



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113373621 A

(43) 申请公布日 2021. 09. 10

(21) 申请号 202110646521.4

(22) 申请日 2021.06.10

(71) 申请人 武汉哈呢哈呢贸易有限公司

地址 430000 湖北省武汉市武昌区中南路
街武珞路628号亚贸广场A座

(72) 发明人 孙萍

(51) Int. Cl.

D06B 3/10 (2006.01)

D06B 23/22 (2006.01)

D06B 15/02 (2006.01)

D06B 15/08 (2006.01)

D06B 23/20 (2006.01)

D06B 23/04 (2006.01)

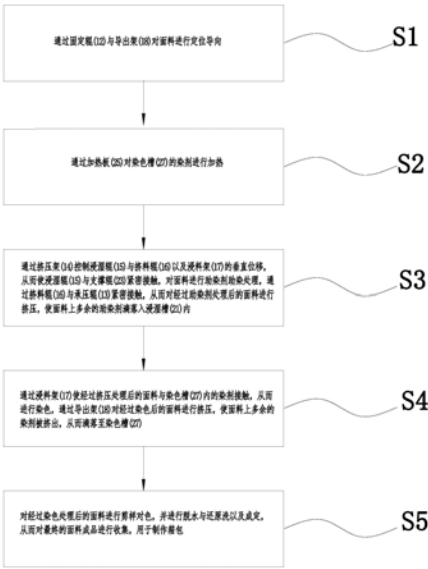
权利要求书2页 说明书7页 附图7页

(54) 发明名称

一种箱包面料生产加工工艺

(57) 摘要

本发明涉及一种箱包面料生产加工工艺,包括导向装置与染色装置,所述导向装置上端面固定安装有染色装置,本发明通过导向装置对面料进行导向运输,对其进行张紧铺平,从而使面料与助染剂以及染剂完全接触,通过导向装置与染色装置相配合,使面料与助染剂完全接触并被浸湿后,再对面料上的助染剂进行挤压,使面料上多余的助染剂与面料分离,以防止影响面料的染色处理,且防止对助染剂造成浪费,同时防止面料在运动的过程中,多余的助染剂和染剂与设备上的零件接触从而产生腐蚀。



1. 一种箱包面料生产加工工艺,其使用了一种箱包面料生产加工设备,该箱包面料生产加工设备包括导向装置(1)与染色装置(2),其特征在于:采用上述箱包面料生产加工设备对箱包面料进行生产加工时的具体方法如下:

S1、导向面料:通过固定辊(12)与导出架(18)对面料进行定位导向;

S2、加热染剂:通过加热板(25)对染色槽(27)的染剂进行加热;

S3、助染处理:通过挤压架(14)控制浸湿辊(15)与挤料辊(16)以及浸料架(17)的垂直位移,从而使浸湿辊(15)与支撑辊(23)紧密接触,对面料进行助染剂助染处理,通过挤料辊(16)与承压辊(13)紧密接触,从而对经过助染剂处理后的面料进行挤压,使面料上多余的助染剂滴落入浸湿槽(21)内;

S4、染色挤料:通过浸料架(17)使经过挤压处理后的面料与染色槽(27)内的染剂接触,从而进行染色,通过导出架(18)对经过染色后的面料进行挤压,使面料上多余的染剂被挤出,从而滴落至染色槽(27);

S5、处理收集:对经过染色处理后的面料进行剪样对色,并进行脱水与还原洗以及成定,从而对最终的面料成品进行收集,用于制作箱包;

所述导向装置(1)上端面固定安装有染色装置(2);

所述导向装置(1)包括C形板(11)、固定辊(12)、承压辊(13)、挤压架(14)、浸湿辊(15)、挤料辊(16)、浸料架(17)、导出架(18)与电机一(19),C形板(11)左侧转动连接有固定辊(12),C形板(11)上位于固定辊(12)右侧转动连接有承压辊(13),C形板(11)上位于固定辊(12)右侧以转动连接的方式连接有挤压架(14),挤压架(14)左侧转动连接有浸湿辊(15),挤压架(14)中部转动连接有挤料辊(16),挤压架(14)右侧转动连接有浸料架(17),C形板(11)上位于浸料架(17)右侧通过转动轴转动连接有导出架(18),C形板(11)后端面通过电机座固定安装有电机一(19),电机一(19)输出轴与导出架(18)后端固定连接;

所述染色装置(2)包括浸湿槽(21)、进料管一(22)、支撑辊(23)、保温槽(24)、加热板(25)、导热板(26)、染色槽(27)与进料管二(28),C形板(11)上端面位于浸湿辊(15)与挤料辊(16)下方固定安装有浸湿槽(21),浸湿槽(21)上侧左端面固定安装有进料管一(22),浸湿槽(21)上侧内端面均匀通过转动轴转动连接有支撑辊(23),C形板(11)上端面位于浸料架(17)与导出架(18)下方固定安装有保温槽(24),保温槽(24)内端面固定安装有加热板(25),加热板(25)内端面固定安装有导热板(26),导热板(26)内端面固定安装有染色槽(27),染色槽(27)上侧右端面固定安装有进料管二(28)。

2. 根据权利要求1所述的一种箱包面料生产加工工艺,其特征在于:所述挤压架(14)包括螺纹柱(141)、连接长杆(142)、控制杆(143)、矩形板(144)与U形板(145),C形板(11)前后两侧位于固定辊(12)右侧对称以转动连接的方式连接有螺纹柱(141),前后两侧的螺纹柱(141)上端面通过销轴转动连接有连接长杆(142),后侧的螺纹柱(141)上端面固定安装有控制杆(143),螺纹柱(141)上以螺纹连接的方式连接有矩形板(144),矩形板(144)与C形板(11)之间以滑动配合的方式相连接,矩形板(144)下端面固定安装有U形板(145),U形板(145)上从左至右分别转动连接有浸湿辊(15)、挤料辊(16)与浸料架(17),U形板(145)上位于挤料辊(16)下侧开设有矩形凹槽(1451)。

3. 根据权利要求1所述的一种箱包面料生产加工工艺,其特征在于:所述浸湿辊(15)包括圆柱辊(151)、环形挡板(152)与海绵圈(153),挤压架(14)左侧转动连接有圆柱辊(151),

