



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220165501 U

(45) 授权公告日 2023.12.12

(21) 申请号 202321591147.3

(22) 申请日 2023.06.21

(73) 专利权人 宜兴乐威牛仔布有限公司

地址 214200 江苏省无锡市宜兴经济技术
开发区诸桥路10号

(72) 发明人 甄峤源 孙学平 史燕青 蒋连军

(74) 专利代理机构 无锡市天宇知识产权代理事
务所(普通合伙) 32208

专利代理师 郝静

(51) Int. Cl.

B65H 75/28 (2006.01)

B65H 75/18 (2006.01)

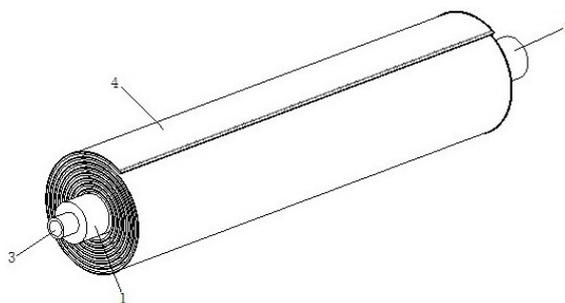
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

针织牛仔面料成卷装置

(57) 摘要

本实用新型涉及服装加工技术领域,且公开了一种针织牛仔面料成卷装置,包括内筒,所述内筒的一端固定连接有安装轴,所述内筒的另一端固定连接有导气管,所述内筒的外表面固定连接卷收片,所述卷收片之间的间隙形成收纳腔,所述卷收片的外表面固定连接有内限位条,所述内限位条的侧面固定连接连接架,所述连接架的另一端固定连接有外限位条,所述内限位条与外限位条之间的间隙组成滑槽,所述滑槽的内部滑动连接有滑块。该针织牛仔面料成卷装置,通过蜗形状的卷收片可将面料进行卷收,且将面料卷收后可避免面料之间相互接触,同时通过导气管可向面料表面吹风,避免面料在存储的过程中发霉。



1. 针织牛仔面料成卷装置,包括内筒(1),其特征在于:所述内筒(1)的一端固定连接安装有安装轴(2),所述内筒(1)的另一端固定连接导气管(3),所述内筒(1)的外表面固定连接卷收片(4),所述卷收片(4)之间的间隙形成收纳腔(5),所述卷收片(4)的外表面固定连接内限位条(6),所述内限位条(6)的侧面固定连接连接架(7),所述连接架(7)的另一端固定连接外限位条(8),所述内限位条(6)与外限位条(8)之间的间隙组成滑槽(9),所述滑槽(9)的内部滑动连接有滑块(10);

两侧所述滑块(10)之间转动连接有第一压紧杆(11)和第二压紧杆(12),所述内筒(1)的内部开设有导气通孔(13),所述卷收片(4)的内部开设有导气腔(14),所述卷收片(4)的外表面开设有出气通孔(15)。

2. 根据权利要求1所述的针织牛仔面料成卷装置,其特征在于:所述导气腔(14)为螺旋形状,所述出气通孔(15)沿导气腔(14)螺旋方向设置有多组。

3. 根据权利要求1所述的针织牛仔面料成卷装置,其特征在于:所述导气管(3)、内筒(1)、导气通孔(13)、导气腔(14)以及出气通孔(15)相连通。

4. 根据权利要求1所述的针织牛仔面料成卷装置,其特征在于:所述第一压紧杆(11)和第二压紧杆(12)均由两组直径不同的柱状杆组成,且两组柱状杆不同圆心,所述第一压紧杆(11)和第二压紧杆(12)与滑块(10)以阻尼的方式相互转动。

5. 根据权利要求1所述的针织牛仔面料成卷装置,其特征在于:所述内限位条(6)和外限位条(8)远离连接架(7)的一端与卷收片(4)固定连接。

6. 根据权利要求1所述的针织牛仔面料成卷装置,其特征在于:所述卷收片(4)为蜗形状,两侧所述内限位条(6)和外限位条(8)与卷收片(4)之间形成凹槽。

针织牛仔面料成卷装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及服装加工技术领域,具体为一种针织牛仔面料成卷装置。

背景技术

[0002] 针织牛仔布是牛仔布的一种,其主要采用针织工艺进行织布,相比于梭织工艺,通过针织工艺织的牛仔布具有更好的弹力,在对针织牛仔布加工完成后,需要将其卷收起来,以便后续加工使用,现有的卷收方式大都是通过布辊直接对牛仔面料进行卷收,现有的布辊结构较为简单,卷收在布辊上较内侧的牛仔面料不易通风,长期存储后有可能出现发霉的情况,影响针织牛仔布的后续加工。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种针织牛仔面料成卷装置,解决了布辊在对针织牛仔布卷收时,卷收在布辊上较内侧的牛仔面料不易通风的问题。

