



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222781824 U

(45) 授权公告日 2025. 04. 22

(21) 申请号 202421657628.4

(22) 申请日 2024.07.15

(73) 专利权人 宁波鸿宇印花有限公司  
地址 315500 浙江省宁波市奉化区江口街  
道汇明路158号3栋3楼(自主申报)

(72) 发明人 胡培

(74) 专利代理机构 宁波助通知识产权代理事务  
所(普通合伙) 33485  
专利代理师 胡崧

(51) Int. Cl.  
D06C 15/02 (2006.01)  
B41F 23/00 (2006.01)  
D06C 15/10 (2006.01)

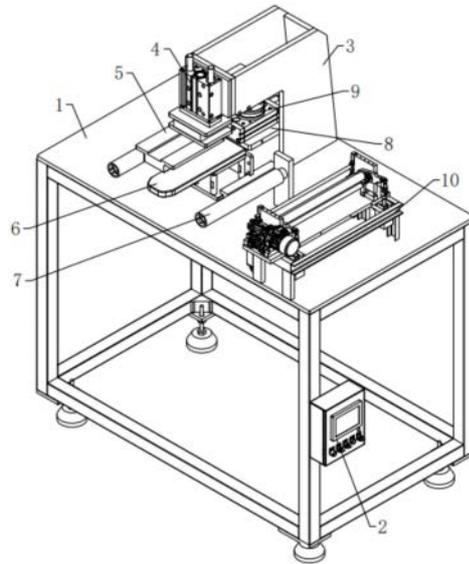
权利要求书1页 说明书4页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种面料印花加工用预压烫装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种面料印花加工用预压烫装置,包括机台,机台顶端的一侧设有立架,立架表面的上端通过支架安装有升降驱动件,升降驱动件的底端通过支架设有压烫头,压烫头下方的机台顶端通过支架设有压烫台,压烫台两侧的机台顶端皆通过支架转动安装有导向辊,立架的内壁上设有支撑座,支撑座的顶端安装有旋转驱动件,旋转驱动件的顶端设有活动架,活动架底端的一侧设有承载架,承载架顶部的一侧设有挡杆,机台一侧的外壁上设有控制面板。本实用新型不仅提高了预压烫装置使用时的便捷性,还降低了面料产生褶皱的现象,以保障面料的平整度,而且能够对不同厚度的面料进行辊压平整,以提升预压烫装置的适用范围。



1. 一种面料印花加工用预压烫装置,其特征在于:包括机台(1),所述机台(1)顶端的一侧设有立架(3),所述立架(3)表面的上端通过支架安装有升降驱动件(4),所述升降驱动件(4)的底端通过支架设有压烫头(5),所述压烫头(5)下方的机台(1)顶端通过支架设有压烫台(6),所述压烫台(6)两侧的机台(1)顶端皆通过支架转动安装有导向辊(7),所述立架(3)的内壁上设有支撑座(8),所述支撑座(8)的顶端安装有旋转驱动件(9),所述旋转驱动件(9)的顶端设有活动架(21),所述活动架(21)底端的一侧设有承载架(22),所述承载架(22)顶部的一侧设有挡杆(23),所述机台(1)一侧的外壁上设有控制面板(2),所述控制面板(2)内部单片机的输出端分别与升降驱动件(4)以及旋转驱动件(9)的输入端电性连接。

2. 根据权利要求1所述的一种面料印花加工用预压烫装置,其特征在于:所述机台(1)顶端的一侧设有辊压架(10),所述辊压架(10)顶端的两侧皆设有侧板(11)。

3. 根据权利要求2所述的一种面料印花加工用预压烫装置,其特征在于:所述侧板(11)的内壁上皆转动安装有第二联动板(17),所述第二联动板(17)之间的内壁上转动安装有上压辊(16)。

