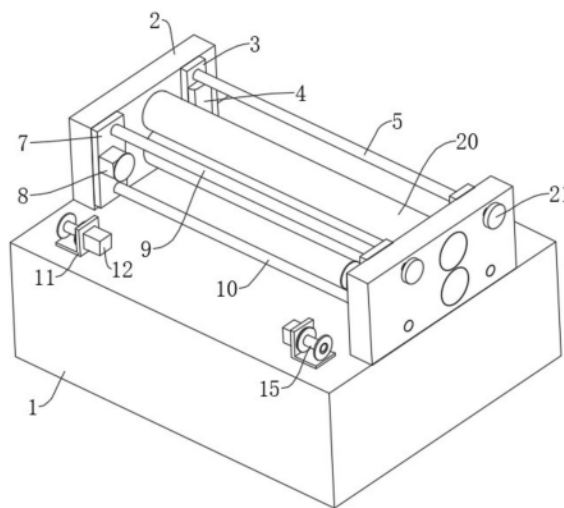
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

### (54) 实用新型名称

一种絮片生产用热压装置

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种絮片生产用热压装置,包括工作台,工作台的上端面对称固定有两个安装座,两个安装座之间对称设置有两个右侧移动板,每个右侧移动板的侧壁上均固定有弧形抵推板,两个安装座之间转动设置有右侧丝杆,右侧丝杆螺纹贯穿两个右侧移动板,两个安装座之间固定设置有右侧导向杆,右侧导向杆活动贯穿两个右侧移动板,两个安装座之间设置有剪裁组件,工作台的上端面对称设置有两个废料收卷组件;本实用新型在使用的过程中,通过设置的弧形抵推板对絮片进行定位处理,避免絮片在输送的过程中出现偏移,影响后续的切边作业。



1. 一种絮片生产用热压装置,包括工作台(1),其特征在于,所述工作台(1)的上端面对称固定有两个安装座(2),两个安装座(2)之间对称设置有两个右侧移动板(3),每个右侧移动板(3)的侧壁上均固定有弧形抵推板(4),两个安装座(2)之间转动设置有右侧丝杆(5),右侧丝杆(5)螺纹贯穿两个右侧移动板(3),两个安装座(2)之间固定设置有右侧导向杆(6),右侧导向杆(6)活动贯穿两个右侧移动板(3),两个安装座(2)之间设置有剪裁组件,工作台(1)的上端面对称设置有两个废料收卷组件。

2. 根据权利要求1所述的一种絮片生产用热压装置,其特征在于,所述剪裁组件包括活动设置于两个安装座(2)之间的两个左侧移动板(7),每个左侧移动板(7)的侧壁上均固定有剪裁电机(8),两个安装座(2)之间还转动设置有左侧丝杆(9),左侧丝杆(9)螺纹贯穿两个左侧移动板(7),两个安装座(2)之间还固定有左侧导向杆(10),左侧导向杆(10)活动贯穿两个左侧移动板(7)。

3. 根据权利要求1所述的一种絮片生产用热压装置,其特征在于,每个所述废料收卷组件均包括通过阻尼转轴转动设置于工作台(1)上端面的L形支撑板(11),L形支撑板(11)的外侧壁上固定有卷绕电机(12),卷绕电机(12)的驱动轴转动贯穿L形支撑板(11),卷绕电机(12)驱动轴的外侧壁上固定套设有转动盘(13),转动盘(13)的一侧固定有中心筒(14),中心筒(14)的外侧壁上套设有卷绕筒(15)。

4. 根据权利要求3所述的一种絮片生产用热压装置,其特征在于,每个所述中心筒(14)的外侧壁上均对称开设有两个卡合槽(16),卷绕筒(15)的内壁上对称固定有两个弹性卡块(17),每个弹性卡块(17)的两侧均呈圆弧状。

