(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221918603 U
(45)授权公告日 2024.10.29

(21)申请号 202420432823.0

(22)申请日 2024.03.06

(73)专利权人 康帝雅(江苏)新材料科技有限公司

地址 226600 江苏省南通市海安经济技术开发区立发大道26号

(72)发明人 周顺兴

(74)专利代理机构 南通德恩斯知识产权代理有限公司 32698

专利代理师 陈晓清

(51)Int.Cl.

D06C 25/00(2006.01)

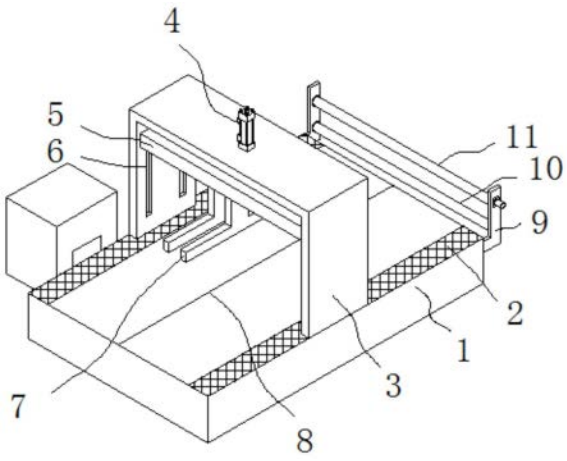
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)实用新型名称

一种纺织面料加工的压边装置

(57)摘要

本实用新型涉及纺织面料加工技术领域,尤其是指一种纺织面料加工的压边装置,包括加工台,所述滑动板的内部设置有安装盒,且安装盒的内部安装有压边器,所述安装盒的一侧设置有复位弹簧,且复位弹簧远离安装盒的一端连接有电磁铁,所述电磁铁固定在安装盒的内部,所述压边器的前后两侧均设置有压平轮。本实用新型中通过压平轮可对纺织面料进行压平定位,当进行压边时,可通过对电磁铁断电,在复位弹簧的作用下推动压边器贴近面料实现压边,而压边处理后,压边器可向上抬起回缩至滑动板内部后,压平轮在纺织面料上滚动,同时通过设置的收卷辊对面料进行收卷,拉动面料向后移动,实现面料的位置调整,无需工人手动调整面料位置,提高工作效率。



CN 221918603 U

1.一种纺织面料加工的压边装置,包括加工台(1),所述加工台(1)顶部的左右两侧均安装有滤网(2),且加工台(1)的上方设置有滑动板(7),其特征在于:所述滑动板(7)的内部设置有安装盒(15),且安装盒(15)的内部安装有压边器(17),所述安装盒(15)的一侧设置有复位弹簧(18),且复位弹簧(18)远离安装盒(15)的一端连接有电磁铁(19),所述电磁铁(19)固定在安装盒(15)的内部,所述压边器(17)的前后两侧均设置有压平轮(14),所述加工台(1)的后端固定焊接有收卷架(9),且收卷架(9)的内侧设置有限位辊(10),所述限位辊(10)的上方安装有收卷辊(11),且收卷辊(11)的一端通过法兰与收卷电机的动力输出端相连接,所述加工台(1)的顶部中间设置有对中线(8)。

2.根据权利要求1所述的一种纺织面料加工的压边装置,其特征在于:所述滑动板(7)的内部通过丝杆螺母安装有双向丝杆(16),且双向丝杆(16)的一端通过法兰与丝杆电机的动力输出端相连接。

3.根据权利要求2所述的一种纺织面料加工的压边装置,其特征在于:所述滑动板(7)的上方设置有下压板(5),且下压板(5)与滑动板(7)的连接处开设有与滑动板(7)相适配的限位滑槽。

4.根据权利要求3所述的一种纺织面料加工的压边装置,其特征在于:所述下压板(5)的上方安装有支撑架(3),且支撑架(3)的顶部安装有升降气缸(4),所述升降气缸(4)的伸缩端与下压板(5)相连接。