4. 根据权利要求3所述的一种面料印花加工用预压烫装置,其特征在于:所述侧板(11)远离第二联动板(17)一侧的外壁上皆转动安装有第一联动板(13),所述第一联动板(13)之间的内壁上转动连接有两个下压辊(14)。

5. 根据权利要求3所述的一种面料印花加工用预压烫装置,其特征在于:所述辊压架(10)顶端的一侧通过支架安装有减速电机(18),所述减速电机(18)的输入端与控制面板(2)内部单片机的输出端电性连接,所述减速电机(18)的一端设有主动齿轮(19),所述主动齿轮(19)的内壁与上压辊(16)的一端相连接。

6. 根据权利要求4所述的一种面料印花加工用预压烫装置,其特征在于:所述第一联动板(13)一侧的辊压架(10)外壁上皆转动安装有第一伸缩驱动件(12),所述第一伸缩驱动件(12)的输入端与控制面板(2)内部单片机的输出端电性连接,所述第一伸缩驱动件(12)的顶端与第一联动板(13)的一端转动连接。

7. 根据权利要求3所述的一种面料印花加工用预压烫装置,其特征在于:所述第二联动板(17)一侧的辊压架(10)外壁上皆转动安装有第二伸缩驱动件(15),所述第二伸缩驱动件(15)的输入端与控制面板(2)内部单片机的输出端电性连接,所述第二伸缩驱动件(15)的顶端与第二联动板(17)的一端转动连接。

8. 根据权利要求5所述的一种面料印花加工用预压烫装置,其特征在于:所述主动齿轮(19)下方的一个下压辊(14)的一端设有从动齿轮(20),所述从动齿轮(20)与主动齿轮(19)相互啮合。

## 一种面料印花加工用预压烫装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及面料加工技术领域,具体为一种面料印花加工用预压烫装置。

### 背景技术

[0002] 目前纺织面料广泛应用于服装面料及里料、家纺等产品中,受到广大消费者的喜爱,在对面料进行生产加工时,需对其进行多项工艺处理,而在对纺织面料进行印花加工时,需对面料进行压烫处理,因而需使用到相应的预压烫装置。

[0003] 参考公开号为CN220619448U的一种纺织面料加工用压烫装置,其包括放置台,放置台的外部固定连接有支撑架,支撑架的顶部固定连接有电推杆,电推杆的输出端固定连接有下压板,首先将纺织面料安装在其中一个布辊上,随后将纺织面料穿过两个支架上的连接槽,缠绕在另一个布辊上,在需要压烫纺织面料时,通过启动电推杆带动下压板下压,同时带动烫斗向工作台上的纺织面料接触,从而对纺织面料进行压烫,通过整平机构,可使纺织面料绷直,使面料在压烫时可防止褶皱产生,通过下压机构,可对面料进行下压,从而增加面料在压烫移动时增加受力,使其在压烫使一直处于绷直状态,使烫斗在对面料接触时更加贴合,压烫效果更佳,根据上述可知,该预压烫装置虽能够得到较好的应用,但通常不便于对压烫头进行阻挡限位,难以根据面料压烫需求阻止压烫头持续下压,时常困扰着人们。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种面料印花加工用预压烫装置,以解决上述背景技术中提出预压烫装置虽能够得到较好的应用,但通常不便于对压烫头进行阻挡限位,难以根据面料压烫需求阻止压烫头持续下压的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种面料印花加工用预压烫装置,包括机台,所述机台顶端的一侧设有立架,所述立架表面的上端通过支架安装有升降驱动件,所述升降驱动件的底端通过支架设有压烫头,所述压烫头下方的机台顶端通过支架设有压烫台,所述压烫台两侧的机台顶端皆通过支架转动安装有导向辊,所述立架的内壁上设有支撑座,所述支撑座的顶端安装有旋转驱动件,所述旋转驱动件的顶端设有活动架,所述活动架底端的一侧设有承载架,所述承载架顶部的一侧设有挡杆,所述机台一侧的外壁上设有控制面板,所述控制面板内部单片机的输出端分别与升降驱动件以及旋转驱动件的输入端电性连接。