5. 根据权利要求3所述的一种絮片生产用热压装置,其特征在于,每个所述转动盘(13)的另一侧均固定有多个连接柱,每个连接柱的外侧壁上均固定套设有轴承圈(18),L形支撑板(11)的内壁上开设有转动槽(19),轴承圈(18)与转动槽(19)转动连接。

6. 根据权利要求2所述的一种絮片生产用热压装置,其特征在于,两个所述安装座(2)之间转动设置有两个热压辊(20),右侧丝杆(5)和左侧丝杆(9)的一端均转动贯穿安装座(2)并固定连接手轮(21)。

## 一种絮片生产用热压装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及絮片热压成型技术领域,尤其涉及一种絮片生产用热压装置。

### 背景技术

[0002] 根据专利文件CN214606448U公开的一种纯羽绒絮片的制造设备,该设备中通过设置的热压对辊对絮片进行热压成型,该设备在使用的过程中存在一定的缺陷,例如热压对辊对絮片进行热压成型时,没能对絮片进行定位处理,影响后续对絮片的裁切工作,不方便将絮片裁切成所需的规格大小。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于了解决现有技术中存在的问题,而提出的一种絮片生产用热压装置。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用了下列技术方案:

[0005] 一种絮片生产用热压装置,包括工作台,所述工作台的上端面对称固定有两个安装座,两个安装座之间对称设置有两个右侧移动板,每个右侧移动板的侧壁上均固定有弧形抵推板,两个安装座之间转动设置有右侧丝杆,右侧丝杆螺纹贯穿两个右侧移动板,两个安装座之间固定设置有右侧导向杆,右侧导向杆活动贯穿两个右侧移动板,两个安装座之间设置有剪裁组件,工作台的上端面对称设置有两个废料收卷组件。

[0006] 作为本实用新型的进一步技术方案,所述剪裁组件包括活动设置于两个安装座之间的两个左侧移动板,每个左侧移动板的侧壁上均固定有剪裁电机,两个安装座之间还转动设置有左侧丝杆,左侧丝杆螺纹贯穿两个左侧移动板,两个安装座之间还固定有左侧导向杆,左侧导向杆活动贯穿两个左侧移动板。

[0007] 作为本实用新型的进一步技术方案,每个所述废料收卷组件均包括通过阻尼转轴转动设置于工作台上端面的L形支撑板,L形支撑板的外侧壁上固定有卷绕电机,卷绕电机的驱动轴转动贯穿L形支撑板,卷绕电机驱动轴的外侧壁上固定套设有转动盘,转动盘的一侧固定有中心筒,中心筒的外侧壁上套设有卷绕筒。

[0008] 作为本实用新型的进一步技术方案,每个所述中心筒的外侧壁上均对称开设有两个卡合槽,卷绕筒的内壁上对称固定有两个弹性卡块,每个弹性卡块的两侧均呈圆弧状。

[0009] 作为本实用新型的进一步技术方案,每个所述转动盘的另一侧均固定有多个连接柱,每个连接柱的外侧壁上均固定套设有轴承圈,L形支撑板的内壁上开设有转动槽,轴承圈与转动槽转动连接。

[0010] 作为本实用新型的进一步技术方案,两个所述安装座之间转动设置有两个热压辊,右侧丝杆和左侧丝杆的一端均转动贯穿安装座并固定连接手轮。

[0011] 本实用新型的有益效果:

[0012] 1、操作人员将待压制的絮片牵引到两个热压辊之间后,转动右侧丝杆,驱动两个右侧移动板带着各自的弧形抵推板相互靠近,直至弧形抵推板的侧壁与絮片的侧壁相抵接

触,对絮片进行定位处理,避免絮片在输送的过程中出现偏移,影响后续的切边作业;操作人员可以规格要求,转动左侧丝杆,驱动两个左侧导向杆带着各自的剪裁电机相互靠近或者远离,并使剪裁电机的剪裁圆盘刀与压制成型的絮片相接触,使两个剪裁电机可以压制成型的絮片进行裁切,使絮片满足规格要求,操作方便。