5.根据权利要求4所述的一种纺织面料加工的压边装置,其特征在于:所述支撑架(3)与下压板(5)的连接处开设有导向滑槽(6)。

6.根据权利要求1所述的一种纺织面料加工的压边装置,其特征在于:所述安装盒(15)的一侧安装有连接杆(13),且连接杆(13)远离安装盒(15)的一端安装有清扫板(12)。

7.根据权利要求6所述的一种纺织面料加工的压边装置,其特征在于:所述连接杆(13)与清扫板(12)和安装盒(15)的连接处开设有安装插孔(20),且连接杆(13)通过安装插孔(20)与清扫板(12)和安装盒(15)插接。

一种纺织面料加工的压边装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织面料加工技术领域,尤其涉及一种纺织面料加工的压边装置。

背景技术

[0002] 压边装置是纺织面料加工过程中的常用设备,能够对纺织面料进行压边处理。

[0003] 公告号为CN220318181U的专利说明书公开了一种纺织面料加工压边装置,针对现有的纺织面料加工压边装置在使用时,无法对压边时产生的飞絮和灰尘进行收集,影响工人的工作环境的问题,现提出如下方案,包括底板、调节机构和除尘机构,所述调节机构包括有第一支撑板,且第一支撑板固定安装于调节箱的一侧内壁上,第一支撑板上固定安装有第一电动机,且第一电动机的输出轴上固定安装有双向螺纹杆,双向螺纹杆的一端转动安装于调节箱的一侧内壁上,所述双向螺纹杆上螺纹安装有两个固定块,且两个固定块的底部均固定安装有L形柱,两个L形柱的底部均开设有凹槽,且两个凹槽内均转动安装有压边辊。本实用新型结构合理,能够对压边时产生的飞絮和灰尘进行收集,防止其影响工人的工作环境。

[0004] 然而在实施相关技术中发现上述设计的一种纺织面料加工压边装置存在以下问题:纺织面料经过压边辊进行压边,压边后需要将压边辊向上收起,工人重新将纺织面料向后移动,才可使压边辊对下一段纺织面料进行压边,操作步骤繁琐,鉴于此,现提供一种纺织面料加工的压边装置以克服上述缺陷。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种纺织面料加工的压边装置。

[0006] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种纺织面料加工的压边装置,包括加工台,加工台为中空结构,所述加工台顶部的左右两侧均安装有滤网,且加工台的上方设置有滑动板,滑动板可在加工台上左右滑动,从而根据不同宽度的布料进行位置调整,滤网方便毛絮进入加工台内部,所述滑动板的内部设置有安装盒,且安装盒的内部安装有压边器,所述安装盒的一侧设置有复位弹簧,且复位弹簧远离安装盒的一端连接有电磁铁,所述电磁铁固定在安装盒的内部,电磁铁通电后可吸附金属材质的安装盒,使压边器远离加工台,反之断电后利用复位弹簧推动压边器向下移动,对面料进行压边处理,所述压边器的前后两侧均设置有压平轮,所述加工台的后端固定焊接有收卷架,且收卷架的内侧设置有限位辊,所述限位辊的上方安装有收卷辊,且收卷辊的一端通过法兰与收卷电机的动力输出端相连接,压边完成后的面料经过限位辊的下方,绕在收卷辊外部,通过收卷电机驱动收卷辊转动,从而实现面料的收卷工作,拉动面料向后移动,无需人工调整面料位置,提高工作效率,所述加工台的顶部中间设置有对中线,对中线方便对面料进行指示,使面料放在加工台的正中间。

[0007] 作为上述技术方案的进一步描述:所述滑动板的内部通过丝杆螺母安装有双向丝杆,且双向丝杆的一端通过法兰与丝杆电机的动力输出端相连接,丝杆电机可驱动双向丝杆转动,从而使两组滑动板同步向相反的两侧滑动。