[0006] 优选的,所述机台顶端的一侧设有辊压架,所述辊压架顶端的两侧皆设有侧板,通过侧板的设置,以便对上压辊与下压辊进行安置处理。

[0007] 优选的,所述侧板的内壁上皆转动安装有第二联动板,所述第二联动板之间的内壁上转动安装有上压辊,通过上压辊的设置,以便配合下压辊对面料进行辊压整平。

[0008] 优选的,所述侧板远离第二联动板一侧的外壁上皆转动安装有第一联动板,所述第一联动板之间的内壁上转动连接有两个下压辊,通过下压辊的设置,以便配合上压辊对

面料进行辊压整平。

[0009] 优选的,所述辊压架顶端的一侧通过支架安装有减速电机,所述减速电机的输入端与控制面板内部单片机的输出端电性连接,所述减速电机的一端设有主动齿轮,所述主动齿轮的内壁与上压辊的一端相连接,通过减速电机的设置,以便驱动主动齿轮进行旋转。

[0010] 优选的,所述第一联动板一侧的辊压架外壁上皆转动安装有第一伸缩驱动件,所述第一伸缩驱动件的输入端与控制面板内部单片机的输出端电性连接,所述第一伸缩驱动件的顶端与第一联动板的一端转动连接,通过第一伸缩驱动件的设置,以便驱动第一联动板位于侧板的外壁进行转动。

[0011] 优选的,所述第二联动板一侧的辊压架外壁上皆转动安装有第二伸缩驱动件,所述第二伸缩驱动件的输入端与控制面板内部单片机的输出端电性连接,所述第二伸缩驱动件的顶端与第二联动板的一端转动连接,通过第二伸缩驱动件的设置,以便驱动第二联动板位于侧板的内壁进行转动。

[0012] 优选的,所述主动齿轮下方的一个下压辊的一端设有从动齿轮,所述从动齿轮与主动齿轮相互啮合,通过从动齿轮与主动齿轮相互啮合,以使主动齿轮旋转时带动从动齿轮进行转动。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该面料印花加工用预压烫装置不仅提高了预压烫装置使用时的便捷性,还降低了面料产生褶皱的现象,以保障面料的平整度,而且能够对不同厚度的面料进行辊压整平,以提升预压烫装置的适用范围;

[0014] (1) 通过旋转驱动件驱动活动架进行转动,使得活动架经承载架带动挡杆转移至压烫头的下方,即可由挡杆阻挡压烫头持续下移,以根据面料的压烫需求按需对面料局部区域进行压烫作业,从而提高了预压烫装置使用时的便捷性;

[0015] (2) 通过减速电机经主动齿轮驱动上压辊进行旋转,因主动齿轮与从动齿轮相互啮合,使得主动齿轮经从动齿轮带动一个下压辊进行转动,此时上压辊与下压辊呈相向转动状态,即可对穿入于上压辊以及下压辊之间的面料进行辊压整平,从而降低了面料产生褶皱的现象,以保障面料的平整度;

[0016] (3) 通过第一伸缩驱动件驱动第一联动板的一端向下转动,以使第一联动板带动两个下压辊略微上移,再通过第二伸缩驱动件驱动第二联动板的一端向上转动,以使第二联动板带动上压辊略微下移,即可调节上压辊与下压辊之间的间距,以对不同厚度的面料进行辊压整平,从而提高了预压烫装置的适用范围。

## 附图说明

[0017] 图1为本实用新型三维结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型辊压架后视结构示意图;

[0019] 图3为本实用新型图2中A处放大结构示意图;

[0020] 图4为本实用新型立架仰视结构示意图。

[0021] 图中:1、机台;2、控制面板;3、立架;4、升降驱动件;5、压烫头;6、压烫台;7、导向辊;8、支撑座;9、旋转驱动件;10、辊压架;11、侧板;12、第一伸缩驱动件;13、第一联动板;14、下压辊;15、第二伸缩驱动件;16、上压辊;17、第二联动板;18、减速电机;19、主动齿轮;20、从动齿轮;21、活动架;22、承载架;23、挡杆。