[0013] 2、在使用时,将卷绕筒套设在中心筒的外侧壁上,在此过程中,弹性卡块卡合到卡合槽,通过设置的卡合槽对弹性卡块和卷绕筒进行限位固定,当卷绕筒快要绕满时,操作人员即可向外侧拨动卷绕筒,更换上新的卷绕筒即可,操作方便。

### 附图说明

[0014] 图1为本实用新型的结构示意图一;

[0015] 图2为本实用新型的结构示意图二;

[0016] 图3为本实用新型的转动盘与中心筒的连接示意图;

[0017] 图4为本实用新型的卷绕筒与弹性卡块的连接示意图;

[0018] 图5为本实用新型的L形支撑板的结构示意图。

[0019] 图中:1、工作台;2、安装座;3、右侧移动板;4、弧形抵推板;5、右侧丝杆;6、右侧导向杆;7、左侧移动板;8、剪裁电机;9、左侧丝杆;10、左侧导向杆;11、L形支撑板;12、卷绕电机;13、转动盘;14、中心筒;15、卷绕筒;16、卡合槽;17、弹性卡块;18、轴承圈;19、转动槽;20、热压辊;21、连接手轮。

### 具体实施方式

[0020] 为更进一步阐述本实用新型为实现预定目的所采取的技术手段及功效,以下结合附图及较佳实施例,对依据本实用新型的具体实施方式、结构、特征及其功效,详细说明如后。

[0021] 参照图1-图5,一种絮片生产用热压装置,包括工作台1,两个安装座2之间转动设置有两个热压辊20,操作人员将叠合在一起的絮片牵引到两个热压辊20之间,通过设置的两个热压辊20对絮片进行压制成型,该部分结构为现有技术,在此不做赘述。

[0022] 工作台1的上端面对称固定有两个安装座2,两个安装座2之间对称设置有两个右侧移动板3,每个右侧移动板3的侧壁上均固定有弧形抵推板4,两个安装座2之间转动设置有右侧丝杆5,右侧丝杆5螺纹贯穿两个右侧移动板3,两个安装座2之间固定设置有右侧导向杆6,右侧导向杆6活动贯穿两个右侧移动板3,通过设置的右侧导向杆6对两个右侧移动板3的移动进行导向,避免右侧移动板3在移动的过程中出现翻转,影响使用效果,操作人员将待压制的絮片牵引到两个热压辊20之间后,转动右侧丝杆5,驱动两个右侧移动板3带着各自的弧形抵推板4相互靠近,直至弧形抵推板4的侧壁与絮片的侧壁相抵接触,对絮片进行定位处理,避免絮片在输送的过程中出现偏移,影响后续的切边作业。

[0023] 两个安装座2之间设置有剪裁组件,工作台1的上端面对称设置有两个废料收卷组件,剪裁组件包括活动设置于两个安装座2之间的两个左侧移动板7,每个左侧移动板7的侧壁上均固定有剪裁电机8,剪裁电机8的驱动轴上固定套设有剪裁圆盘刀,两个安装座2之间还转动设置有左侧丝杆9,左侧丝杆9螺纹贯穿两个左侧移动板7,两个安装座2之间还固定有左侧导向杆10,左侧导向杆10活动贯穿两个左侧移动板7,热压完成的絮片在外界卷绕辊

的作用下,对其进行收卷处理,在此操作之间,操作人员可以规格要求,转动左侧丝杆9,驱动两个左侧导向杆10带着各自的剪裁电机8相互靠近或者远离,并使剪裁电机8的剪裁圆盘刀与压制成型的絮片相接触,使两个剪裁电机8可以压制成型的絮片进行裁切,使絮片满足规格要求,操作方便。

