



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105109195 B

(45)授权公告日 2018.02.09

(21)申请号 201510495949.8

(22)申请日 2015.08.13

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 105109195 A

(43)申请公布日 2015.12.02

(73)专利权人 长兴三马仕纺织品有限公司

地址 313100 浙江省湖州市长兴县雉城镇
新兴工业园区

(72)发明人 张国荣 张利华 曹明昌

(74)专利代理机构 北京天奇智新知识产权代理
有限公司 11340

代理人 韩洪

(51)Int.Cl.

B41F 16/00(2006.01)

(56)对比文件

CN 204936453 U, 2016.01.06,
CN 102717584 A, 2012.10.10,
CN 202778869 U, 2013.03.13,
CN 101121315 A, 2008.02.13,
CN 103171275 A, 2013.06.26,
CN 101407129 A, 2009.04.15,
CN 1611435 A, 2005.05.04,
US 5146868 A, 1992.09.15,

审查员 陈思思

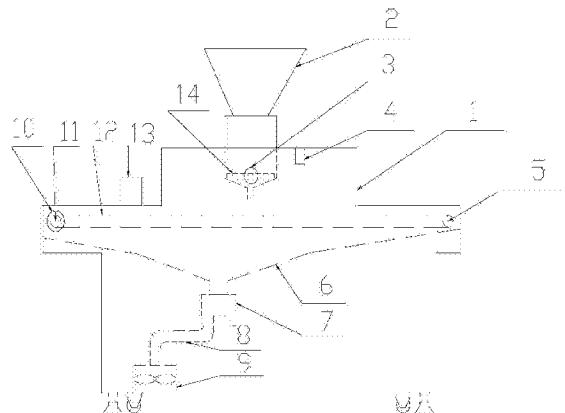
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种热溶胶撒粉机构

(57)摘要

本发明公开了一种热溶胶撒粉机构，包括撒粉机的机架、料斗、震动筛电机、红外线感应装置、从动转轴、热熔粉回收料斗、风粉分离器、进风管、负压风机、转轴电机、主动转轴、传送皮带、控制装置、震动筛和气孔，本发明通过将传统热溶胶撒粉机的传送带，改为带有若干个气孔的传送带，并在传送带的下面设置了热熔粉回收料斗和负压风机，这样就能通过负压风机和带有若干个气孔的传送带将卷曲的面料在传送带的表面摊平了，从而就能使热熔粉撒均匀了；本发明还通过在传统热熔机的料斗里增加了震动筛的筛料结构，从而避免了热熔粉在料斗里的堵塞现象。



1. 一种热溶胶撒粉机构，其特征在于：包括撒粉机的机架(1)、料斗(2)、震动筛电机(3)、红外线感应装置(4)、从动转轴(5)、热熔粉回收料斗(6)、风粉分离器(7)、进风管(8)、负压风机(9)、转轴电机(10)、主动转轴(11)、传送皮带(12)、控制装置(13)、震动筛(14)和气孔(15)，所述料斗(2)直接安装撒粉机的机架(1)上，所述震动筛(14)安装在料斗(2)中，所述震动筛电机(3)直接与震动筛(14)的主轴相连，所述红外线感应装置(4)直接安装在撒粉机的机架(1)的内部，所述从动转轴(5)和热熔粉回收料斗(6)直接安装在撒粉机的机架(1)内部，所述风粉分离器(7)的一端直接与热熔粉回收料斗(6)相连，所述风粉分离器(7)的另一端通过进风管(8)直接与负压风机(9)相连，所述转轴电机(10)通过齿轮与主动转轴(11)相连，所述传送皮带(12)直接套在从动转轴(5)和主动转轴(11)上，所述控制装置(13)通过导线直接与红外线感应装置(4)、负压风机(9)、转轴电机(10)和震动筛电机(3)相连接，所述传送皮带(12)上开有若干个气孔(15)，所述料斗(2)分为上中下三部分，所述料斗(2)上部分的截面形状为漏斗形，所述料斗(2)的中间部分为长方体结构，所述料斗(2)的下部分的截面形状也为漏斗形，所述震动筛(14)安装在料斗(2)的中间部分，且所述料斗(2)中间部分的内壁和震动筛(14)之间留有足够的震动间隙，所述传送皮带(12)上密集的开有若干个气孔(15)，且气孔的直径为2mm-3mm，所述热熔粉回收料斗(6)与撒粉机的机架(1)的连接处为无缝连接。