### 具体实施方式

[0022] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0023] 请参阅图1-4,本实用新型提供的一种实施例:一种面料印花加工用预压烫装置,包括机台1,机台1顶端的一侧设有辊压架10,辊压架10顶端的两侧皆设有侧板11;

[0024] 使用时,通过侧板11的设置,以便对上压辊16与下压辊14进行安置处理;

[0025] 侧板11的内壁上皆转动安装有第二联动板17,第二联动板17之间的内壁上转动安装有上压辊16;

[0026] 使用时,通过上压辊16的设置,以便配合下压辊14对面料进行辊压整平;

[0027] 侧板11远离第二联动板17一侧的外壁上皆转动安装有第一联动板13,第一联动板13之间的内壁上转动连接有两个下压辊14;

[0028] 使用时,通过下压辊14的设置,以便配合上压辊16对面料进行辊压整平;

[0029] 辊压架10顶端的一侧通过支架安装有减速电机18,减速电机18的输入端与控制面板2内部单片机的输出端电性连接,减速电机18的一端设有主动齿轮19,主动齿轮19的内壁与上压辊16的一端相连接;

[0030] 使用时,通过减速电机18的设置,以便驱动主动齿轮19进行旋转;

[0031] 第一联动板13一侧的辊压架10外壁上皆转动安装有第一伸缩驱动件12,第一伸缩驱动件12的输入端与控制面板2内部单片机的输出端电性连接,第一伸缩驱动件12的顶端与第一联动板13的一端转动连接;

[0032] 使用时,通过第一伸缩驱动件12的设置,以便驱动第一联动板13位于侧板11的外壁进行转动;

[0033] 第二联动板17一侧的辊压架10外壁上皆转动安装有第二伸缩驱动件15,第二伸缩驱动件15的输入端与控制面板2内部单片机的输出端电性连接,第二伸缩驱动件15的顶端与第二联动板17的一端转动连接;

[0034] 使用时,通过第二伸缩驱动件15的设置,以便驱动第二联动板17位于侧板11的内壁进行转动;

[0035] 主动齿轮19下方的一个下压辊14的一端设有从动齿轮20,从动齿轮20与主动齿轮19相互啮合;

[0036] 使用时,通过从动齿轮20与主动齿轮19相互啮合,以使主动齿轮19旋转时带动从动齿轮20进行转动;

[0037] 机台1顶端的一侧设有立架3,立架3表面的上端通过支架安装有升降驱动件4,升降驱动件4的底端通过支架设有压烫头5,压烫头5下方的机台1顶端通过支架设有压烫台6,压烫台6两侧的机台1顶端皆通过支架转动安装有导向辊7;

[0038] 立架3的内壁上设有支撑座8,支撑座8的顶端安装有旋转驱动件9,旋转驱动件9的顶端设有活动架21,活动架21底端的一侧设有承载架22,承载架22顶部的一侧设有挡杆23,机台1一侧的外壁上设有控制面板2,控制面板2内部单片机的输出端分别与升降驱动件4以及旋转驱动件9的输入端电性连接。

