



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105639789 B

(45)授权公告日 2017.04.12

(21)申请号 201511031234.3

D01F 1/10(2006.01)

(22)申请日 2015.12.31

D01D 5/08(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

D01D 13/00(2006.01)

申请公布号 CN 105639789 A

D01D 13/02(2006.01)

(43)申请公布日 2016.06.08

(56)对比文件

(73)专利权人 浙江新达经编有限公司

CN 1867722 A, 2006.11.22, 说明书第6页倒数第5-7行, 第11页第9-12行, 图1.

地址 314413 浙江省嘉兴市海宁市丁桥镇红保路18号

CN 101327045 A, 2008.12.24, 说明书第1页倒数第1-3行, 第4页倒数第1-2行, 第5页第1-16行.

(72)发明人 蒋新明

US 2008/0150197 A1, 2008.06.26, 全文.

(74)专利代理机构 嘉兴永航专利代理事务所(普通合伙) 33265

CN 104213215 A, 2014.12.17, 说明书第2页第19-21段, 图1-3.

代理人 蔡鼎

CN 104726995 A, 2015.06.24, 说明书第1页第5段.

(51)Int. Cl.

CN 203728970 U, 2014.07.23, 全文.

A41D 31/00(2006.01)

D01F 8/06(2006.01)

D01F 8/18(2006.01)

审查员 黄娟

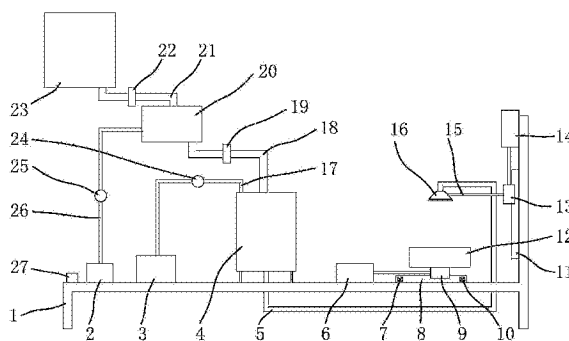
权利要求书1页 说明书6页 附图2页

(54)发明名称

一种时装面料及其生产方法

(57)摘要

本发明提供了一种时装面料及其生产方法。它解决了现有时装面料成分简单,没有阻燃和抗紫外线的特性,实用性差,且没有生产方法等技术问题。本时装面料,由如下重量份的组份组成:乙丙橡胶35~50份、天然橡胶10~30份、聚乙二醇10~25份、聚丙烯10~20份、二氧化钛6~10份、氧化镁8~12份、氧化锌10~16份、硬脂酸镁20~25份和硅烷偶联剂8~24份;及其生产方法。本发明具有实用性强、工序简单的优点。



1. 一种时装面料的生产方法,其特征在于,包含以下步骤:

a、将乙丙橡胶、天然橡胶、聚丙烯、二氧化钛、氧化镁、氧化锌和硬脂酸镁倒入到普通的研磨机中,通过研磨机对其进行研磨;

b、将聚乙二醇、硅烷偶联剂和研磨好的物料倒入到普通的搅拌机中,通过搅拌机将其至均匀混合;

c、将混合好的物料倒入到喷丝装置中,加热至228~236℃,呈完全熔融混匀状态,并将其从喷丝装置的喷丝头中挤出,形成纤维;在步骤c中的所述喷丝装置,包括机架,机架上设置有供料桶和喷丝头,喷丝头与一能带动其上下移动的升降机构相连,喷丝头进料口通过进料管和供料桶底部相连通,喷丝头出料口朝下,机架上设置有用用于存放冷却液的冷却盒,冷却盒位于喷丝头下方,冷却盒与一能带动其来回移动的往复机构相连,机架上设置有能使供料桶中的物料向喷丝头处流动的动力机构;所述动力机构包括空压机,空压机通过进气管和供料桶顶部相连通,进气管中设置有第一压力传感器;所述供料桶上设置有保护机构,保护机构包括泄压管、弹簧、第三推杆电机、安装板和弹性圆珠,泄压管竖直设置在供料桶上,泄压管下端和供料桶顶部相连通,泄压管上端能和外界相连通,泄压管内开设有呈Y形的泄压通道,圆珠设置在泄压通道内,第三推杆电机固定在机架上,第三推杆电机的推杆竖直向下,第三推杆电机的推杆端部和安装板相连,弹簧设置在安装板和弹性圆珠之间,弹簧一端和安装板相连,弹簧另一端和弹性圆珠相连,在弹簧的弹力作用下弹性圆珠能将泄压通道封闭住;