圆柱辊(151)前后两侧外端面对称固定安装有环形挡板(152),前后两侧的环形挡板(152)相对端面固定安装有海绵圈(153)。

4.根据权利要求1所述的一种箱包面料生产加工工艺,其特征在于:所述挤料辊(16)包括挤压辊(161)、圆柱弹簧(162)、弧形筒(163)、挤压柱(164)与橡胶套(165),挤压架(14)中部转动连接有挤压辊(161),挤压辊(161)外端面沿周向均匀固定安装有圆柱弹簧(162),圆柱弹簧(162)末端固定安装有弧形筒(163),弧形筒(163)内通过销轴转动连接有挤压柱(164),挤压柱(164)外端面沿周向均匀开设有弧形刮料槽(1641),挤压柱(164)外端面固定安装有橡胶套(165)。

5.根据权利要求1所述的一种箱包面料生产加工工艺,其特征在于:所述浸料架(17)包括浸料辊(171)、支架杆(172)、圆环筒(173),挤压架(14)右侧均匀通过转动轴转动连接有浸料辊(171),浸料辊(171)外端面沿周向均匀固定安装有支架杆(172),支架杆(172)末端固定安装有圆环筒(173),圆环筒(173)上沿周向均匀开设有通料孔(1731)。

6.根据权利要求1所述的一种箱包面料生产加工工艺,其特征在于:所述导出架(18)包括辊体(181)、固定杆(182)、挤料筒(183)、弧形块(184)、固定弹簧(185)、弧形板(186)与挤料柱(187),C形板(11)上位于浸料架(17)右侧通过转动轴转动连接有辊体(181),辊体(181)外端面沿周向均匀固定安装有固定杆(182),固定杆(182)末端固定安装有挤料筒(183),挤料筒(183)上沿周向均匀开设有落料孔(1831),C形板(11)上位于辊体(181)上侧固定安装有弧形块(184),弧形块(184)下端沿周向均匀固定安装有固定弹簧(185),固定弹簧(185)末端固定安装有弧形板(186),弧形板(186)下端沿周向均匀通过转动轴转动连接有挤料柱(187)。

7.根据权利要求1所述的一种箱包面料生产加工工艺,其特征在于:所述支撑辊(23)外端面固定安装有海绵板(231),支撑辊(23)外端面均匀固定安装有挤压弹簧(232),挤压弹簧(232)末端固定安装有挤压块(233),挤压块(233)末端均匀固定安装有限位弹簧(234),限位弹簧(234)末端固定安装有固定块(235),固定块(235)末端固定安装有海绵块(236)。

8.根据权利要求1所述的一种箱包面料生产加工工艺,其特征在于:所述染色槽(27)内侧中部上端面固定安装有导热柱(271),染色槽(27)内端面固定安装有回形导热管(272)。

一种箱包面料生产加工工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及箱包面料生产加工领域,具体的说是一种箱包面料生产加工工艺。

背景技术

[0002] 箱包是对袋子的统称,是用来装东西的各种包包的统称,箱包根据材质可分为:真皮包、PU包、PVC包、帆布包、布包等,其中布包由于其形状易变,且本体质量较轻的优点,导致其使用范围较为广泛,而为了提高布包的美观度以及耐脏度,一般需要对布包的原料进行染色。

[0003] 在对箱包面料进行生产加工的过程中,由于箱包面料的结构限制以及箱包面料的质量标准,导致在实际操作过程中,存在以下问题:

[0004] (1)传统的箱包面料生产加工设备在对箱包面料进行生产加工的过程中,箱包面料在经过助染剂进行助染处理后,一般直接与染剂接触浸湿进行染色,面料上多余的助染剂与染剂相接触,从而影响与面料接触的染剂的浓度,最终影响箱包面料的染色效果。

[0005] (2)传统的箱包面料生产加工设备在对箱包面料进行生产加工的过程中,箱包面料在助染以及染色过程中,面料上的助染剂以及染剂在运输过程中滴落在设备零件上,从而增加清理难度,甚至导致设备零件受到腐蚀。

发明内容

[0006] 为了弥补现有技术的不足,本发明提供了一种箱包面料生产加工工艺。

[0007] 本发明所要解决其技术问题所采用以下技术方案来实现:一种箱包面料生产加工工艺,其使用了一种箱包面料生产加工设备,该箱包面料生产加工设备包括导向装置与染色装置,采用上述箱包面料生产加工设备对箱包面料进行生产加工时的具体方法如下:

[0008] S1、导向面料:通过固定辊与导出架对面料进行定位导向;

[0009] S2、加热染剂:通过加热板对染色槽的染剂进行加热;

[0010] S3、助染处理:通过挤压架控制浸湿辊与挤料辊以及浸料架的垂直位移,从而使浸湿辊与支撑辊紧密接触,对面料进行助染剂助染处理,通过挤料辊与承压辊紧密接触,从而对经过助染剂处理后的面料进行挤压,使面料上多余的助染剂滴落入浸湿槽内;

[0011] S4、染色挤料:通过浸料架使经过挤压处理后的面料与染色槽内的染剂接触,从而进行染色,通过导出架对经过染色后的面料进行挤压,使面料上多余的染剂被挤出,从而滴落至染色槽;

[0012] S5、处理收集:对经过染色处理后的面料进行剪样对色,并进行脱水与还原洗以及成定,从而对最终的面料成品进行收集,用于制作箱包;

[0013] 所述导向装置上端面固定安装有染色装置;

[0014] 所述导向装置包括C形板、固定辊、承压辊、挤压架、浸湿辊、挤料辊、浸料架、导出架与电机一,C形板左侧转动连接有固定辊,C形板上位于固定辊右侧转动连接有承压辊,C形板上位于固定辊右侧以转动连接的方式连接有挤压架,挤压架左侧转动连接有浸湿

辊,挤压架中部转动连接有挤料辊,挤压架右侧转动连接有浸料架,C形板上位于浸料架右侧通过转动轴转动连接有导出架,C形板后端面通过电机座固定安装有电机一,电机一输出轴与导出架后端固定连接;通过C形板对固定辊进行定位,通过固定辊对成卷的箱包面料进行导向定位,通过挤压架控制浸湿辊与挤料辊以及浸料架的垂直位移,通过浸湿辊与支承辊相配合,使箱包面料首先与助染剂相接触,并浸湿,通过挤料辊与承压辊相配合,对经过浸湿助染剂后的箱包面料进行挤压,使其表面多余的助染剂与面料脱离,从而掉落至浸湿槽内,通过浸料架对经过挤压后的面料再次向下挤压,从而使其与染剂接触,进行染色,通过电机一带动辊体转动,从而对经过染色处理后的面料进行导出,同时对面料进行挤压处理,使面料上多余的染剂滴落至染色槽内。