[0004] 为实现上述布辊在对针织牛仔布卷收时,卷收在布辊上较内侧的牛仔面料容易通风的目的,本实用新型提供如下技术方案:一种针织牛仔面料成卷装置,包括内筒,所述内筒的一端固定连接有安装轴,所述内筒的另一端固定连接有导气管,所述内筒的外表面固定连接有卷收片,所述卷收片之间的间隙形成收纳腔,所述卷收片的外表面固定连接有内限位条,所述内限位条的侧面固定连接有连接架,所述连接架的另一端固定连接有外限位条,所述内限位条与外限位条之间的间隙组成滑槽,所述滑槽的内部滑动连接有滑块;

[0005] 两侧所述滑块之间转动连接有第一压紧杆和第二压紧杆,所述内筒的内部开设有导气通孔,所述卷收片的内部开设有导气腔,所述卷收片的外表面开设有出气通孔。

[0006] 优选的,所述导气腔为螺旋形状,所述出气通孔沿导气腔螺旋方向设置有多组。

[0007] 优选的,所述导气管、内筒、导气通孔、导气腔以及出气通孔相通。

[0008] 优选的,所述第一压紧杆和第二压紧杆均由两组直径不同的柱状杆组成,且两组柱状杆不同圆心,所述第一压紧杆和第二压紧杆与滑块以阻尼的方式相互转动。

[0009] 优选的,所述内限位条和外限位条远离连接架的一端与卷收片固定连接。

[0010] 优选的,所述卷收片为蜗形状,两侧所述内限位条和外限位条与卷收片之间形成凹槽。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种针织牛仔面料成卷装置,具备以下有益效果:

[0012] 1、该针织牛仔面料成卷装置,当需要将面料卷收时,可先将面料的一端穿过第一压紧杆和第二压紧杆,转动第一压紧杆和第二压紧杆可将面料的一端夹紧固定,然后向内侧滑动滑块,且滑块通过第一压紧杆和第二压紧杆可带动面料的一端向卷收片的内侧移动,因此可将面料卷收在卷收片上,且可使卷收后的面料相互不接触,因此可增加面料的通风透气性,避免卷收后的面料发霉。

[0013] 2、该针织牛仔面料成卷装置,当卷收片将面料卷收后,并需要将面料通风透气时,

此时通过导气管可向内筒的内部输送风量,且内筒内部的风量通过导气通孔可进入导气腔的内部,导气腔内部的风量可由出气通孔排出,并通过出气通孔可对面料进行风吹通风透气。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型结构局部剖视图;

[0016] 图3为本实用新型图2中A处结构放大示意图;

[0017] 图4为本实用新型图2中B处结构放大示意图。

[0018] 其中:1、内筒;2、安装轴;3、导气管;4、卷收片;5、收纳腔;6、内限位条;7、连接架;8、外限位条;9、滑槽;10、滑块;11、第一压紧杆;12、第二压紧杆;13、导气通孔;14、导气腔;15、出气通孔。

实施方式

[0019] 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,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0020] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种针织牛仔面料成卷装置,包括内筒1,内筒1的一端固定连接安装有安装轴2,内筒1的另一端固定连接导气管3,内筒1的外表面固定连接卷收片4,卷收片4之间的间隙形成收纳腔5,卷收片4的外表面固定连接内限位条6,内限位条6的侧面固定连接连接架7,连接架7的另一端固定连接外限位条8,内限位条6与外限位条8之间的间隙组成滑槽9,滑槽9的内部滑动连接滑块10;

[0021] 两侧滑块10之间转动连接第一压紧杆11和第二压紧杆12,内筒1的内部开设导气通孔13,卷收片4的内部开设导气腔14,卷收片4的外表面开设出气通孔15,通过将安装轴2与外部动力源相连接,可带动内筒1转动,通过将导气管3与外部鼓风机相连接,可向内筒1的内部输送风量,当需要将面料卷收时,可先将面料的一端穿过第一压紧杆11和第二压紧杆12,转动第一压紧杆11和第二压紧杆12可将面料的一端夹紧固定,然后向内侧滑动滑块10,且滑块10通过第一压紧杆11和第二压紧杆12可带动面料的一端向卷收片4的内侧移动,因此可将面料卷收在卷收片4上,且可使卷收后的面料相互不接触,因此可增加面料的通风透气性,避免卷收后的面料发霉。

[0022] 进一步的,导气腔14为螺旋形状,出气通孔15沿导气腔14螺旋方向设置有多组,便于通过不同位置的出气通孔15可对卷收在卷收片4上的面料不同位置进行风吹透气。