d、将纤维输送到普通的编织机中,编织成时装面料。

2. 根据权利要求1所述的时装面料的生产方法,其特征在于,所述升降机构包括第一推杆电机、第一导轨和第一滑块,第一导轨竖直固定在机架上,第一滑块设置在第一导轨上,第一推杆电机固定在机架上,第一推杆电机的推杆端部和第一滑块相连接,喷丝头通过连杆固定在第一滑块上。

3. 根据权利要求1所述的时装面料的生产方法,其特征在于,所述往复机构包括第二推杆电机、第二导轨、第二滑块、第一行程开关和第二行程开关,第二导轨水平固定在机架上,第二滑块设置在第二导轨上,第二推杆电机固定在机架上,第二推杆电机的推杆端部和第二滑块相连接,冷却盒固定在第二滑块上,第一行程开关固定在第二导轨一端,第二行程开关固定在第二导轨另一端,第一行程开关和第二行程开关均与该第二推杆电机相连。

4. 根据权利要求1所述的时装面料的生产方法,其特征在于,所述机架上设置有提醒机构,提醒机构包括检测杆、第三行程开关、警铃和控制器,警铃固定在机架上,检测杆固定在弹性圆珠上,第三行程开关固定在安装板上,检测杆能和第三行程开关相接触,警铃和第三行程开关与该控制器相连。

5. 根据权利要求4所述的时装面料的生产方法,其特征在于,所述机架上还设置有能对供料桶补充物料的补料机构,补料机构包括存料桶、过渡桶、第二压力传感器和增压泵,存料桶和过渡桶均固定在机架上,且存料桶位于过渡桶上方,过渡桶位于供料桶上方,存料桶通过第一连接管和过渡桶相连通,第一连接管中设置有第一电磁阀,过渡桶通过第二连接管和供料桶相连通,第二连接管中设置有第二电磁阀,增压泵通过增压管和过渡桶相连通,第二压力传感器设置在增压管中,增压泵、第一压力传感器、第二压力传感器、第一电磁阀和第二电磁阀均与上述控制器相连。

一种时装面料及其生产方法

技术领域

[0001] 本发明属于纺织技术领域,涉及一种时装面料及其生产方法。

背景技术

[0002] 时装以面料制作而成,面料就是用来制作服装的材料。作为服装三要素之一,面料不仅可以诠释服装的风格和特性,而且直接左右着服装的色彩、造型的表现效果。呈现出自身的高贵完美,手感柔软。在服装大世界里,服装的面料五花八门,日新月异。但是从总体上来讲,优质、高档的面料,大都具有穿著舒适、吸汗透气、悬垂挺括、视觉高贵、触觉柔软等几个方面的特点。

[0003] 经检索,如中国专利文献公开了一种新型高档时装面料【申请号:201310086393.8;公开号:CN 103203902A】。这种新型高档时装面料,其特征就在于,包括:真丝底面料层,所述真丝底面料层的外表面上设置有多个长条形蕾丝面料条,所述真丝底面料层是采用经纱和纬纱交织而成,所述经纱采用真丝混纺纱线,所述真丝混纺纱线包括真丝纤维和动物纤维,所述纬纱采用真丝纤维,所述真丝混纺纱线的规格为16支/2~24支/2。

[0004] 该专利中公开的时装面料虽然具有轻薄舒适、光泽亮丽、高档健康的优点,但是,该时装面料成分简单,没有阻燃和抗紫外线的特性,实用性差,且没有生产方法,因此,设计出一种时装面料及其生产方法是很有必要的。

发明内容

[0005] 本发明的第一个目的是针对现有的技术存在上述问题,提出了一种时装面料,该面料具有实用性强的特点。

[0006] 本发明的第一个目的可通过下列技术方案来实现:一种时装面料,其特征就在于,由如下重量份的组份组成:乙丙橡胶35~50份、天然橡胶10~30份、聚乙二醇10~25份、聚丙烯10~20份、二氧化钛6~10份、氧化镁8~12份、氧化锌10~16份、硬脂酸镁20~25份和硅烷偶联剂8~24份。