[0024] 右侧丝杆5和左侧丝杆9的一端均转动贯穿安装座2并固定连接手轮21,操作人员可以通过转动各个连接手轮21,分别驱动右侧丝杆5和左侧丝杆9转动,从而驱动各个右侧移动板3和左侧移动板7产生对应的移动。

[0025] 每个废料收卷组件均包括通过阻尼转轴转动设置于工作台1上端面的L形支撑板11,操作人员可以根据絮片的规格大小对应转动调整L形支撑板11的朝向,方便L形支撑板11上的卷绕筒15收卷被裁切下来的絮片废料,L形支撑板11的外侧壁上固定有卷绕电机12,卷绕电机12的驱动轴转动贯穿L形支撑板11,卷绕电机12驱动轴的外侧壁上固定套设有转动盘13,转动盘13的一侧固定有中心筒14,中心筒14的外侧壁上套设有卷绕筒15,将被剪裁电机8裁切下来的絮片废料条卷绕到卷绕筒15上,然后将卷绕筒15套设在中心筒14上,卷绕电机12驱动中心筒14和卷绕筒15转动,对裁切下来的絮片废料条进行卷绕。

[0026] 每个中心筒14的外侧壁上均对称开设有两个卡合槽16,卷绕筒15的内壁上对称固定有两个弹性卡块17,每个弹性卡块17的两侧均呈圆弧状,方便弹性卡块17移出卡合槽16,在使用时,将卷绕筒15套设在中心筒14的外侧壁上,在此过程中,弹性卡块17卡合到卡合槽16,通过设置的卡合槽16对弹性卡块17和卷绕筒15进行限位固定,当卷绕筒15快要绕满时,操作人员即可向外侧拨动卷绕筒15,更换上新的卷绕筒15即可,操作方便。

[0027] 每个转动盘13的另一侧均固定有多个连接柱,每个连接柱的外侧壁上均固定套设有轴承圈18,L形支撑板11的内壁上开设有转动槽19,轴承圈18与转动槽19转动连接,通过设置的转动槽19和轴承圈18的配合,对转动盘13的重量进行承接,避免转动盘13和卷绕筒15的重量全部压在卷绕电机12的驱动轴上,造成卷绕电机12驱动轴的完全变形,影响使用效果。

[0028] 本实用新型在使用时,操作人员将待压制的絮片牵引到两个热压辊20之间后,转动右侧丝杆5,驱动两个右侧移动板3带着各自的弧形抵推板4相互靠近,直至弧形抵推板4的侧壁与絮片的侧壁相抵接触,对絮片进行定位处理,避免絮片在输送的过程中出现偏移,影响后续的切边作业;

[0029] 操作人员可以规格要求,转动左侧丝杆9,驱动两个左侧导向杆10带着各自的剪裁电机8相互靠近或者远离,并使剪裁电机8的剪裁圆盘刀与压制成型的絮片相接触,热压成型的絮片在卷绕辊的作用下移动,在此过程中,使两个剪裁电机8可以压制成型的絮片进行裁切,使絮片满足规格要求,操作方便;

[0030] 将被剪裁电机8裁切下来的絮片废料条卷绕到卷绕筒15上,然后将卷绕筒15套设在中心筒14上,卷绕电机12驱动中心筒14和卷绕筒15转动,对裁切下来的絮片废料条进行卷绕,当卷绕筒15快要绕满时,操作人员即可向外侧拨动卷绕筒15,更换上新的卷绕筒15即可,操作方便。

[0031] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的限制,虽然本实用新型已以较佳实施例揭示如上,然而并非用以限定本实用新型,任何本领域技术人员,在不脱离本实用新型技术方案范围内,当可利用上述揭示的技术内容做出

些许更动或修饰为等同变化的等效实施例,但凡是未脱离本实用新型技术方案内容,依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简介修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围。