[0015] 所述染色装置包括浸湿槽、进料管一、支撑辊、保温槽、加热板、导热板、染色槽与进料管二,C形板上端面位于浸湿辊与挤料辊下方固定安装有浸湿槽,浸湿槽上侧左端面固定安装有进料管一,浸湿槽上侧内端面均匀通过转动轴转动连接有支撑辊,C形板上端面位于浸料架与导出架下方固定安装有保温槽,保温槽内端面固定安装有加热板,加热板内端面固定安装有导热板,导热板内端面固定安装有染色槽,染色槽上侧右端面固定安装有进料管二;通过浸湿槽对进料管一进行固定,通过进料管一将助染剂通入浸湿槽,通过保温槽对加热板进行保温,通过加热板产生热量,从而通过导热板将热量传递至染色槽内的染剂内,通过进料管二将染剂通入染色槽内。

[0016] 作为本发明的一种优选技术方案,所述挤压架包括螺纹柱、连接长杆、控制杆、矩形板与U形板,C形板前后两侧位于固定辊右侧对称以转动连接的方式连接有螺纹柱,前后两侧的螺纹柱上端面通过销轴转动连接有连接长杆,后侧的螺纹柱上端面固定安装有控制杆,螺纹柱上以螺纹连接的方式连接有矩形板,矩形板与C形板之间以滑动配合的方式相连接,矩形板下端面固定安装有U形板,U形板上从左至右分别转动连接有浸湿辊、挤料辊与浸料架,U形板上位于挤料辊下侧开设有矩形凹槽;通过连接长杆与控制杆相配合,以达到仅通过控制杆即可控制前后两侧的螺纹柱进行相同方向的运动的目的,通过螺纹柱控制矩形板的垂直位移,通过矩形板对U形板进行固定,从而控制浸湿辊、挤料辊与浸料架的垂直位移,通过矩形凹槽防止承压辊干涉U形板的运动,同时防止浸湿槽与染色槽干涉U形板的运动。

[0017] 作为本发明的一种优选技术方案,所述浸湿辊包括圆柱辊、环形挡板与海绵圈,挤压架左侧转动连接有圆柱辊,圆柱辊前后两侧外端面对称固定安装有环形挡板,前后两侧的环形挡板相对端面固定安装有海绵圈;通过圆柱辊对环形挡板进行固定,通过环形挡板对海绵圈进行固定,通过环形挡板与海绵圈相配合,在对面料的前后两端进行限位时,同时使助染剂与面料前后两端面均完全接触,从而保证面料后续染色的质量。

[0018] 作为本发明的一种优选技术方案,所述挤料辊包括挤压辊、圆柱弹簧、弧形筒、挤压柱与橡胶套,挤压架中部转动连接有挤压辊,挤压辊外端面沿周向均匀固定安装有圆柱弹簧,圆柱弹簧末端固定安装有弧形筒,弧形筒内通过销轴转动连接有挤压柱,挤压柱外端面沿周向均匀开设有弧形刮料槽,挤压柱外端面固定安装有橡胶套;通过挤压辊对圆柱弹簧进行固定,通过圆柱弹簧对弧形筒进行固定,通过圆柱弹簧的弹力使弧形筒带动挤压柱与面料紧密接触,通过挤压柱上的弧形刮料槽对面料上的助染剂进行挤压刮除,通过橡胶套防止在对面料上的助染剂进行挤压刮除的同时,对面料表面产生损伤。

[0019] 作为本发明的一种优选技术方案,所述浸料架包括浸料辊、支架杆、圆环筒,挤压架右侧均匀通过转动轴转动连接有浸料辊,浸料辊外端面沿周向均匀固定安装有支架杆,支架杆末端固定安装有圆环筒,圆环筒上沿周向均匀开设有通料孔;通过浸料辊对支架杆进行固定,通过支架杆对圆环筒进行固定,通过圆环筒上的通料孔使助染剂可在圆环筒内流动,从而增大面料与染剂的接触面积。

[0020] 作为本发明的一种优选技术方案,所述导出架包括辊体、固定杆、挤料筒、弧形块、固定弹簧、弧形板与挤料柱,C形板上位于浸料架右侧通过转动轴转动连接有辊体,辊体外端面沿周向均匀固定安装有固定杆,固定杆末端固定安装有挤料筒,挤料筒上沿周向均匀开设有落料孔,C形板上位于辊体上侧固定安装有弧形块,弧形块下端面沿周向均匀固定安装有固定弹簧,固定弹簧末端固定安装有弧形板,弧形板下端面均匀通过转动轴转动连接有挤料柱;通过辊体对固定杆进行固定,通过固定杆对挤料筒进行固定,通过挤料筒上的落料孔使经过染色后的面料上多余的染剂顺利滴落,通过弧形块与固定弹簧相配合,使弧形板上的挤压柱与挤料筒紧密接触,通过挤料柱与挤料筒相配合,对面料上多余的染剂进行挤压,从而使其与面料分离。

[0021] 作为本发明的一种优选技术方案,所述支撑辊外端面固定安装有海绵板,支撑辊外端面均匀固定安装有挤压弹簧,挤压弹簧末端固定安装有挤压块,挤压块末端均匀固定安装有限位弹簧,限位弹簧末端固定安装有固定块,固定块末端固定安装有海绵块;通过海绵板对助染剂进行吸收,通过挤压弹簧对挤压块进行固定,通过挤压弹簧使挤压块与圆柱辊外端面紧密接触,从而对面料进行挤压,使其在助染剂助染的过程中张紧铺平,通过限位弹簧对固定块进行固定,从而对海绵块进行固定,通过限位弹簧使海绵块与面料紧密接触,从而增加对面料进行挤压的面积,进一步对面料进行张紧铺平,从而提高面料与助染剂接触浸湿后的质量,通过海绵板与海绵块的吸水性,使面料在与支撑辊以及固定块紧密接触时,仍与助染剂接触,从而防止面料表面存在未与助染剂接触的部位。

[0022] 作为本发明的一种优选技术方案,所述染色槽内侧中部上端面固定安装有导热柱,染色槽内端面固定安装有回形导热管;通过导热柱与回形导热管相配合,加快对染色槽内的染剂进行加热的速度。

[0023] 与现有技术相比,本发明具有以下优点:

[0024] 1. 本发明提供一种箱包面料生产加工工艺,通过导向装置对面料进行导向运输,对其进行张紧铺平,从而使面料与助染剂以及染剂完全接触,通过导向装置与染色装置相配合,使面料与助染剂完全接触并被浸湿后,再对面料上的助染剂进行挤压,使面料上多余的助染剂与面料分离,以防止影响面料的染色处理,且防止对助染剂造成浪费,同时防止面料在运动的过程中,多余的助染剂和染剂与设备上的零件接触从而产生腐蚀。

[0025] 2. 本发明通过设置的导向装置,通过挤压辊对圆柱弹簧进行固定,通过圆柱弹簧对弧形筒进行固定,通过圆柱弹簧的弹力使弧形筒带动挤压柱与面料紧密接触,通过挤压柱上的弧形刮料槽对面料上的助染剂进行挤压刮除,通过橡胶套防止在对面料上的助染剂进行挤压刮除的同时,对面料表面产生损伤。

[0026] 3. 本发明通过设置的导向装置,通过辊体对固定杆进行固定,通过固定杆对挤料筒进行固定,通过挤料筒上的落料孔使经过染色后的面料上多余的染剂顺利滴落,通过弧形块与固定弹簧相配合,使弧形板上的挤压柱与挤料筒紧密接触,通过挤料柱与挤料筒相

配合,对面料上多余的染剂进行挤压,从而使其与面料分离。

[0027] 4.本发明通过设置的染色装置,通过海绵板对助染剂进行吸收,通过挤压弹簧对挤压块进行固定,通过挤压弹簧使挤压块与圆柱辊外端面紧密接触,从而对面料进行挤压,使其在助染剂助染的过程中张紧铺平,通过限位弹簧对固定块进行固定,从而对海绵块进行固定,通过限位弹簧使海绵块与面料紧密接触,从而增加对面料进行挤压的面积,进一步对面料进行张紧铺平,从而提高面料与助染剂接触浸湿后的质量,通过海绵板与海绵块的吸水性,使面料在与支撑辊以及固定块紧密接触时,仍与助染剂接触,从而防止面料表面存在未与助染剂接触的部位。

附图说明

[0028] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0029] 图1是本发明的工作流程示意图;

[0030] 图2是本发明的主视的立体结构示意图;

[0031] 图3是本发明的主视的平面结构示意图;

[0032] 图4是本发明的图3的N处的局部放大图;

[0033] 图5是本发明的图3的M处的局部放大图;

[0034] 图6是本发明的图3的E处的局部放大图;

[0035] 图7是本发明的图3的A-A向的断面图;

[0036] 图8是本发明在对面料进行助染与染色时的平面结构示意图。

具体实施方式

[0037] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合图1至图8,对本发明进行进一步阐述。

[0038] 一种箱包面料生产加工工艺,其使用了一种箱包面料生产加工设备,该箱包面料生产加工设备包括导向装置1与染色装置2,采用上述箱包面料生产加工设备对箱包面料进行生产加工时的具体方法如下:

[0039] S1、导向面料:通过固定辊12与导出架18对面料进行定位导向;

[0040] S2、加热染剂:通过加热板25对染色槽27的染剂进行加热;

[0041] S3、助染处理:通过控制杆143控制前后两侧的螺纹柱141进行相同方向的运动,从而带动矩形板144的向下运动,使浸湿辊15与挤料辊16以及浸料架17均向下运动,直至浸湿辊15与支撑辊23紧密接触,对面料进行助染剂助染处理,通过挤料辊16与承压辊13紧密接触,从而对经过助染剂处理后的面料进行挤压,使面料上多余的助染剂滴落入浸湿槽21内;

[0042] S4、染色挤料:通过浸料架17使经过挤压处理后的面料与染色槽27内的染剂接触,从而进行染色,通过弧形块184与固定弹簧185相配合,使弧形板186上的挤压柱164与挤料筒183紧密接触,对面料上多余的染剂进行挤压,从而使染剂与面料分离,并从挤料筒183上的落料孔1831顺利滴落,从而滴落至染色槽27;

[0043] S5、处理收集:对经过染色处理后的面料进行剪样对色,并进行脱水与还原洗以及成定,从而对最终的面料成品进行收集,用于制作箱包;

[0044] 所述导向装置1上端面固定安装有染色装置2;

[0045] 所述导向装置1包括C形板11、固定辊12、承压辊13、挤压架14、浸湿辊15、挤料辊16、浸料架17、导出架18与电机一19,C形板11左侧转动连接有固定辊12,C形板11上位于固定辊12右侧转动连接有承压辊13,C形板11上位于固定辊12右侧以转动连接的方式连接有挤压架14,挤压架14左侧转动连接有浸湿辊15,挤压架14中部转动连接有挤料辊16,挤压架14右侧转动连接有浸料架17,C形板11上位于浸料架17右侧通过转动轴转动连接有导出架18,C形板11后端面通过电机座固定安装有电机一19,电机一19输出轴与导出架18后端固定连接;通过C形板11对固定辊12进行定位,通过固定辊12对成卷的箱包面料进行导向定位,通过挤压架14控制浸湿辊15与挤料辊16以及浸料架17的垂直位移,通过浸湿辊15与支承辊相配合,使箱包面料首先与助染剂相接触,并浸湿,通过挤料辊16与承压辊13相配合,对经过浸湿助染剂后的箱包面料进行挤压,使其表面多余的助染剂与面料脱离,从而掉落至浸湿槽21内,通过浸料架17对经过挤压后的面料再次向下挤压,从而使其与染剂接触,进行染色,通过电机一19带动辊体181转动,从而对经过染色处理后的面料进行导出,同时对面料进行挤压处理,使面料上多余的染剂滴落至染色槽27内。

[0046] 所述挤压架14包括螺纹柱141、连接长杆142、控制杆143、矩形板144与U形板145,C形板11前后两侧位于固定辊12右侧对称以转动连接的方式连接有螺纹柱141,前后两侧的螺纹柱141上端面通过销轴转动连接有连接长杆142,后侧的螺纹柱141上端面固定安装有控制杆143,螺纹柱141上以螺纹连接的方式连接有矩形板144,矩形板144与C形板11之间以滑动配合的方式相连接,矩形板144下端面固定安装有U形板145,U形板145上从左至右分别转动连接有浸湿辊15、挤料辊16与浸料架17,U形板145上位于挤料辊16下侧开设有矩形凹槽1451;通过连接长杆142与控制杆143相配合,以达到仅通过控制杆143即可控制前后两侧的螺纹柱141进行相同方向的运动的目的,通过螺纹柱141控制矩形板144的垂直位移,通过矩形板144对U形板145进行固定,从而控制浸湿辊15、挤料辊16与浸料架17的垂直位移,通过矩形凹槽1451防止承压辊13干涉U形板145的运动,同时防止浸湿槽21与染色槽27干涉U形板145的运动。