[0007] 采用以上组份,通过以乙丙橡胶为主要原料,又加入了天然橡胶、聚乙二醇、聚丙烯、二氧化钛、氧化镁、氧化锌、硬脂酸镁和硅烷偶联剂,使面料具有弹性好、阻燃和抗紫外线等优点,可满足不同环境的使用需求,实用性强。

[0008] 所述各组份的重量份如下:乙丙橡胶42份、天然橡胶20份、聚乙二醇17份、聚丙烯15份、二氧化钛8份、氧化镁10份、氧化锌13份、硬脂酸镁22份和硅烷偶联剂16份。

[0009] 采用以上组份,可使该面料达到最佳的使用性能,结构合理。

[0010] 本发明的第二个目的是针对现有的技术存在上述问题,提出了一种时装面料的生产方法,该生产方法具有工序简单的特点。

[0011] 本发明的第二个目的可通过下列技术方案来实现:一种时装面料的生产方法,其特征就在于,包含以下步骤:

[0012] a、将乙丙橡胶、天然橡胶、聚丙烯、二氧化钛、氧化镁、氧化锌和硬脂酸镁倒入到普

通的磨机中,通过磨机对其进行研磨;

[0013] b、将聚乙二醇、硅烷偶联剂和研磨好的物料倒入到普通的搅拌机中,通过搅拌机将其至均匀混合;

[0014] c、将混合好的物料倒入到喷丝装置中,加热至228~236℃,呈完全熔融混匀状态,并将其从喷丝装置的喷丝头中挤出,形成纤维;

[0015] d、将纤维输送到普通的编织机中,编织成时装面料。

[0016] 采用以上方法,通过喷丝装置将物料加工成纤维,并通过编织机将其编织成面料,无需人工过多操作,大大缩短了生产时间,工序简单。

[0017] 在步骤c中的所述喷丝装置,包括机架,机架上设置有供料桶和喷丝头,喷丝头与一能带动其上下移动的升降机构相连,喷丝头进料口通过进料管和供料桶底部相连通,喷丝头出料口朝下,机架上设置有用于存放冷却液的冷却盒,冷却盒位于喷丝头下方,冷却盒与一能带动其来回移动的往复机构相连,机架上设置有能使供料桶中的物料向喷丝头处流动的动力机构。

[0018] 本喷丝装置的工作原理如下:将物料添加到供料桶中,通过升降机构带动喷丝头上下移动,将喷丝头调节到合适的高度;通过动力机构使供料桶中的物料向喷丝头处流动,喷丝头将物料加工成纤维,通过往复机构带动冷却盒来回移动,冷却盒对其冷却并收集,从而完成其喷丝作业,产品质量稳定。

[0019] 所述升降机构包括第一推杆电机、第一导轨和第一滑块,第一导轨竖直固定在机架上,第一滑块设置在第一导轨上,第一推杆电机固定在机架上,第一推杆电机的推杆端部和第一滑块相连接,喷丝头通过连杆固定在第一滑块上。

[0020] 当需要使喷丝头上下移动时,控制第一推杆电机的推杆上下移动,第一推杆电机的推杆带动第一滑块沿着第一导轨上下移动,第一滑块带动连杆上下移动,连杆带动喷丝头上下移动,从而可使喷丝头上下移动。

[0021] 所述往复机构包括第二推杆电机、第二导轨、第二滑块、第一行程开关和第二行程开关,第二导轨水平固定在机架上,第二滑块设置在第二导轨上,第二推杆电机固定在机架上,第二推杆电机的推杆端部和第二滑块相连接,冷却盒固定在第二滑块上,第一行程开关固定在第二导轨一端,第二行程开关固定在第二导轨另一端,第一行程开关和第二行程开关均与该第二推杆电机相连。

[0022] 当需要使冷却盒来回移动时,控制第二推杆电机的推杆向前移动,第二推杆电机的推杆带动第二滑块沿着第二导轨向前移动,第二滑块和第一行程开关接触,第一行程开关使第二推杆电机的推杆向后移动,第二推杆电机的推杆带动第二滑块沿着第二导轨向后移动,第二滑块和第二行程开关接触,第二行程开关使第二推杆电机的推杆向前移动,实现滑块来回移动,滑块可带动冷却盒来回移动,从而可使冷却盒来回移动;采用该结构,通过第二推杆电机使冷却盒来回移动,纤维可均匀的落到冷却盒中,冷却效果好。

