



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108517652 A

(43)申请公布日 2018.09.11

(21)申请号 201810643319.4

(22)申请日 2018.06.21

(71)申请人 郑州奥托柯蓝机械设备有限公司  
地址 450000 河南省郑州市高新技术产业  
开发区科学大道与瑞丰路交叉口东南  
角

(72)发明人 王建习

(74)专利代理机构 成都弘毅天承知识产权代理  
有限公司 51230

代理人 赵宇

(51)Int.Cl.  
D06G 15/10(2006.01)  
D06G 7/00(2006.01)

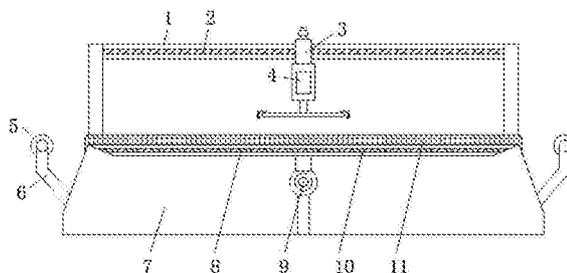
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种布料加工用预热整平装置

(57)摘要

本发明公开了一种布料加工用预热整平装置,包括底座,所述底座的上表面设置有预热板,所述底座的内部且位于预热板的下方开设有集热仓,所述集热仓的内部设置有加热棒,所述底座的内部且位于集热仓的下方通过软管与鼓风机连接,所述底座的两侧倾斜端外表壁通过下支杆与下位辊轴活动连接,所述底座的上表面两侧对称焊接有支撑架,所述滑槽的内表壁通过限位滚轮与滑动架滚动连接,且滑动架的下方螺栓固定有升降气缸,所述升降气缸通过伸缩杆与整平板连接,且整平板的下表面等距活动连接有压平辊轴。本发明中,该预热整平装置在确保布料全面均匀预热的时候,也提高了布料的整平处理质量,具有较强的实用性。



1. 一种布料加工用预热整平装置,包括底座(7),其特征在于,所述底座(7)的上表面设置有预热板(11),所述底座(7)的内部且位于预热板(11)的下方开设有集热仓(10),所述集热仓(10)的内部设置有加热棒(8),所述底座(7)的内部且位于集热仓(10)的下方通过软管与鼓风机(9)连接,所述底座(7)的两侧倾斜端外表壁通过下支杆(6)与下位辊轴(5)活动连接,所述底座(7)的上表面两侧对称焊接有支撑架(1),且支撑架(1)的水平端外表壁开设有滑槽(2),所述滑槽(2)的内表壁通过限位滚轮(12)与滑动架(3)滚动连接,且滑动架(3)的下方螺栓固定有升降气缸(4),所述升降气缸(4)通过伸缩杆与整平板(14)连接,且整平板(14)的下表面等距活动连接有压平辊轴(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种布料加工用预热整平装置,其特征在于,所述滑动架(3)的顶部固定连接有二通气嘴(13)。

3. 根据权利要求1所述的一种布料加工用预热整平装置,其特征在于,所述下位辊轴(5)的上端表面与预热板(11)的上端表面处于同一水平面上。

4. 根据权利要求1所述的一种布料加工用预热整平装置,其特征在于,所述整平板(14)的上表面两侧边缘处均通过上支杆(16)与上位辊轴(17)活动连接。

5. 根据权利要求1所述的一种布料加工用预热整平装置,其特征在于,所述压平辊轴(15)共设置有多个,且多个压平辊轴(15)两两之间间距大小相等。

## 一种布料加工用预热整平装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及布料加工机械技术领域,尤其涉及一种布料加工用预热整平装置。

### 背景技术

[0002] 布料是装饰材料中常用的材料,包括有化纤地毯、无纺壁布、亚麻布、尼龙布、彩色胶布、法兰绒等各式布料,布料在装饰陈列中起到了相当的作用,常常是整个销售空间中不可忽视的主要力量,在布料的加工中,需要使用到布料预热整平装置对布料进行预热整平处理,以满足后续的加工使用需求。

