

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202514654 U

(45) 授权公告日 2012. 11. 07

(21) 申请号 201220107639. 6

(22) 申请日 2012. 03. 21

(73) 专利权人 江西丝黛实业有限公司

地址 336000 江西省宜春市宜春市经济开发区春潮路

(72) 发明人 陈圣冠

(74) 专利代理机构 宜春赣西专利代理事务所

36121

代理人 何彬

(51) Int. Cl.

A41G 3/00(2006. 01)

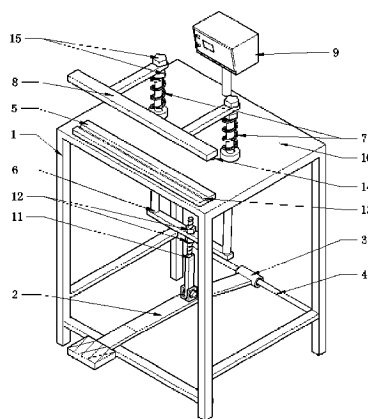
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

假发整形机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种结构简单,使用方便,制作成本低廉的假发整形机。包括设于工作面上的工作面板,通过固定轴活动连接于机架上的控制踏板,通过一传动机构与所述控制踏板活动连接的工作压板,所述传动机构包括 U 形连杆,所述 U 形连杆的一端与所述控制踏板相活动连接,U 形连杆的两自由端分别通过设于工作台面上的通孔与所述工作压板相连接。



1. 一种假发整形机,包括工作台面和机架构成的工作台,设于工作台面上的工作面板,通过固定轴活动连接于机架上的控制踏板,与所述工作面板相对应、通过一传动机构和相应的复位弹簧与所述控制踏板活动连接的工作压板,其特征是所述传动机构包括U形连杆,所述U形连杆的一端与所述控制踏板相活动连接,U形连杆的两自由端分别通过设于工作台面上的通孔与所述工作压板相连接。

2. 根据权利要求1假发整形机,其特征是所述复位弹簧连接于所述U形连杆与工作台面之间。

3. 根据权利要求1所述假发整形机,其特征是所述U形连杆与控制踏板之间连接有一用于调整行程的调节装置。

4. 根据权利要求1所述假发整形机,其特征是所述工作压板与工作面板上设有相互对应的凸凹槽装置。

假发整形机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种假发加工装置,尤其涉及一种用于假发发丝倒毛整形的假发整形机。

背景技术

[0002] 在假发生产加工工艺中,为了确保产品的质量,需要让假发的长发丝能够有一定的立起度,通常采用使根部长发丝与相应部位的短发丝产生一定程度的粘附,这样生产出的假发头套才能够有蓬松度,才具有一种漂柔感;而完成这一工序可以具有很多的手段、方式和相应的装置,目前使用较多的是热压机,由于工艺自身的特点,一般热压装置都为手动结构,热压机也因为其功能特点决定其结构的相对简单;但是,虽然这类装置的结构和实现方式相对比较简单,但在实际使用过程中还是存在诸多不同程度的缺陷,如传动机构的构成不尽合理,使得压力不够均匀,力传递效率低;有的结构还相对比较复杂,以至于制作成本增加。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术存在的不足,提供一种假发整形机,该假发整形机结构简单,使用方便,且制作成本低廉。

[0004] 本实用新型的技术方案包括

[0005] 工作台面和机架构成的工作台,设于工作台面上的工作面板,通过固定轴活动连接于机架上的控制踏板,与所述工作面板相对应、通过一传动机构和相应的复位弹簧与所述控制踏板活动连接的工作压板,所述传动机构包括U形连杆,所述U形连杆的一端与所述控制踏板相活动连接,U形连杆的两自由端分别通过设于工作台面上的通孔与所述工作压板相连接。

[0006] 所述复位弹簧连接于所述U形连杆与工作台面之间。

[0007] 所述U形连杆与控制踏板之间连接有一用于调整行程的调节装置。

[0008] 所述工作压板与工作面板上设有相互对应的凸凹槽装置。

[0009] 本实用新型假发整形机不仅结构简单、使用方便,还能够在发丝根部根据工作压板和工作面板上的凸凹形状形成一定程度的扭曲定型形状,而且由于其传递机构的结构比较合理,力的传递效率也相对比较高,受力也就相对比较均匀,操作简单自如,可谓得心应手。

附图说明

[0010] 图为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0011] 现通过实施例并结合附图对本实用新型作进一步说明,如图所示,控制踏板2后

端通过轴套 3 与固定于机架 1 下部的固定轴 4 活动连接, U 连杆 6 的下端通过一螺杆件 11 与控制踏板 2 相活动铰接; U 形连杆 6 的两自由端通过设于工作台面 10 上的两通孔上穿出工作台面 10, 工作压板 8 位于工作台面 10 上方连接于 U 形连杆 6 的两自由端端部。

[0012] 由螺杆件 11 的上部螺纹段和位于 U 形连杆 6 横向杆壁上下相对两侧的两拼帽 12 构成工作压板 8 的行程调节装置。

[0013] 两复位弹簧 7 分别套设于 U 形连杆 6 上部、连接于 U 形连杆 6 与工作台面 10 之间; 工作面板 5 对应于工作压板 8 的下方固定连接于工作台面 10 上; 工作面板 5 由相应的电热装置和设于工作台面 10 上的加热控制器 9 进行加热。

[0014] 工作面板 5 和工作压板 8 的相向壁面上设有相应的凹槽 13 和凸起 14, 凹槽 13 和相应的凸起 14 的形状由发丝需要扭曲或倒毛的形状而确定。通过对控制踏板 2 的踩踏实施对发丝编织条的加热对压整形加工; 工作压板 8 的复位力大小可以通过 U 形连杆 6 上端的拼帽 15 实施调节。