[0023] 所述动力机构包括空压机,空压机通过进气管和供料桶顶部相连通,进气管中设置有第一压力传感器。

[0024] 当需要使供料桶中的物料向喷丝头处流动时,通过空压机将外界的空气通过进气管输送到供料桶中,在压力的作用下,将供料桶中的物料输送到喷丝头处。

[0025] 所述供料桶上设置有保护机构,保护机构包括泄压管、弹簧、第三推杆电机、安装

板和弹性圆珠,泄压管竖直设置在供料桶上,泄压管下端和供料桶顶部相连通,泄压管上端能和外界相连通,泄压管内开设有呈Y形的泄压通道,圆珠设置在泄压通道内,第三推杆电机固定在机架上,第三推杆电机的推杆竖直向下,第三推杆电机的推杆端部和安装板相连,弹簧设置在安装板和弹性圆珠之间,弹簧一端和安装板相连,弹簧另一端和弹性圆珠相连,在弹簧的弹力作用下弹性圆珠能将泄压通道封闭住。

[0026] 采用以上结构,控制第三推杆电机的推杆上下移动,第三推杆电机的推杆带动安装板上下移动,安装板使弹簧压缩变形,在弹簧的弹力作用下,弹性圆珠将泄压通道封闭住,当供料桶中的压力出现异常时,压力使弹性圆珠克服弹簧的弹力并向上移动,过大的压力从泄压管排出,可避免供料桶爆炸,安全性好。

[0027] 所述机架上设置有提醒机构,提醒机构包括检测杆、第三行程开关、警铃和控制器,警铃固定在机架上,检测杆固定在弹性圆珠上,第三行程开关固定在安装板上,检测杆能和第三行程开关相接触,警铃和第三行程开关与该控制器相连。

[0028] 采用以上结构,当供料桶中的压力出现异常时,压力使弹性圆珠克服弹簧的弹力并向上移动,弹性圆珠带动检测杆向上移动,检测杆和第三行程开关接触,第三行程开关使警铃工作,警铃发出报警音,从而实现提醒作业,提示直观、方便。

[0029] 所述机架上还设置有能对供料桶补充物料的补料机构,补料机构包括存料桶、过渡桶、第二压力传感器和增压泵,存料桶和过渡桶均固定在机架上,且存料桶位于过渡桶上方,过渡桶位于供料桶上方,存料桶通过第一连接管和过渡桶相连通,第一连接管中设置有第一电磁阀,过渡桶通过第二连接管和供料桶相连通,第二连接管中设置有第二电磁阀,增压泵通过增压管和过渡桶相连通,第二压力传感器设置在增压管中,增压泵、第一压力传感器、第二压力传感器、第一电磁阀和第二电磁阀均与上述控制器相连。

[0030] 当需要对供料桶补充物料时,控制器控制第一电磁阀处于打开状态,存料桶中的物料通过第一连接管输送到过渡桶中,控制第一电磁阀处于关闭状态,控制增压泵工作使第二压力传感器和第一压力传感器的压力值相同,控制第二电磁阀处于打开状态,过渡桶中的物料通过第二连接管输送到供料桶中,从而可实现连续不间断作业,补料方便。

[0031] 与现有技术相比,本时装面料及其生产方法具有以下优点:

[0032] 1、本时装面料中通过以乙丙橡胶为主要原料,又加入了各种添加剂,使其具有弹性好、阻燃和抗紫外线等优点,可满足不同环境的使用需求,实用性强。

[0033] 2、本生产方法中通过喷丝装置将物料加工成纤维,并通过编织机将其编织成面料,无需人工过多操作,大大缩短了生产时间,工序简单。

[0034] 3、本喷丝装置中通过空压机将供料桶中的物料输送到喷丝头中,喷丝头将物料加工成纤维,通过第二推杆电机使冷却盒来回移动,纤维均匀的落到冷却盒中,避免纤维堆积在一起,产品质量稳定。