[0003] 然而现有的布料加工用预热整平装置在使用过程中存在着一些不足之处,对于布料的预热效果不够全面完善,同时在整平处理上质量不高,降低了装置的工作效率。

### 发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种布料加工用预热整平装置。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用了如下技术方案:一种布料加工用预热整平装置,包括底座,所述底座的上表面设置有预热板,所述底座的内部且位于预热板的下方开设有集热仓,所述集热仓的内部设置有加热棒,所述底座的内部且位于集热仓的下方通过软管与鼓风机连接,所述底座的两侧倾斜端外表壁通过下支杆与下位辊轴活动连接,所述底座的上表面两侧对称焊接有支撑架,且支撑架的水平端外表壁开设有滑槽,所述滑槽的内表壁通过限位滚轮与滑动架滚动连接,且滑动架的下方螺栓固定有升降气缸,所述升降气缸通过伸缩杆与整平板连接,且整平板的下表面等距活动连接有压平辊轴。

[0006] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0007] 所述滑动架的顶部固定连接有二通气嘴。

[0008] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0009] 所述下位辊轴的上端表面与预热板的上端表面处于同一水平面上。

[0010] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0011] 所述整平板的上表面两侧边缘处均通过上支杆与上位辊轴活动连接。

[0012] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0013] 所述压平辊轴共设置有多,且多个压平辊轴两两之间间距大小相等。

[0014] 本发明中,首先,通过设置的加热仓,其内部采用加热棒的加热方式,能够在加热仓内形成高温环境,同时在鼓风机的鼓动作用下,将加热仓内的热量均匀全面的吹入预热板内,对布料起到全面的预热效果,其次,通过设置的多个压平辊轴,使得压平辊轴能够接触到整平板上的布料,并且在外接驱动力的作用下,使得压平辊轴在布料表面左右滚动,从而对布料表面起到整平处理,在对布料起到整平作用的同时,也便于热量快速进入布料内部,提高布料的预热效果,另一方面,上位辊轴和下位辊轴的结构,能够对进入整平板表面的布料起到限位保护的作用,确保布料能够均匀水平的铺展在整平板表面,增强了预热整

平装置的工作效率。

### 附图说明

[0015] 图1为本发明提出的一种布料加工用预热整平装置的结构示意图；

[0016] 图2为本发明滑动架的侧面结构示意图；

[0017] 图3为本发明整平机构的结构示意图。

[0018] 图例说明：

[0019] 1-支撑架、2-滑槽、3-滑动架、4-升降气缸、5-下位辊轴、6-下支杆、7-底座、8-加热棒、9-鼓风机、10-加热仓、11-预热板、12-限位滚轮、13-二通气嘴、14-整平板、15-压平辊轴、16-上支杆、17-上位辊轴。

### 具体实施方式

[0020] 下面将结合本发明实施例中的附图，对本发明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发明一部分实施例，而不是全部的实施例。

[0021] 参照图1-3，一种布料加工用预热整平装置，包括底座7，底座7的上表面设置有预热板11，底座7的内部且位于预热板11的下方开设有集热仓10，集热仓10的内部设置有加热棒8，底座7的内部且位于集热仓10的下方通过软管与鼓风机9连接，底座7的两侧倾斜端外表壁通过下支杆6与下位辊轴5活动连接，底座7的上表面两侧对称焊接有支撑架1，且支撑架1的水平端外表壁开设有滑槽2，滑槽2的内表壁通过限位滚轮12与滑动架3滚动连接，且滑动架3的下方螺栓固定有升降气缸4，升降气缸4通过伸缩杆与整平板14连接，且整平板14的下表面等距活动连接有压平辊轴15。

[0022] 滑动架3的顶部固定连接有二通气嘴13，下位辊轴5的上端表面与预热板11的上端表面处于同一水平面上，整平板14的上表面两侧边缘处均通过上支杆16与上位辊轴17活动连接，压平辊轴15共设置有多个，且多个压平辊轴15两两之间间距大小相等。

[0023] 上支杆16的内部设置有弹簧，当整平板14受力向下移动时，压平辊轴15会接触到布料进行滚动，此时上位辊轴17受力向上挤压上支杆16，使得上支杆16内的弹簧被压缩变形，从而确保上位辊轴17对布料起到辅助压平的作用。

[0024] 工作原理：使用时，通过底座7将装置安装在工作地点，布料绕过下位辊轴5进入预热板11表面，加热仓10内的加热棒8工作产生热量，通过鼓风机9将热量均匀全面的吹入布料内部，二通气嘴13外接驱动设备，驱动滑动架3在滑槽2内左右滑动，之后升降气缸4启动通过伸缩杆推动整平板14向下移动，使得上位辊轴17接触到布料进行辅助压平，而压平辊轴15接触挤压布料，并且在整平板14的带动下对布料进行全面的压平处理，使得该装置完整运行。