[0008] 作为上述技术方案的进一步描述:所述滑动板的上方设置有下压板,且下压板与滑动板的连接处开设有与滑动板相适配的限位滑槽,限位滑槽对滑动板起到导向作用。

[0009] 作为上述技术方案的进一步描述:所述下压板的上方安装有支撑架,且支撑架的顶部安装有升降气缸,所述升降气缸的伸缩端与下压板相连接,升降气缸可推动下压板向下移动,即可对滑动板的高度进行调整,方便对不同厚度的面料进行压平。

[0010] 作为上述技术方案的进一步描述:所述支撑架与下压板的连接处开设有导向滑槽,导向滑槽对下压板起到导向作用,避免下压板升降时发生偏移。

[0011] 作为上述技术方案的进一步描述:所述安装盒的一侧安装有连接杆,且连接杆远离安装盒的一端安装有清扫板,清扫板上设置若干毛刷,清扫板可在安装盒的作用下将面料上的毛絮扫出,毛絮可经过滤网进入加工台内部。

[0012] 作为上述技术方案的进一步描述:所述连接杆与清扫板和安装盒的连接处开设有安装插孔,且连接杆通过安装插孔与清扫板和安装盒插接,连接杆可直接插在清扫板和安装盒上,方便对清扫板进行拆卸。

[0013] 本实用新型具有如下有益效果:

[0014] 本实用新型设计的一种纺织面料加工的压边装置,在滑动板上设置压平轮,通过压平轮可对纺织面料进行压平定位,当进行压边时,可通过对电磁铁断电,在复位弹簧的作用下推动压边器贴近面料实现压边,而压边处理后,压边器可向上抬起回缩至滑动板内部后,压平轮在纺织面料上滚动,同时通过设置的收卷辊对面料进行收卷,拉动面料向后移动,实现面料的位置调整,无需工人手动调整面料位置,提高工作效率。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的立体结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型安装盒的结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型电磁铁的局部结构示意图;

[0018] 图4为图2的A处放大结构示意图。

[0019] 图例说明:

[0020] 1、加工台;2、滤网;3、支撑架;4、升降气缸;5、下压板;6、导向滑槽;7、滑动板;8、对中线;9、收卷架;10、限位辊;11、收卷辊;12、清扫板;13、连接杆;14、压平轮;15、安装盒;16、双向丝杆;17、压边器;18、复位弹簧;19、电磁铁;20、安装插孔。

具体实施方式

[0021] 参照图1-4,本实用新型提供的一种纺织面料加工的压边装置:包括加工台1,加工台1为中空结构,加工台1顶部的左右两侧均安装有滤网2,且加工台1的上方设置有滑动板7,滑动板7可在加工台1上左右滑动,从而根据不同宽度的布料进行位置调整,滤网2方便毛絮进入加工台1内部,滑动板7的内部设置有安装盒15,且安装盒15的内部安装有压边器17,安装盒15的一侧设置有复位弹簧18,且复位弹簧18远离安装盒15的一端连接有电磁铁19,

电磁铁19固定在安装盒15的内部,电磁铁19通电后可吸附金属材质的安装盒15,使压边器17远离加工台1,反之断电后利用复位弹簧18推动压边器17向下移动,对面料进行压边处理,压边器17的前后两侧均设置有压平轮14,加工台1的后端固定焊接有收卷架9,且收卷架9的内侧设置有限位辊10,限位辊10的上方安装有收卷辊11,且收卷辊11的一端通过法兰与收卷电机的动力输出端相连接,压边完成后的面料经过限位辊10的下方,绕在收卷辊11外部,通过收卷电机驱动收卷辊11转动,从而实现面料的收卷工作,拉动面料向后移动,无需人工调整面料位置,提高工作效率,加工台1的顶部中间设置有对中线8,对中线8方便对面料进行指示,使面料放在加工台1的正中间。

[0022] 作为上述技术方案进一步的实施方案:滑动板7的内部通过丝杆螺母安装有双向丝杆16,且双向丝杆16的一端通过法兰与丝杆电机的动力输出端相连接,丝杆电机可驱动双向丝杆16转动,从而使两组滑动板7同步向相反的两侧滑动。