2. 如权利要求1所述一种热溶胶撒粉机构，其特征在于：所述控制装置(13)上设有负压风机开关按钮、负压风扇风力调整按钮、转轴电机控制按钮、震动筛电机控制按钮和负压风机的运行周期设置按钮，所述风粉分离器(7)上还开设有热熔胶的下料口。

一种热溶胶撒粉机构

技术领域

[0001] 本发明涉及热溶胶撒粉机的技术领域,特别是一种热溶胶撒粉机构的技术领域。

背景技术

[0002] 目前服装上的文字和图案通常是采用热转印的方式附着在服装上。这就需要先将文字和图案制作成热转印标签供服装厂使用,在制作热转印标签过程中,将热熔胶粉可靠地附着在油墨上是保证热转印标签质量的关键,传统的热溶胶撒粉机的传输带上并没有开设气孔,因此如果遇到服装或者面料有卷曲的情况,就很难将热熔粉撒均匀,从而影响面料的整体质量;传统热溶胶撒粉机的料斗里一般不带有震动筛,因此传统热溶胶撒粉机的料斗很容易发生热熔粉的堵塞现象。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是为了解决现有技术中的问题,提出一种热溶胶撒粉机构,本发明通过将传统热溶胶撒粉机的传送带,改为带有若干个气孔的传送带,并在传送带的下面设置了热熔粉回收料斗和负压风机,这样就能通过负压风机和带有若干个气孔的传送带将卷曲的面料在传送带的表面摊平了,从而就能使热熔粉撒均匀了;本发明还通过在传统热熔机的料斗里增加了震动筛的筛料结构,从而避免了热熔粉在料斗里的堵塞现象。

[0004] 为实现上述目的,本发明提出了一种热溶胶撒粉机构,包括撒粉机的机架、料斗、震动筛电机、红外线感应装置、从动转轴、热熔粉回收料斗、风粉分离器、进风管、负压风机、转轴电机、主动转轴、传送皮带、控制装置、震动筛和气孔,所述料斗直接安装撒粉机的机架上,所述震动筛安装在料斗中,所述震动筛电机直接与震动筛的主轴相连,所述红外线感应装置直接安装在撒粉机的机架的内部,所述从动转轴和热熔粉回收料斗直接安装在撒粉机的机架内部,所述风粉分离器的一端直接与热熔粉回收料斗相连,所述风粉分离器的另一端通过进风管直接与负压风机相连,所述转轴电机通过齿轮与主动转轴相连,所述传送皮带直接套在从动转轴和主动转轴上,所述控制装置通过导线直接与红外线感应装置、负压风机、转轴电机和震动筛电机相连接,所述传送皮带上开有若干个气孔。

[0005] 作为优选,所述料斗分为上中下三部分,所述料斗上部分的截面形状为漏斗形,所述料斗的中间部分为长方体结构,所述料斗的下部分的截面形状也为漏斗形,所述震动筛安装在料斗的中间部分,且所述料斗中间部分的内壁和震动筛之间留有足够的震动间隙。

[0006] 作为优选,所述传送皮带上密集的开有若干个气孔,且气孔的直径为2mm-3mm,所述热熔粉回收料斗与撒粉机的机架的连接处为无缝连接。

[0007] 作为优选,所述控制装置上设有负压风机开关按钮、负压风扇风力调整按钮、转轴电机控制按钮、震动筛电机控制按钮和负压风机运行时间设置按钮,所述风粉分离器上还开设有热熔胶的下料口。

[0008] 本发明的有益效果:本发明通过将传统热溶胶撒粉机的传送带,改为带有若干个气孔的传送带,并在传送带的下面设置了热熔粉回收料斗和负压风机,这样就能通过负压

风机和带有若干个气孔的传送带将卷曲的面料在传送带的表面摊平了,从而就能使热熔粉撒均匀了;本发明还通过在传统热熔机的料斗里增加了震动筛的筛料结构,从而避免了热熔粉在料斗里的堵塞现象。