[0035] 4、通过弹性圆珠带动检测杆向上移动,检测杆和第三行程开关接触,第三行程开关使警铃发出报警音,提示直观。

[0036] 5、通过过渡桶使存料桶和供料桶中的压力值相同,实现连续不间断生产作业,补料方便。

附图说明

[0037] 图1是本喷丝装置的平面结构示意图。

[0038] 图2是本喷丝装置中保护机构的剖视图。

[0039] 图中,1、机架;2、增压泵;3、空压机;4、供料桶;5、进料管;6、第二推杆电机;7、第一行程开关;8、第二导轨;9、第二滑块;10、第二行程开关;11、第一导轨;12、冷却盒;13、第一滑块;14、第一推杆电机;15、连杆;16、喷丝头;17、进气管;18、第二连接管;19、第二电磁阀;20、过渡桶;21、第一连接管;22、第一电磁阀;23、存料桶;24、第一压力传感器;25、第二压力传感器;26、增压管;27、控制器;28、泄压管;28a、泄压通道;29、弹性圆珠;30、弹簧;31、安装板;32、第三推杆电机;33、警铃;34、第三行程开关;35、检测杆。

具体实施方式

[0040] 以下是本发明的具体实施例并结合附图,对本发明的技术方案作进一步的描述,但本发明并不限于这些实施例。

[0041] 本时装面料,由如下重量份的组份组成:乙丙橡胶35~50份、天然橡胶10~30份、聚乙二醇10~25份、聚丙烯10~20份、二氧化钛6~10份、氧化镁8~12份、氧化锌10~16份、硬脂酸镁20~25份和硅烷偶联剂8~24份;采用该组份,通过以乙丙橡胶为主要原料,又加入了天然橡胶、聚乙二醇、聚丙烯、二氧化钛、氧化镁、氧化锌、硬脂酸镁和硅烷偶联剂,使面料具有弹性好、阻燃和抗紫外线等优点,可满足不同环境的使用需求,实用性强。

[0042] 各组份的重量份如下:乙丙橡胶42份、天然橡胶20份、聚乙二醇17份、聚丙烯15份、二氧化钛8份、氧化镁10份、氧化锌13份、硬脂酸镁22份和硅烷偶联剂16份;采用该组份,可使该面料达到最佳的使用性能;当然,也可以采用该种实施方案,各组份的重量份如下:乙丙橡胶35份、天然橡胶10份、聚乙二醇10份、聚丙烯10份、二氧化钛6份、氧化镁8份、氧化锌10份、硬脂酸镁20份和硅烷偶联剂8份;当然,也可以采用另种实施方案,各组份的重量份如下:乙丙橡胶50份、天然橡胶30份、聚乙二醇25份、聚丙烯20份、二氧化钛10份、氧化镁12份、氧化锌16份、硬脂酸镁25份和硅烷偶联剂24份。

[0043] 本时装面料的生产方法,包含以下步骤:

[0044] a、将乙丙橡胶、天然橡胶、聚丙烯、二氧化钛、氧化镁、氧化锌和硬脂酸镁倒入到普通的研磨机中,通过研磨机对其进行研磨;

[0045] b、将聚乙二醇、硅烷偶联剂和研磨好的物料倒入到普通的搅拌机中,通过搅拌机将其至均匀混合;

[0046] c、将混合好的物料倒入到喷丝装置中,加热至228~236℃,呈完全熔融混匀状态,并将其从喷丝装置的喷丝头中挤出,形成纤维;在本实施例中,加热至232℃;

[0047] d、将纤维输送到普通的编织机中,编织成时装面料。

[0048] 采用该方法,通过喷丝装置将物料加工成纤维,并通过编织机将其编织成面料,无需人工过多操作,大大缩短了生产时间,工序简单。

[0049] 如图1所示,在步骤c中的喷丝装置,包括机架1,机架1上设置有供料桶4和喷丝头16,喷丝头16采用市场上可以买到的现有产品;喷丝头16与一能带动其上下移动的升降机构相连,喷丝头16进料口通过进料管5和供料桶4底部相连通,喷丝头16出料口朝下,机架1上设置有用于存放冷却液的冷却盒12,冷却盒12位于喷丝头16下方,冷却盒12与一能带动其来回移动的往复机构相连,机架1上设置有能使供料桶4中的物料向喷丝头16处流动的动

力机构。

[0050] 如图1所示,升降机构包括第一推杆电机14、第一导轨11和第一滑块13,第一导轨11竖直固定在机架1上,第一导轨11通过螺栓连接的方式固定在机架1上;第一滑块13设置在第一导轨11上,第一滑块13可沿着第一导轨11上下移动;第一推杆电机14固定在机架1上,第一推杆电机14通过螺栓连接的方式固定在机架1上,第一推杆电机14的推杆竖直向下;第一推杆电机14的推杆端部和第一滑块13相连接,第一推杆电机14的推杆端部通过螺栓连接的方式和第一滑块13相连接;喷丝头16通过连杆15固定在第一滑块13上。