[0023] 进一步的,导气管3、内筒1、导气通孔13、导气腔14以及出气通孔15相连通,当卷收片4将面料卷收后,并需要将面料通风透气时,此时通过导气管3可向内筒1的内部输送风量,且内筒1内部的风量通过导气通孔13可进入导气腔14的内部,导气腔14内部的风量可由出气通孔15排出,并通过出气通孔15可对面料进行风吹通风透气。

[0024] 进一步的,第一压紧杆11和第二压紧杆12均由两组直径不同的柱状杆组成,且两组柱状杆不同圆心,第一压紧杆11和第二压紧杆12与滑块10以阻尼的方式相互转动,即第一压紧杆11和第二压紧杆12的截面均为凸杆状,当转动两侧的第一压紧杆11和第二压紧杆

12,并使小直径一侧相互靠近时,可将面料夹紧固定在第一压紧杆11和第二压紧杆12上。

[0025] 进一步的,内限位条6和外限位条8远离连接架7的一端与卷收片4固定连接,便于通过内限位条6和外限位条8可对滑块10进行导向,以便滑块10通过第一压紧杆11和第二压紧杆12可带动面料移动。

[0026] 进一步的,卷收片4为蜗形状,两侧内限位条6和外限位条8与卷收片4之间形成凹槽,通过将卷收片4设置成蜗形状,可使卷收后的面料相互不接触,因此可增加面料的通风透气性。

[0027] 在使用时,当需要将面料卷收时,可先将面料的一端穿过第一压紧杆11和第二压紧杆12,转动第一压紧杆11和第二压紧杆12可将面料的一端夹紧固定,然后向内侧滑动滑块10,且滑块10通过第一压紧杆11和第二压紧杆12可带动面料的一端向卷收片4的内侧移动,因此可将面料卷收在卷收片4上,且可使卷收后的面料相互不接触,因此可增加面料的通风透气性,避免卷收后的面料发霉,当卷收片4将面料卷收后,并需要将面料通风透气时,此时通过导气管3可向内筒1的内部输送风量,且内筒1内部的风量通过导气通孔13可进入导气腔14的内部,导气腔14内部的风量可由出气通孔15排出,并通过出气通孔15可对面料进行风吹通风透气。