[0039] 本申请实施例在使用时,首先将面料的一端穿入上压辊16与下压辊14之间,随后

将面料穿入两个导向辊7的下方并穿入于压烫台6的上方,当外部印花收卷机构位于预压烫装置的左侧对面料进行拉动卷绕时,面料则会不断向左移动,通过升降驱动件4驱动压烫头5往复升降,当压烫头5下移接触于面料时,即可由压烫头5对面料进行压烫处理,之后通过减速电机18经主动齿轮19驱动上压辊16进行旋转,使得主动齿轮19经从动齿轮20带动一个下压辊14进行转动,此时上压辊16与下压辊14呈相向转动状态,即可对穿入于上压辊16以及下压辊14之间的面料进行辊压整平,再通过第一伸缩驱动件12驱动第一联动板13的一端向下转动,以使第一联动板13带动两个下压辊14略微上移,随后由第二伸缩驱动件15驱动第二联动板17的一端向上转动,以使第二联动板17带动下压辊16略微下移,即可调节上压辊16与下压辊14之间的间距,以对不同厚度的面料进行辊压整平,最后通过旋转驱动件9驱动活动架21进行转动,使得活动架21经承载架22带动挡杆23转移至压烫头5的下方,当压烫头5下移时,挡杆23则会对压烫头5进行阻挡,此时升降驱动件4不再对压烫头5施加向下的压力,直至挡杆23转移于压烫头5的下方后升降驱动件4重新驱动压烫头5进行往复升降,即可按需对面料的局部区域进行压烫作业,上述挡杆23对压烫头5阻挡时压烫头5停止下移的保护技术为现有技术,故而不做详细描述,从而完成该预压烫装置的使用。