[0023] 作为上述技术方案进一步的实施方案:滑动板7的上方设置有下压板5,且下压板5与滑动板7的连接处开设有与滑动板7相适配的限位滑槽,限位滑槽对滑动板7起到导向作用。

[0024] 作为上述技术方案进一步的实施方案:下压板5的上方安装有支撑架3,且支撑架3的顶部安装有升降气缸4,升降气缸4的伸缩端与下压板5相连接,升降气缸4可推动下压板5向下移动,即可对滑动板7的高度进行调整,方便对不同厚度的面料进行压平。

[0025] 作为上述技术方案进一步的实施方案:支撑架3与下压板5的连接处开设有导向滑槽6,导向滑槽6对下压板5起到导向作用,避免下压板5升降时发生偏移。

[0026] 具体实施时,面料平铺在加工台1上,面料底部中线与对中线8相互重合,面料经过限位辊10的下方后绕在收卷辊11外部,在进行压边时,先对面料进行定位,启动升降气缸4推动下压板5向下移动,下压板5通过导向滑槽6在支撑架3上滑动,直至压平轮14和压边器17紧贴面料,随后丝杆电机驱动驱动双向丝杆16转动,从而使两组滑动板7在丝杆螺母的作用下同步向相反的两侧滑动,将面料展平,到达合适的位置后,启动压边器17对面料进行压边处理,压边后,电磁铁19通电后可吸附金属材质的安装盒15,使压边器17远离加工台1,而压平轮14始终紧贴面料进行,收卷电机驱动收卷辊11转动实现面料收卷,此时压平轮14进行转动同时面料向后移动收卷,对下一段面料进行压边时,可对电磁铁19断电,利用复位弹簧18推动压边器17向下移动,对面料进行压边。

[0027] 作为上述技术方案进一步的实施方案:安装盒15的一侧安装有连接杆13,且连接杆13远离安装盒15的一端安装有清扫板12,清扫板12上设置若干毛刷,清扫板12可在安装盒15的作用下将面料上的毛絮扫出,毛絮可经过滤网2进入加工台1内部。

[0028] 作为上述技术方案进一步的实施方案:连接杆13与清扫板12和安装盒15的连接处开设有安装插孔20,且连接杆13通过安装插孔20与清扫板12和安装盒15插接,连接杆13可直接插在清扫板12和安装盒15上,方便对清扫板12进行拆卸。

[0029] 具体实施时,根据需要安装清扫板12,将连接杆13插在清扫板12和安装盒15的安装插孔20上,实现清扫板12的连接工作,当需要对面料毛絮进行处理时,随着滑动板7的滑动清扫板12在面料上左右移动,将毛絮向靠近滤网2的一侧移动,加工台1一侧可安装除尘机构,利用负压作用,将靠近滤网2的毛絮吸入加工台1。