[0051] 如图1所示,往复机构包括第二推杆电机6、第二导轨8、第二滑块9、第一行程开关7和第二行程开关10,第二导轨8水平固定在机架1上,第二导轨8通过螺栓连接的方式固定在机架1上;第二滑块9设置在第二导轨8上,第二滑块9可沿着第二导轨8来回移动;第二推杆电机6固定在机架1上,第二推杆电机6通过螺栓连接的方式固定在机架1上;第二推杆电机6的推杆水平设置;第二推杆电机6的推杆端部和第二滑块9相连接,第二推杆电机6的推杆端部通过螺栓连接的方式和第二滑块9相连接;冷却盒12固定在第二滑块9上,冷却盒12通过螺栓连接的方式固定在第二滑块9上;第一行程开关7固定在第二导轨8一端,第一行程开关7通过螺栓连接的方式固定在第二导轨8的一端,第二滑块9能和第一行程开关7相抵靠;第二行程开关10固定在第二导轨8另一端,第二行程开关10通过螺栓连接的方式固定在第二导轨8的另一端,第二滑块9能和第二行程开关10相抵靠;第一行程开关7和第二行程开关10均与该第二推杆电机6相连。

[0052] 如图1所示,动力机构包括空压机3,空压机3采用市场上可以买到的现有产品;空压机3通过进气管17和供料桶4顶部相连通,进气管17中设置有第一压力传感器24,第一压力传感器24采用市场上可以买到的现有产品。

[0053] 如图2所示,供料桶4上设置有保护机构,保护机构包括泄压管28、弹簧30、第三推杆电机32、安装板31和弹性圆珠29,弹性圆珠29采用市场上可以买到的现有产品;泄压管28竖直设置在供料桶4上,泄压管28下端和供料桶4顶部相连通,泄压管28上端能和外界相连通,泄压管28内开设有呈Y形的泄压通道28a,圆珠设置在泄压通道28a内,第三推杆电机32固定在机架1上,第三推杆电机32通过螺栓连接的方式固定在机架1上;第三推杆电机32的推杆竖直向下,第三推杆电机32的推杆端部和安装板31相连,第三推杆电机32的推杆端部通过螺栓连接的方式和安装板31相连;弹簧30设置在安装板31和弹性圆珠29之间,弹簧30一端和安装板31相连,弹簧30另一端和弹性圆珠29相连,在弹簧30的弹力作用下弹性圆珠29能将泄压通道28a封闭住。

[0054] 如图2所示,机架1上设置有提醒机构,提醒机构包括检测杆35、第三行程开关34、警铃33和控制器27,警铃33固定在机架1上,警铃33通过螺栓连接的方式固定在机架1上;检测杆35固定在弹性圆珠29上,检测杆35通过螺栓连接的方式固定在弹性圆珠29上;第三行程开关34固定在安装板31上,第三行程开关34通过螺栓连接的方式固定在安装板31上;检测杆35能和第三行程开关34相接触,警铃33和第三行程开关34与该控制器27相连,控制器27采用市场上可以买到的单片机,单片机控制警铃、行程开关、传感器、泵和电磁阀的程序为现有,其程序不需要重新编辑。

[0055] 如图1所示,机架1上还设置有能对供料桶4补充物料的补料机构,补料机构包括存料桶23、过渡桶20、第二压力传感器25和增压泵2,存料桶23和过渡桶20均固定在机架1上,

存料桶23通过螺栓连接的方式固定在机架1上;且存料桶23位于过渡桶20上方,可使存料桶23中的物料能在重力作用下流到过渡桶20中;过渡桶20位于供料桶4上方,可使过渡桶20中的物料能在重力作用下流到供料桶4中;存料桶23通过第一连接管21和过渡桶20相连通,第一连接管21中设置有第一电磁阀22,过渡桶20通过第二连接管18和供料桶4相连通,第二连接管18中设置有第二电磁阀19,增压泵2通过增压管26和过渡桶20相连通,第二压力传感器25设置在增压管26中,增压泵2、第一压力传感器24、第二压力传感器25、第一电磁阀22和第二电磁阀19均与控制器27相连。