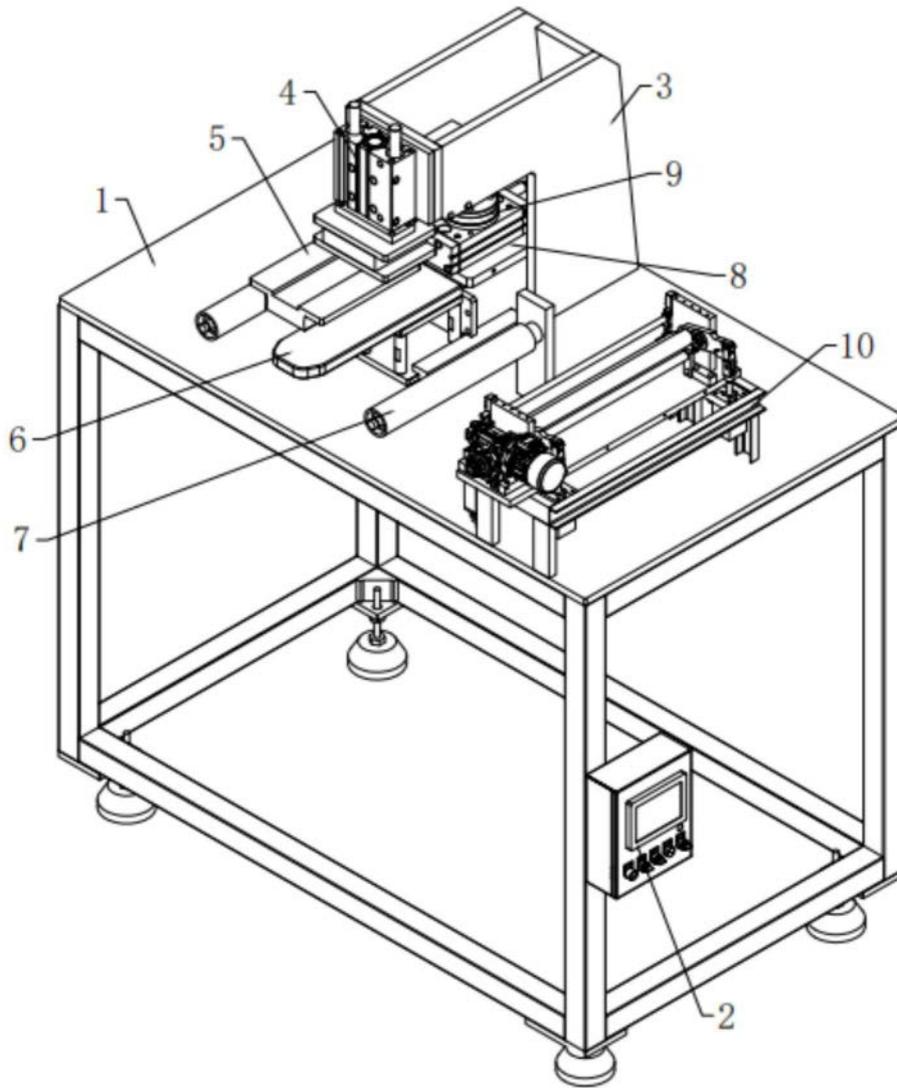


图1

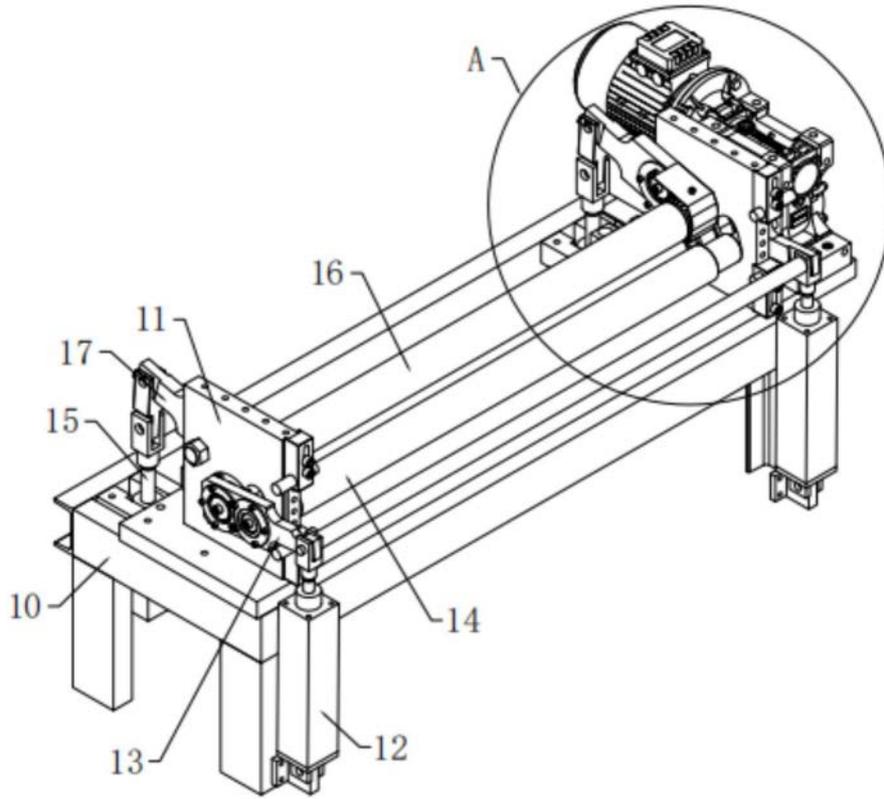


图2