[0009] 本发明的特征及优点将通过实施例结合附图进行详细说明。

附图说明

[0010] 图1是本发明的一种热溶胶撒粉机构的结构示意图;

[0011] 图2是本发明的传送皮带的结构示意图。

[0012] 图中:1-撒粉机的机架、2-料斗、3-震动筛电机、4-红外线感应装置、5-从动转轴、6-热熔粉回收料斗、7-风粉分离器、8-进风管、9-负压风机、10-转轴电机、11-主动转轴、12-传送皮带、13-控制装置、14-震动筛、15-气孔。

具体实施方式

[0013] 参阅图1和图2,本发明一种热溶胶撒粉机构,包括撒粉机的机架1、料斗2、震动筛电机3、红外线感应装置4、从动转轴5、热熔粉回收料斗6、风粉分离器7、进风管8、负压风机9、转轴电机10、主动转轴11、传送皮带12、控制装置13、震动筛14和气孔15,所述料斗2直接安装撒粉机的机架1上,所述震动筛14安装在料斗2中,所述震动筛电机3直接与震动筛14的主轴相连,所述红外线感应装置4直接安装在撒粉机的机架1的内部,所述从动转轴5和热熔粉回收料斗6直接安装在撒粉机的机架1内部,所述风粉分离器7的一端直接与热熔粉回收料斗6相连,所述风粉分离器7的另一端通过进风管8直接与负压风机9相连,所述转轴电机10通过齿轮与主动转轴11相连,所述传送皮带12直接套在从动转轴5和主动转轴11上,所述控制装置13通过导线直接与红外线感应装置4、负压风机9、转轴电机10和震动筛电机3相连接,所述传送皮带12上开有若干个气孔15,所述料斗2分为上中下三部分,所述料斗2上部分的截面形状为漏斗形,所述料斗2的中间部分为长方体结构,所述料斗2的下部分的截面形状也为漏斗形,所述震动筛14安装在料斗2的中间部分,且所述料斗2中间部分的内壁和震动筛14之间留有足够的震动间隙,所述传送皮带12上密集的开有若干个气孔15,且气孔的直径为2mm-3mm,所述热熔粉回收料斗6与撒粉机的机架1的连接处为无缝连接,4.所述控制装置13上设有负压风机开关按钮、负压风扇风力调整按钮、转轴电机控制按钮、震动筛电机控制按钮和负压风机运行时间设置按钮,所述风粉分离器7上还开设有热熔胶的下料口。

[0014] 本发明的工作过程:

[0015] 本发明一种热溶胶撒粉机构的工作过程,首先通过控制装置13设置好每次负压风机的运行周期,然后通过控制装置13分别启动:红外线感应装置4、负压风机9、转轴电机10和震动筛电机3,然后将热熔粉加入料斗2中,再然后将面料放置在传送皮带12上,当面料运动到红外线感应装置4的下面,控制装置13就会启动负压风机9,由于负压风机9和带有气孔的传送皮带12的综合作用将卷曲的面料摊平到传送皮带12上,于此同时热熔粉由于自身重力和震动筛14的综合作用,将热熔粉撒在摊平的面料表面,最后多余的热熔粉通过热熔粉回收料斗6、风粉分离器7和负压风机9的综合作用从风粉分离器7的下料口中流出,从而完成整个工作过程。

[0016] 本发明通过将传统热溶胶撒粉机的传送带,改为带有若干个气孔的传送带,并在

传送带的下面设置了热熔粉回收料斗和负压风机,这样就能通过负压风机和带有若干个气孔的传送带将卷曲的面料在传送带的表面摊平了,从而就能使热熔粉撒均匀了;本发明还通过在传统热熔机的料斗里增加了震动筛的筛料结构,从而避免了热熔粉在料斗里的堵塞现象。