[0030] 最后应说明的是:以上仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用

新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

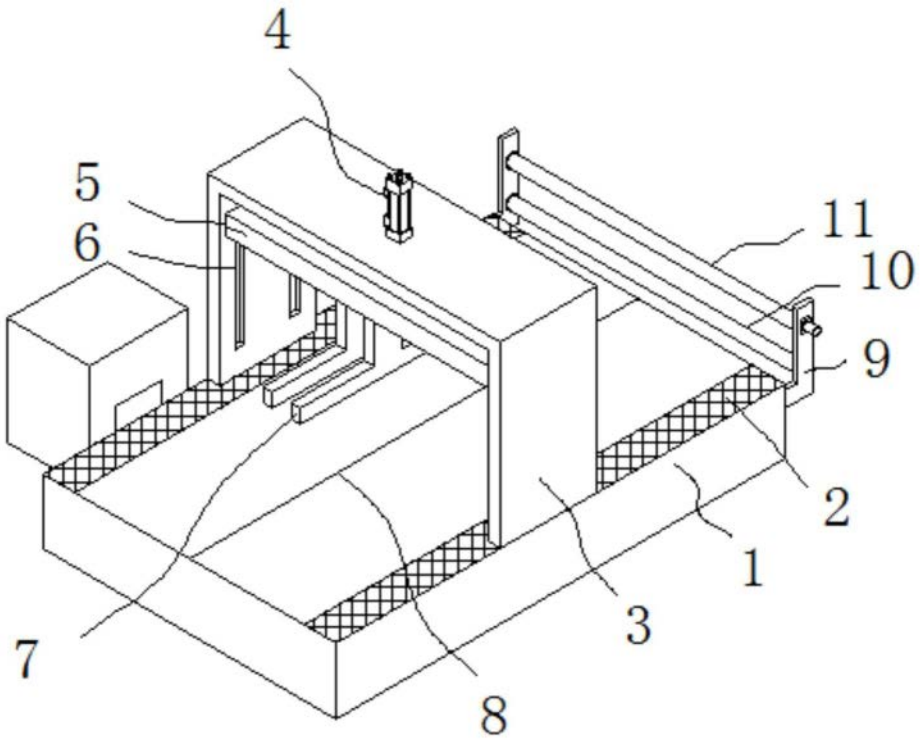


图1

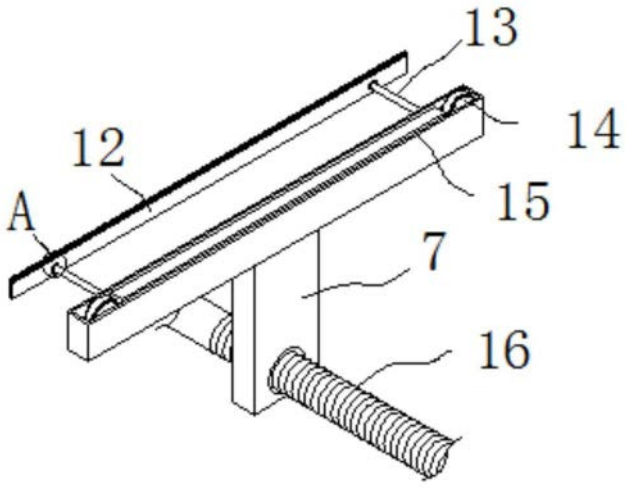


图2

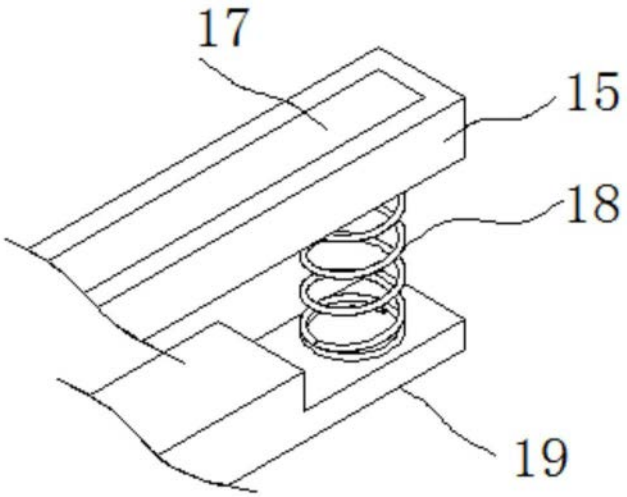


图3

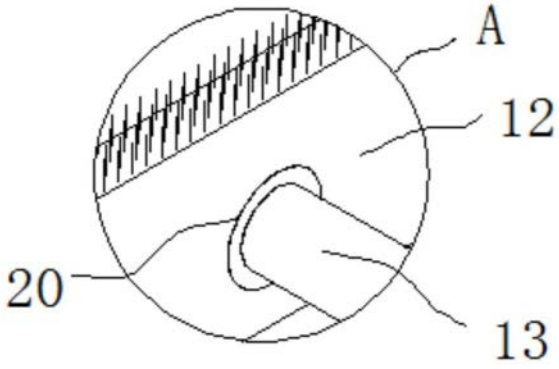


图4