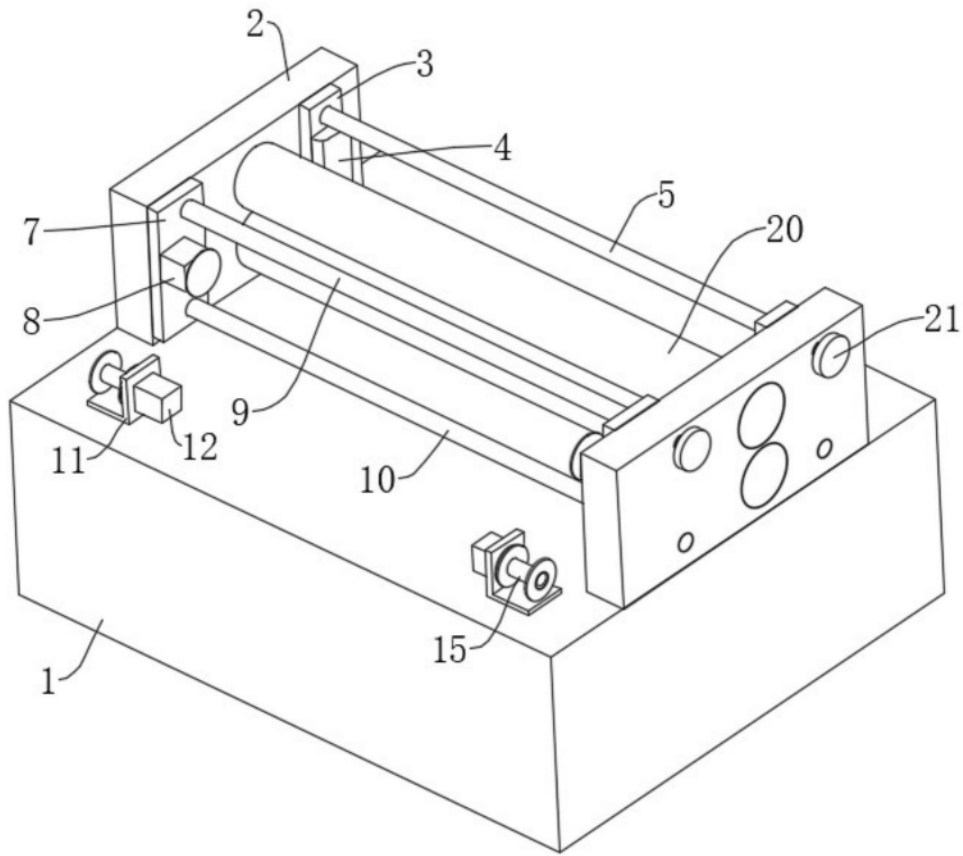


图1

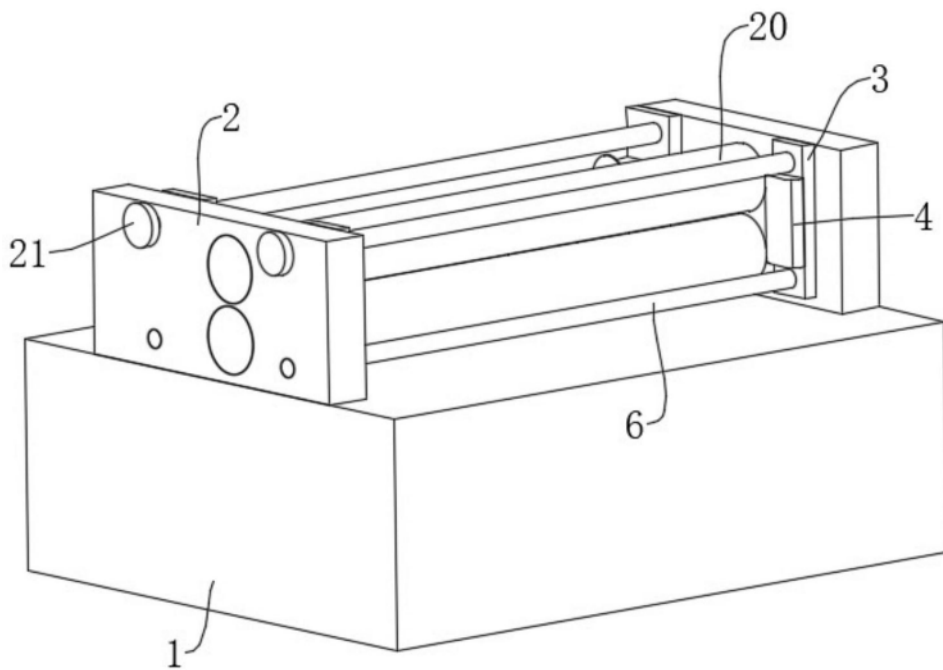


图2

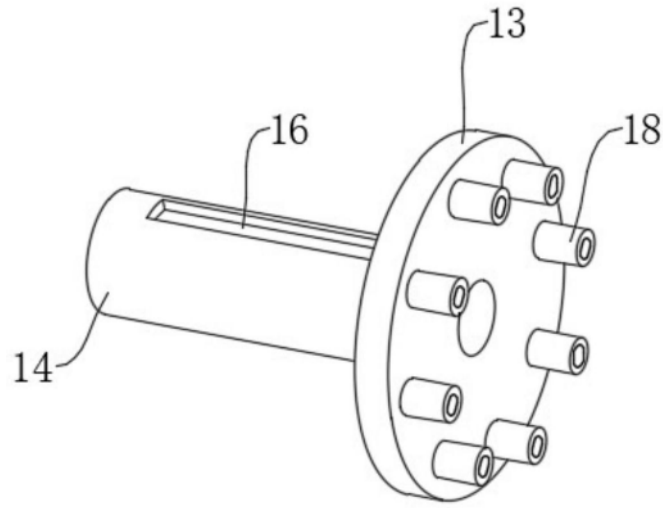