[0056] 本喷丝装置的工作原理如下:将物料添加到供料桶4中,控制第一推杆电机14的推杆上下移动,第一推杆电机14的推杆带动第一滑块13上下移动,第一滑块13带动连杆15上下移动,连杆15带动喷丝头16上下移动,将喷丝头16调节到合适的高度;通过空压机3将外界的空气通过进气管17输送到供料桶4中,在压力的作用下,将供料桶4中的物料通过进料管5输送到喷丝头16处,喷丝头16将物料加工成纤维;控制第二推杆电机6的推杆向前移动,第二推杆电机6的推杆带动第二滑块9向前移动,第二滑块9和第一行程开关7接触,第一行程开关7使第二推杆电机6的推杆向后移动,第二推杆电机6的推杆带动第二滑块9向后移动,第二滑块9和第二行程开关10接触,第二行程开关10使第二推杆电机6的推杆向前移动,滑块带动冷却盒12来回移动,纤维可均匀的落到冷却盒12中,冷却盒12对其冷却并收集,从而完成其喷丝作业;当需要对供料桶4补充物料时,控制器27控制第一电磁阀22处于打开状态,存料桶23中的物料通过第一连接管21输送到过渡桶20中,控制第一电磁阀22处于关闭状态,控制增压泵2工作使第二压力传感器25和第一压力传感器24的压力值相同,控制第二电磁阀19处于打开状态,过渡桶20中的物料通过第二连接管18输送到供料桶4中,从而完成补料作业。

[0057] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本发明精神作举例说明。本发明所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本发明的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