[0047] 所述浸湿辊15包括圆柱辊151、环形挡板152与海绵圈153,挤压架14左侧转动连接有圆柱辊151,圆柱辊151前后两侧外端面对称固定安装有环形挡板152,前后两侧的环形挡板152相对端面固定安装有海绵圈153;通过圆柱辊151对环形挡板152进行固定,通过环形挡板152对海绵圈153进行固定,通过环形挡板152与海绵圈153相配合,在对面料的前后两端进行限位时,同时使助染剂与面料前后两端面均完全接触,从而保证面料后续染色的质量。

[0048] 所述挤料辊16包括挤压辊161、圆柱弹簧162、弧形筒163、挤压柱164与橡胶套165,挤压架14中部转动连接有挤压辊161,挤压辊161外端面沿周向均匀固定安装有圆柱弹簧162,圆柱弹簧162末端固定安装有弧形筒163,弧形筒163内通过销轴转动连接有挤压柱164,挤压柱164外端面沿周向均匀开设有弧形刮料槽1641,挤压柱164外端面固定安装有橡胶套165;通过挤压辊161对圆柱弹簧162进行固定,通过圆柱弹簧162对弧形筒163进行固定,通过圆柱弹簧162的弹力使弧形筒163带动挤压柱164与面料紧密接触,通过挤压柱164上的弧形刮料槽1641对面料上的助染剂进行挤压刮除,通过橡胶套165防止在对面料上的助染剂进行挤压刮除的同时,对面料表面产生损伤。

[0049] 所述浸料架17包括浸料辊171、支架杆172、圆环筒173,挤压架14右侧均匀通过转

动轴转动连接有浸料辊171,浸料辊171外端面沿周向均匀固定安装有支架杆172,支架杆172末端固定安装有圆环筒173,圆环筒173上沿周向均匀开设有通料孔1731;通过浸料辊171对支架杆172进行固定,通过支架杆172对圆环筒173进行固定,通过圆环筒173上的通料孔1731使助染剂可在圆环筒173内流动,从而增大面料与染剂的接触面积。

[0050] 所述导出架18包括辊体181、固定杆182、挤料筒183、弧形块184、固定弹簧185、弧形板186与挤料柱187,C形板11上位于浸料架17右侧通过转动轴转动连接有辊体181,辊体181外端面沿周向均匀固定安装有固定杆182,固定杆182末端固定安装有挤料筒183,挤料筒183上沿周向均匀开设有落料孔1831,C形板11上位于辊体181上侧固定安装有弧形块184,弧形块184下端沿周向均匀固定安装有固定弹簧185,固定弹簧185末端固定安装有弧形板186,弧形板186下端沿周向均匀通过转动轴转动连接有挤料柱187;通过辊体181对固定杆182进行固定,通过固定杆182对挤料筒183进行固定,通过挤料筒183上的落料孔1831使经过染色后的面料上多余的染剂顺利滴落,通过弧形块184与固定弹簧185相配合,使弧形板186上的挤料柱187与挤料筒183紧密接触,通过挤料柱187与挤料筒183相配合,对面料上多余的染剂进行挤压,从而使其与面料分离。

[0051] 所述染色装置2包括浸湿槽21、进料管一22、支撑辊23、保温槽24、加热板25、导热板26、染色槽27与进料管二28,C形板11上端面位于浸湿辊15与挤料辊16下方固定安装有浸湿槽21,浸湿槽21上侧左端面固定安装有进料管一22,浸湿槽21上侧内端面均匀通过转动轴转动连接有支撑辊23,C形板11上端面位于浸料架17与导出架18下方固定安装有保温槽24,保温槽24内端面固定安装有加热板25,加热板25内端面固定安装有导热板26,导热板26内端面固定安装染色槽27,染色槽27上侧右端面固定安装有进料管二28;通过浸湿槽21对进料管一22进行固定,通过进料管一22将助染剂通入浸湿槽21,通过保温槽24对加热板25进行保温,通过加热板25产生热量,从而通过导热板26将热量传递至染色槽27内的染剂内,通过进料管二28将染剂通入染色槽27内。

[0052] 所述支撑辊23外端面固定安装有海绵板231,支撑辊23外端面均匀固定安装有挤压弹簧232,挤压弹簧232末端固定安装有挤压块233,挤压块233末端均匀固定安装有限位弹簧234,限位弹簧234末端固定安装有固定块235,固定块235末端固定安装有海绵块236;通过海绵板231对助染剂进行吸收,通过挤压弹簧232对挤压块233进行固定,通过挤压弹簧232使挤压块233与圆柱辊151外端面紧密接触,从而对面料进行挤压,使其在助染剂助染的过程中张紧铺平,通过限位弹簧234对固定块235进行固定,从而对海绵块236进行固定,通过限位弹簧234使海绵块236与面料紧密接触,从而增加对面料进行挤压的面积,进一步对面料进行张紧铺平,从而提高面料与助染剂接触浸湿后的质量,通过海绵板231与海绵块236的吸水性,使面料在与支撑辊23以及固定块235紧密接触时,仍与助染剂接触,从而防止面料表面存在未与助染剂接触的部位。

[0053] 所述染色槽27内侧中部上端面固定安装有导热柱271,染色槽27内端面固定安装有回形导热管272;通过导热柱271与回形导热管272相配合,加快对染色槽27内的染剂进行加热的速度。

[0054] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中的描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和改