图3

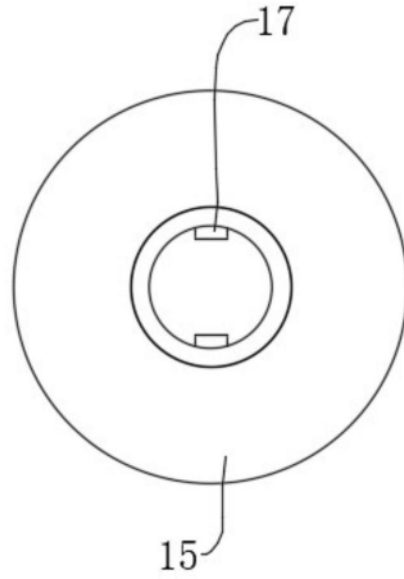


图4

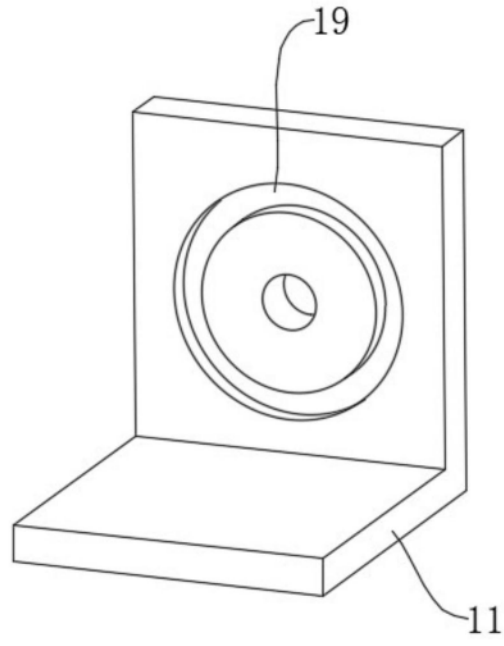


图5