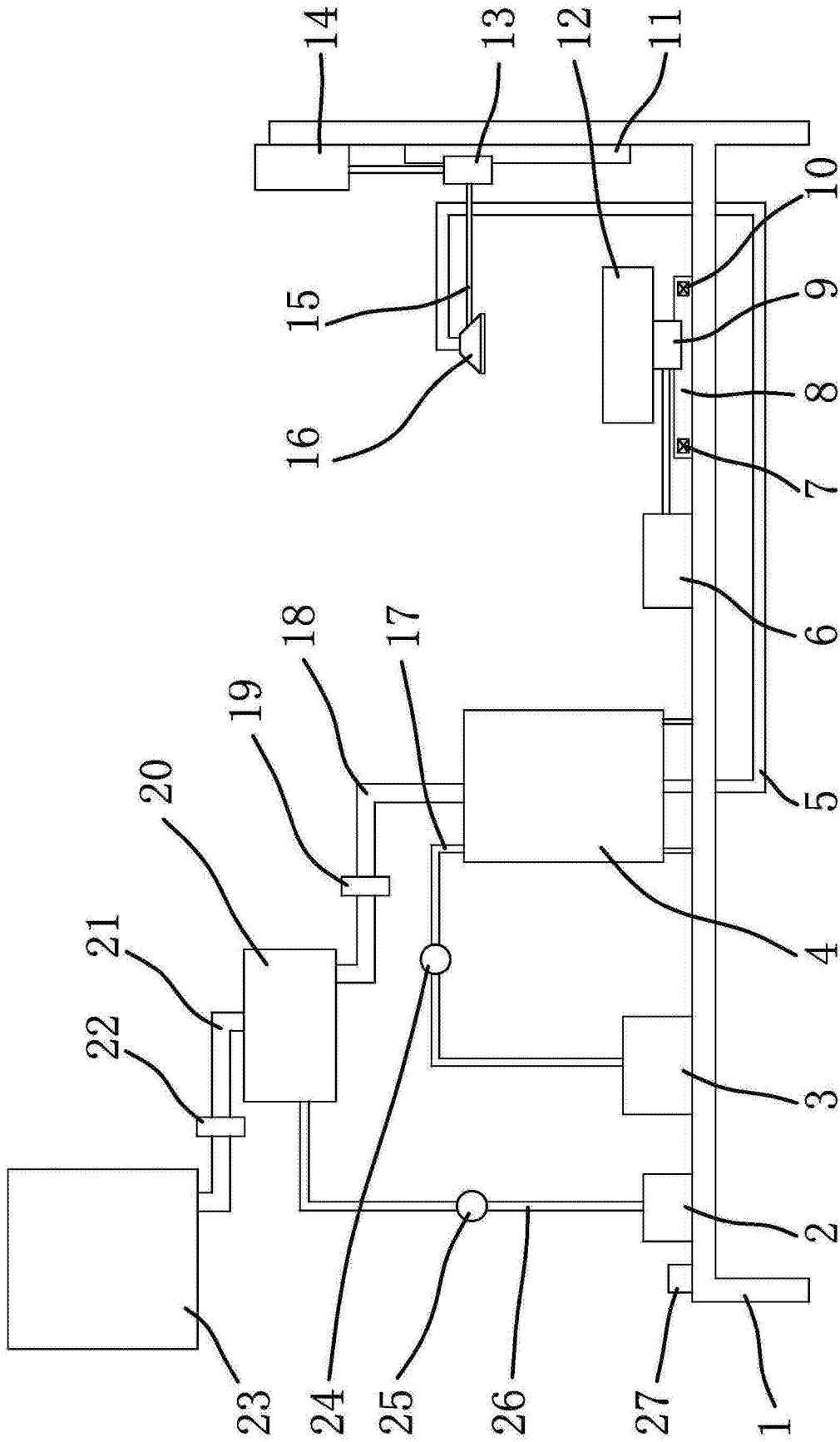


图1

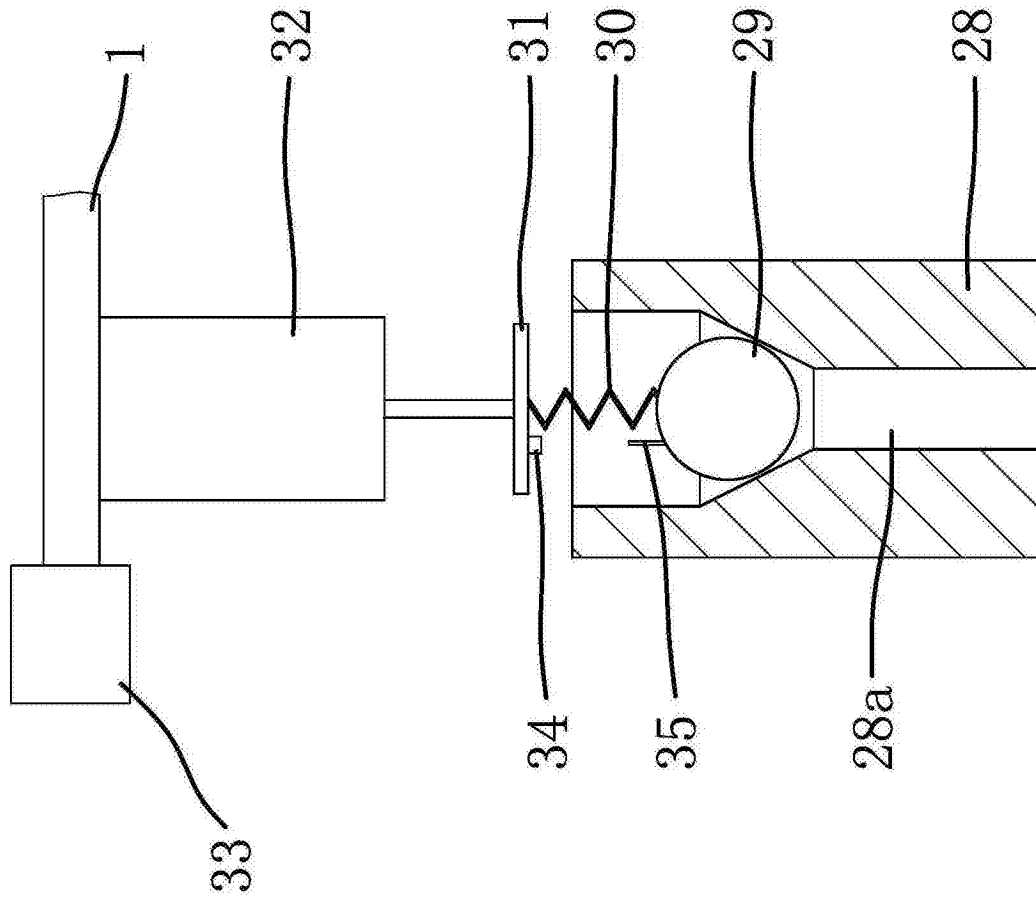


图2