进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

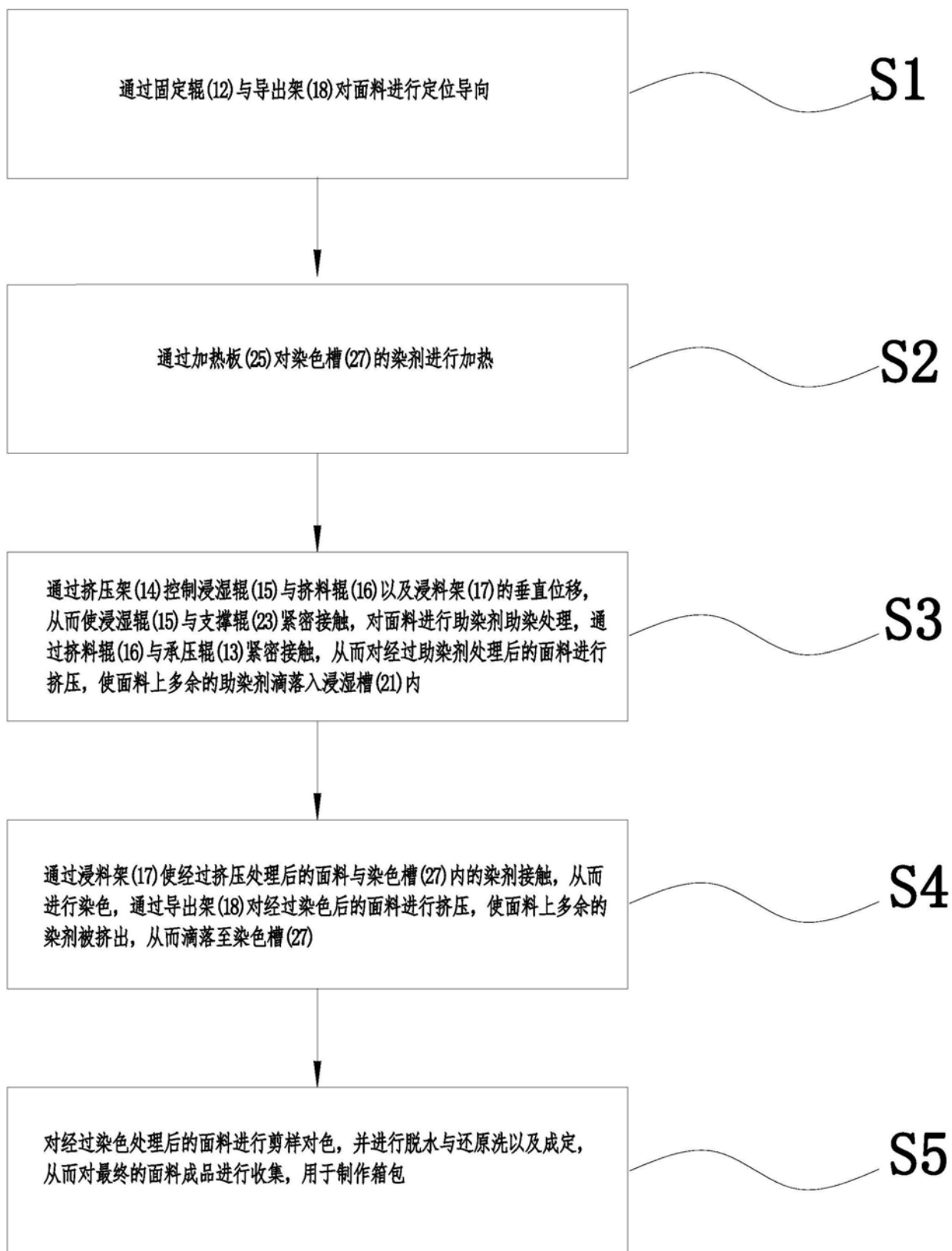


图1

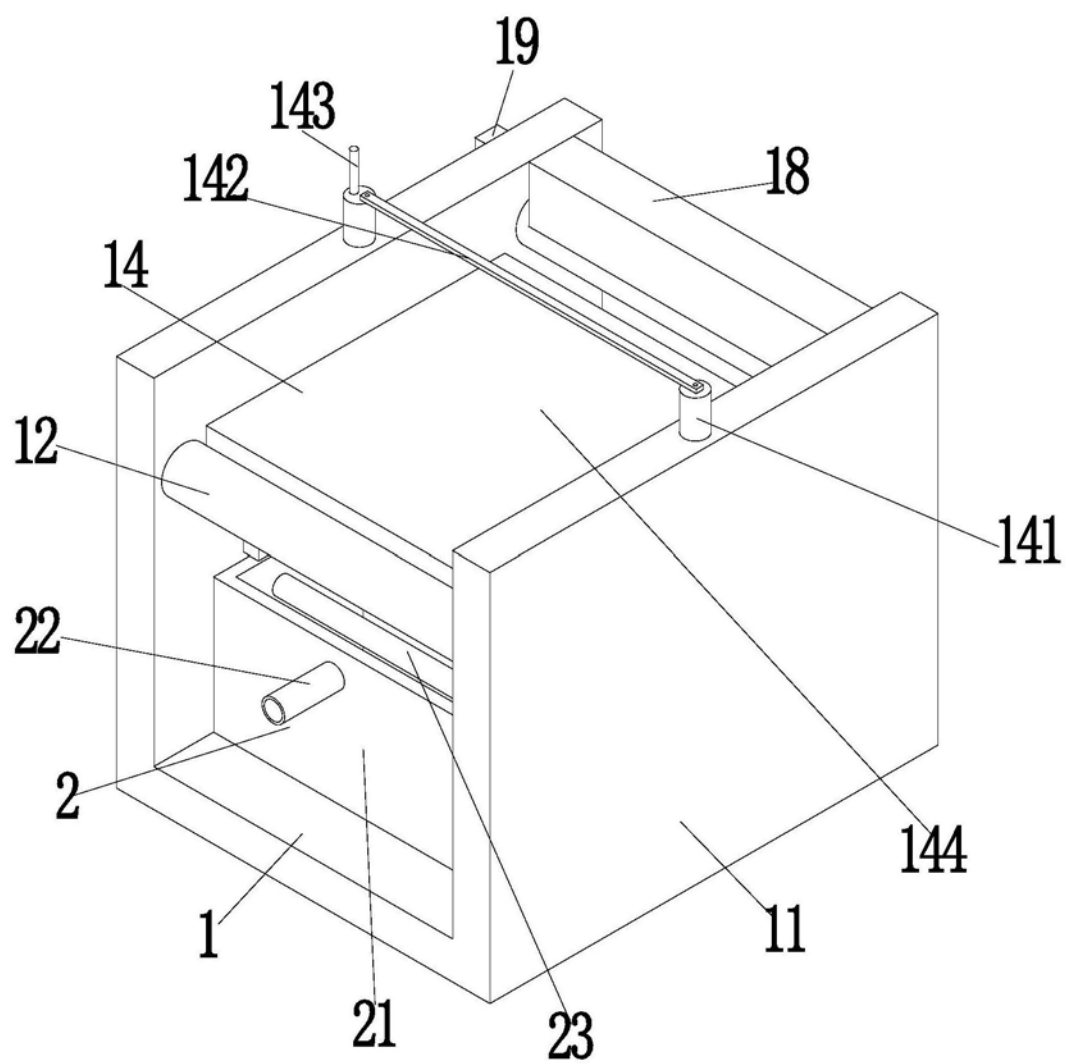