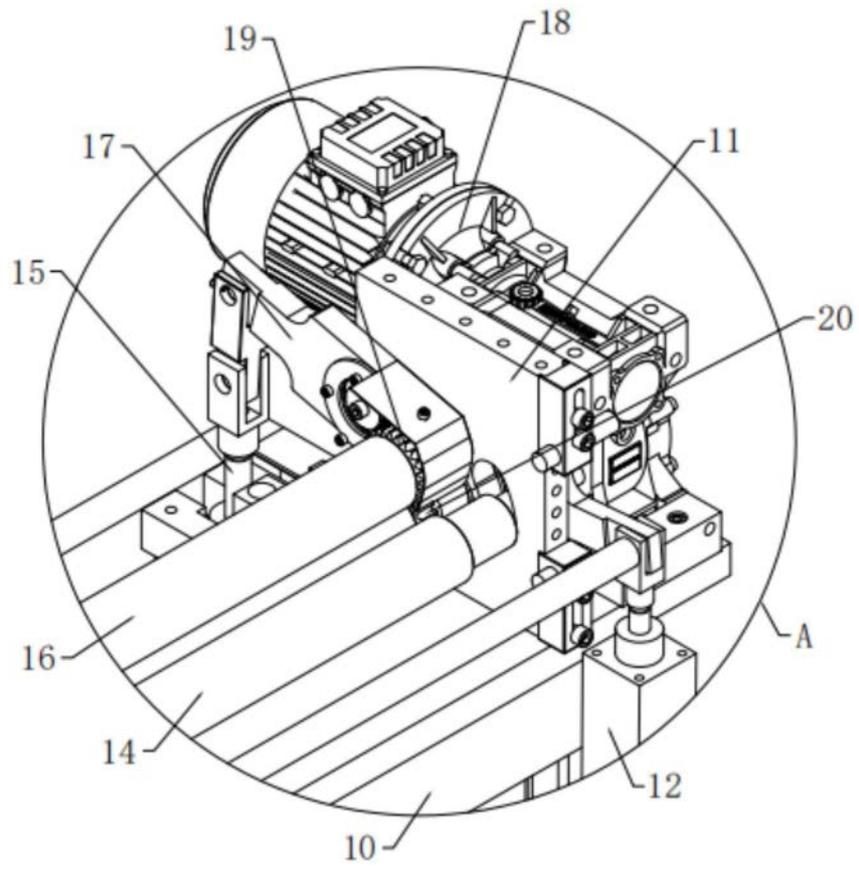


图3

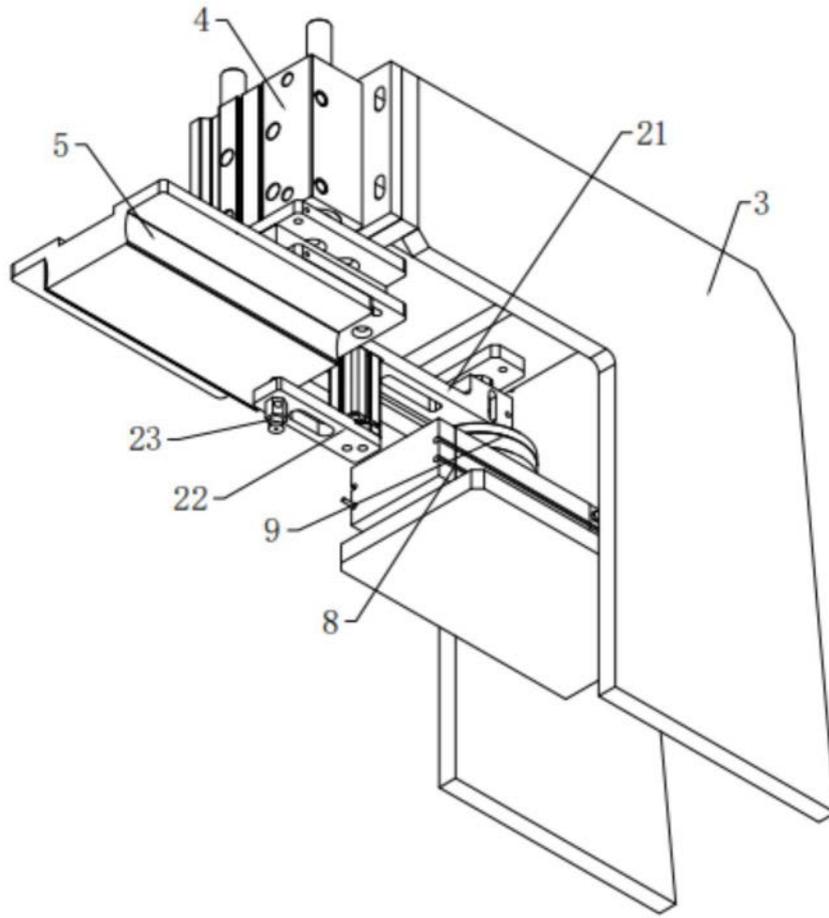


图4