[0017] 上述实施例是对本发明的说明,不是对本发明的限定,任何对本发明简单变换后的方案均属于本发明的保护范围。

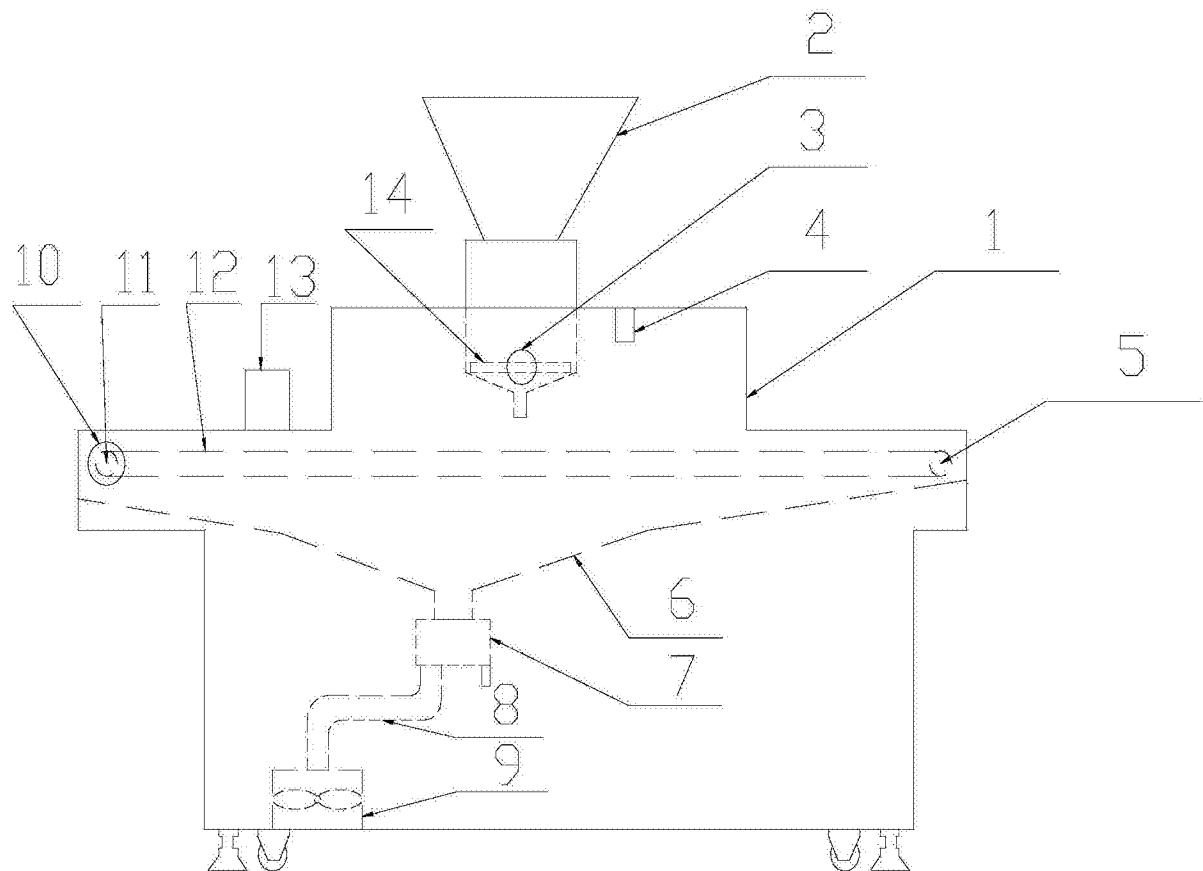


图1

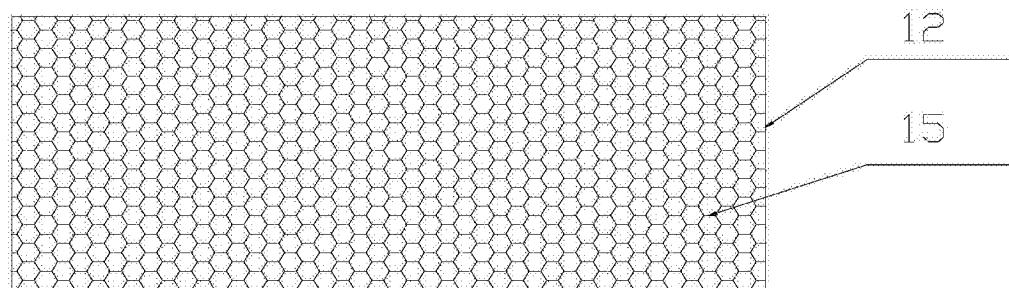


图2