[0028] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

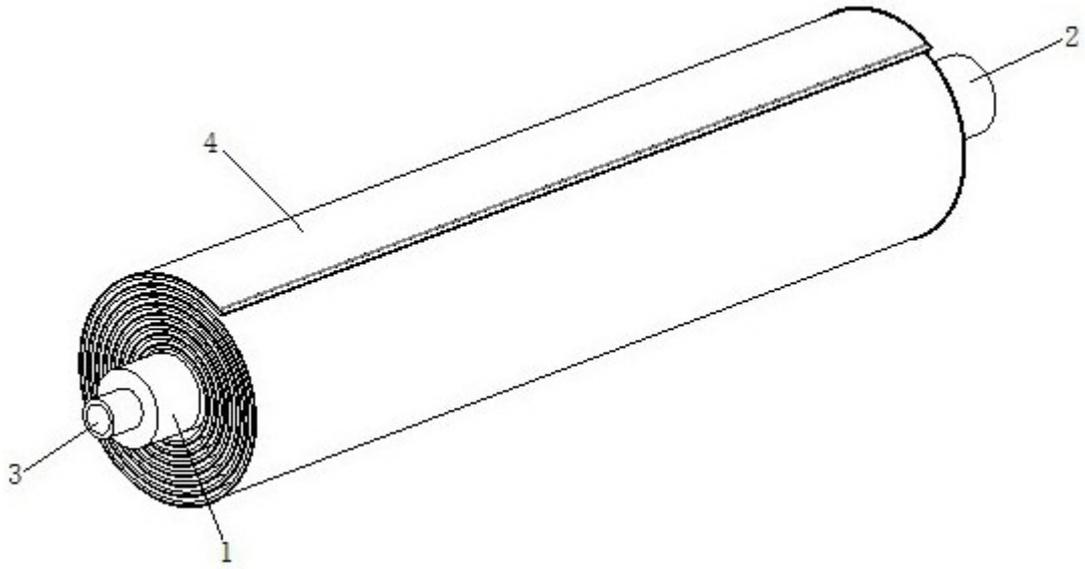


图 1

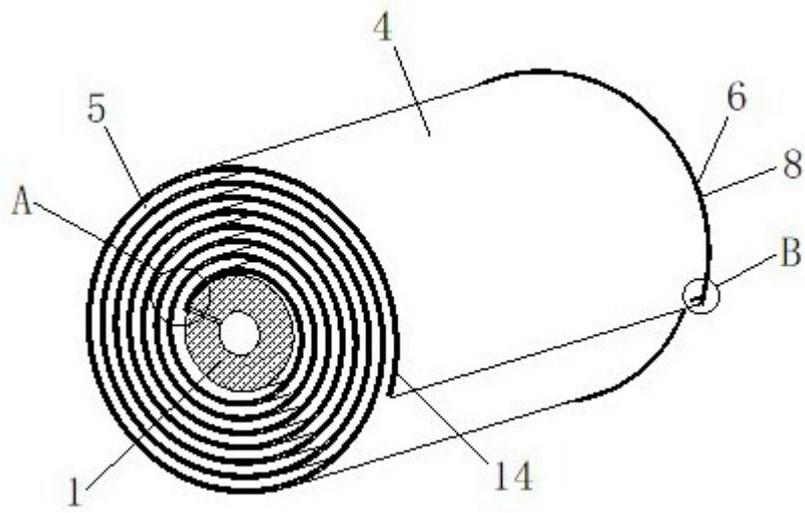


图 2

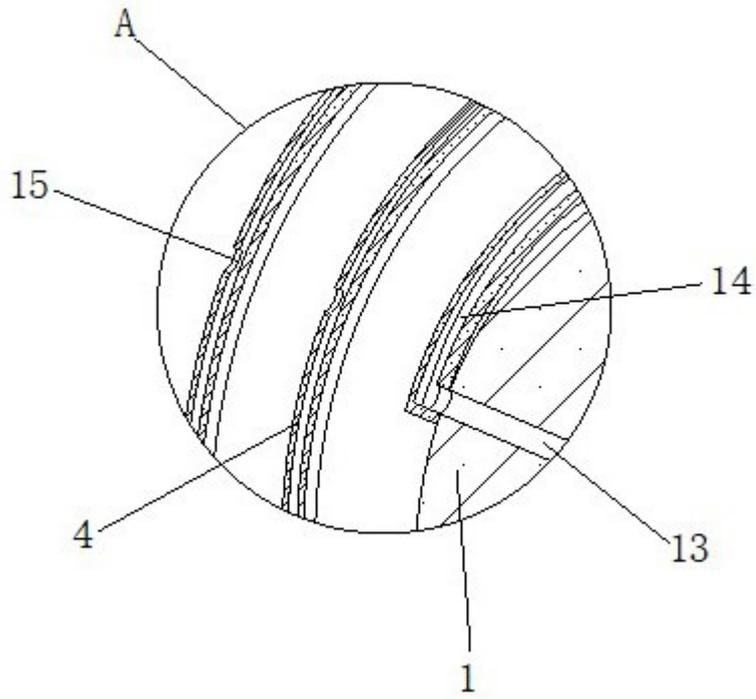


图 3

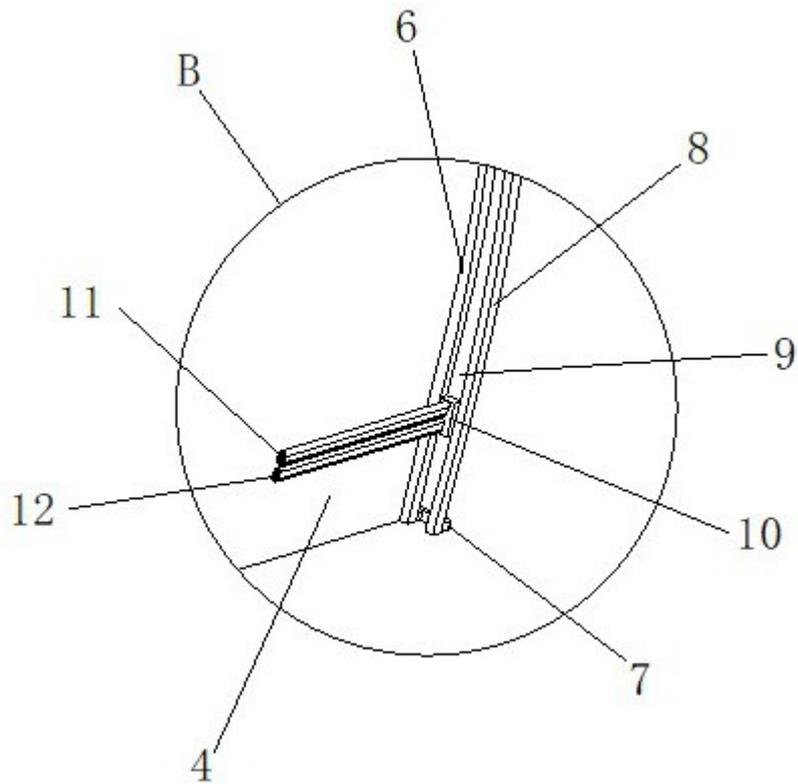


图 4