图2

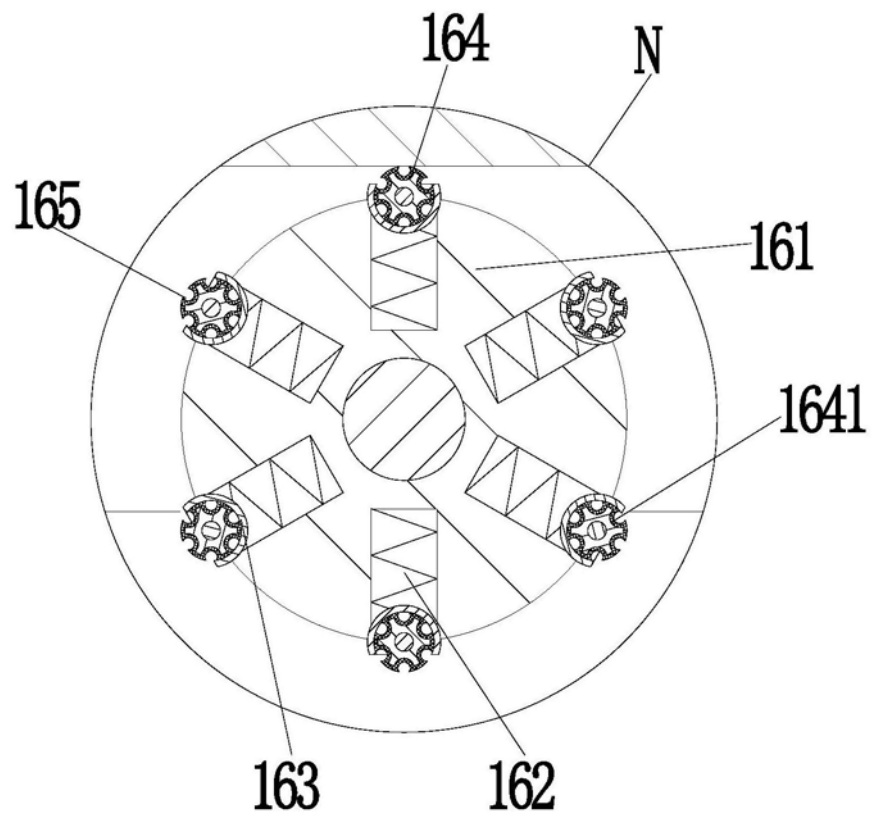


图4

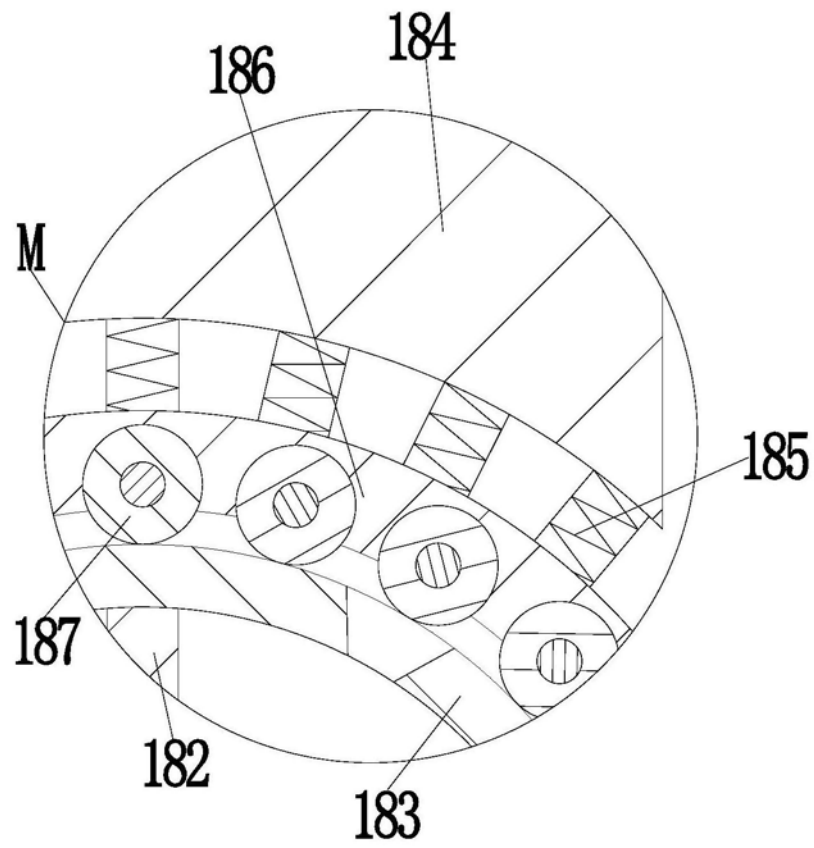


图5