[0025] 以上所述，仅为本发明较佳的具体实施方式，但本发明的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内，根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本发明的保护范围之内。

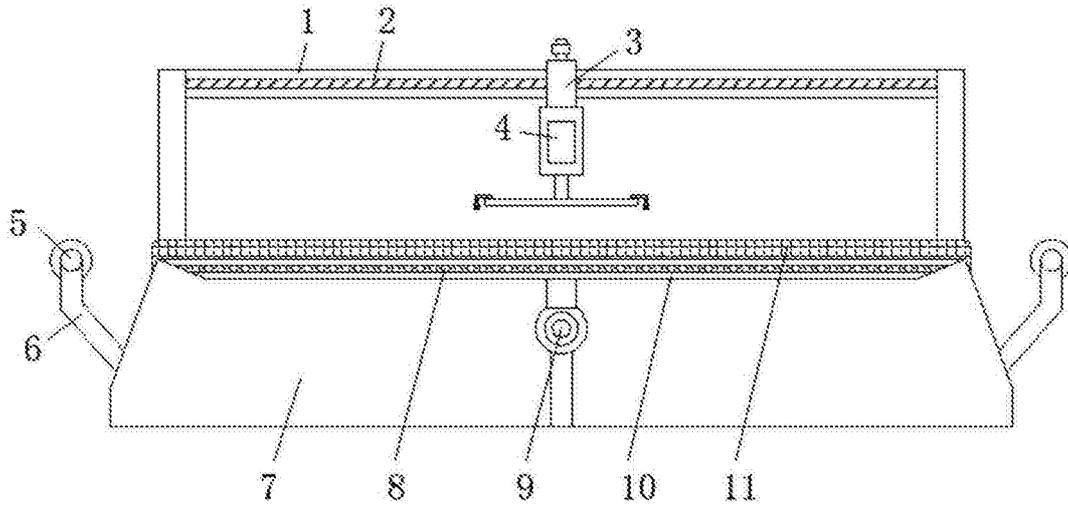


图1

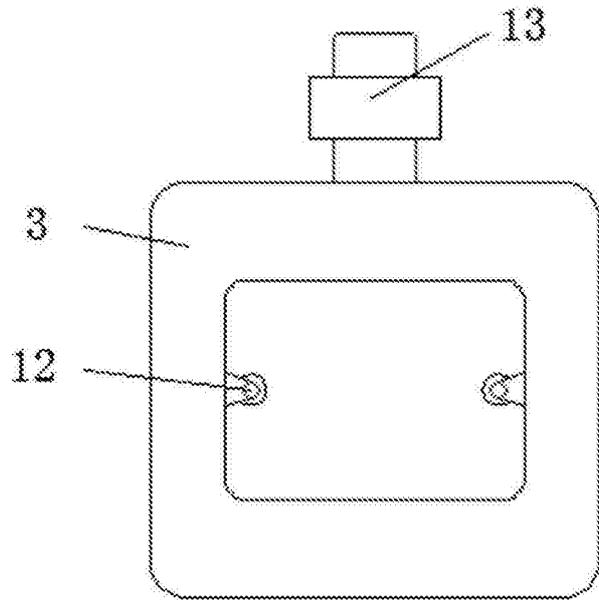


图2

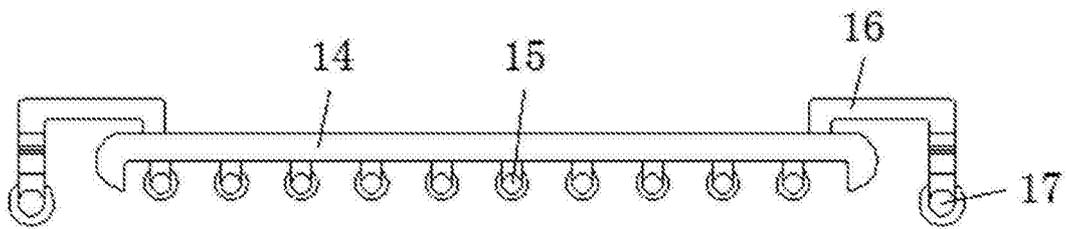


图3