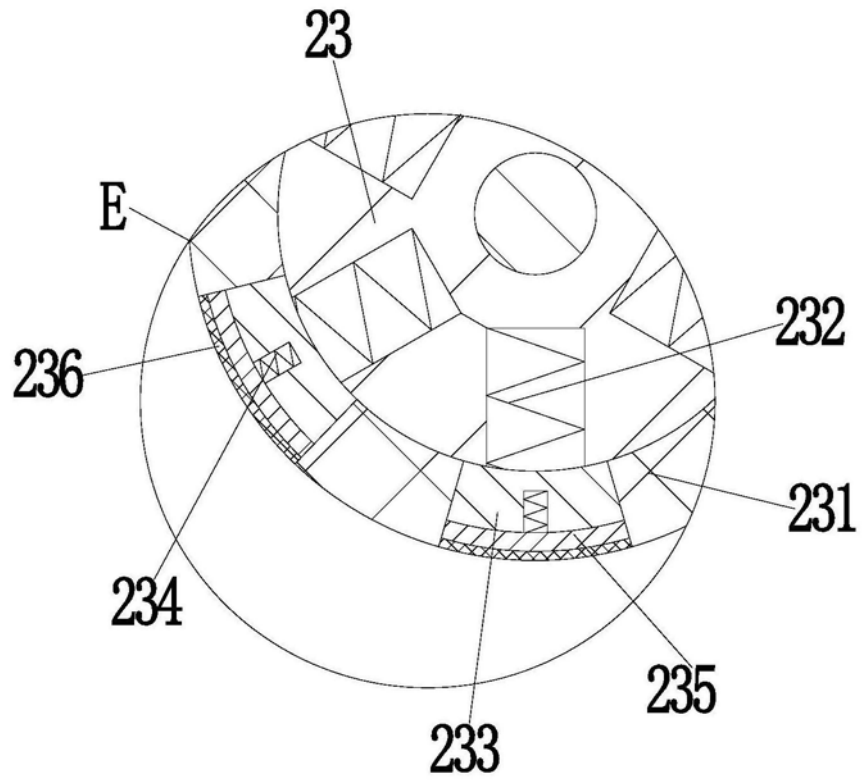


图6

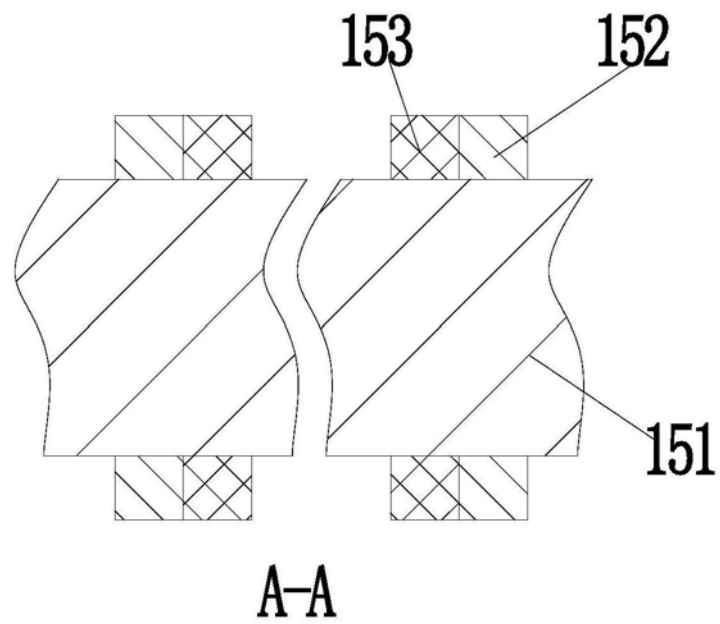


图7

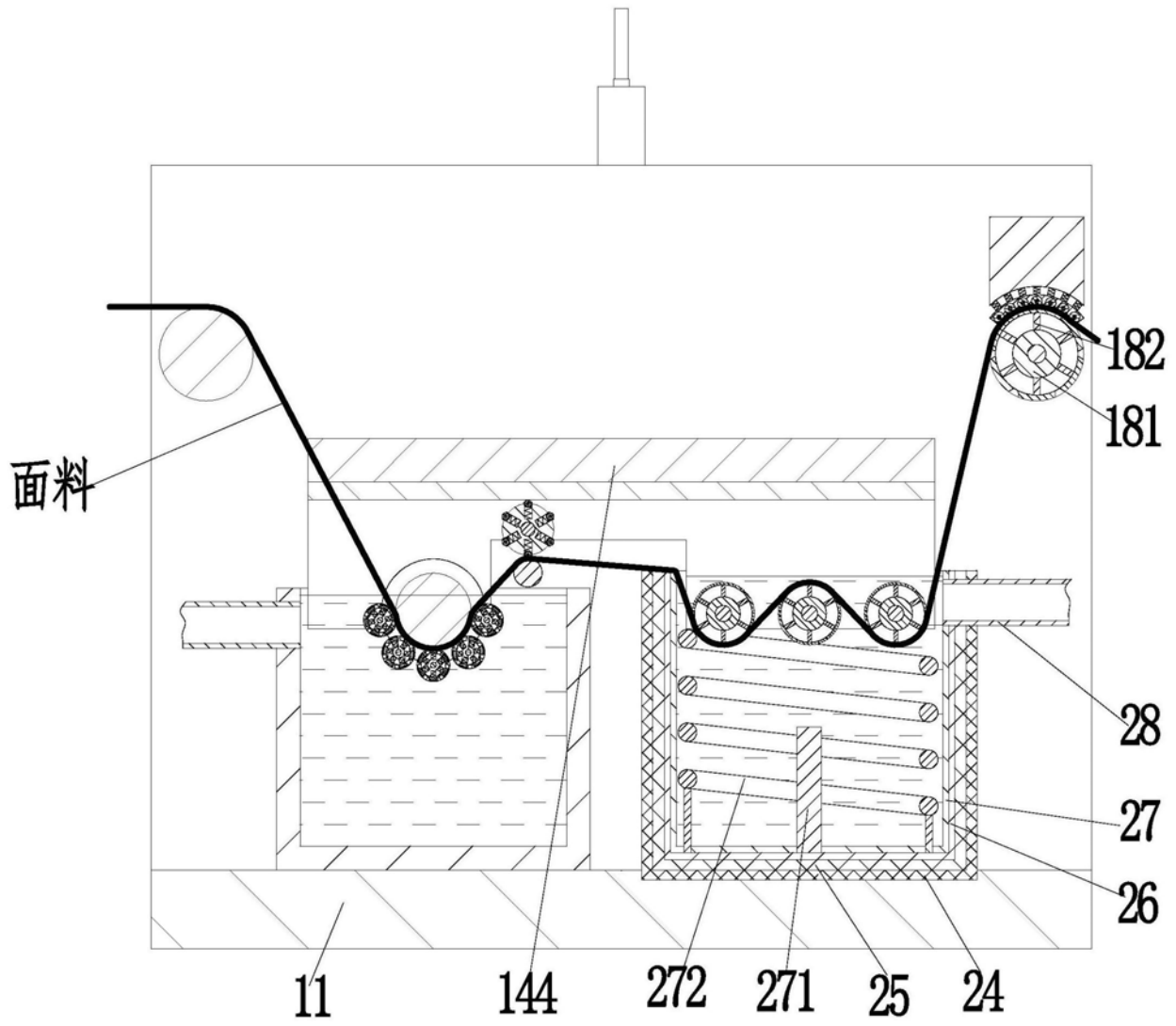


图8