



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220182269 U

(45) 授权公告日 2023. 12. 15

(21) 申请号 202321703985.5

(22) 申请日 2023.07.02

(73) 专利权人 乾佰熙(大连)生物科技有限公司

地址 116001 辽宁省大连市中山区友好路
211号1单元8层2号

(72) 发明人 管健

(74) 专利代理机构 北京研展知识产权代理有限公司 16009

专利代理师 褚晓佳

(51) Int. Cl.

B65H 18/10 (2006.01)

D06G 1/00 (2006.01)

B65H 23/16 (2006.01)

B65H 37/00 (2006.01)

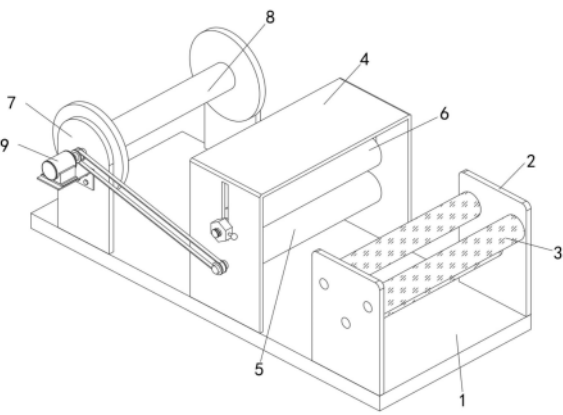
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种面料收卷装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种面料收卷装置,包括底板,底板的顶部右侧前后端均固定连接有竖板,竖板之间转动安装有粘毛辊,底板的顶部中心固定安装有U型仓,U型仓的内部中心转动安装有第一热压辊,U型仓内设置有压辊机构,第一热压辊与压辊机构之间具有间隙;底板的顶部左侧前后端均固定连接有安装板,安装板之间转动安装有收卷辊,安装板上设置有驱动机构。



1. 一种面料收卷装置,包括底板(1),其特征在于:所述底板(1)的顶部右侧前后端均固定连接有竖板(2),所述竖板(2)之间转动安装有粘毛辊(3),所述底板(1)的顶部中心固定安装有U型仓(4),所述U型仓(4)的内部中心转动安装有第一热压辊(5),所述U型仓(4)内设置有压辊机构(6),第一热压辊(5)与压辊机构(6)之间具有间隙;所述底板(1)的顶部左侧前后端均固定连接有安装板(7),所述安装板(7)之间转动安装有收卷辊(8),所述安装板(7)上设置有驱动机构(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种面料收卷装置,其特征在于:所述粘毛辊(3)的数量为三个,三个所述粘毛辊(3)成倒三角型分布在竖板(2)之间。

3. 根据权利要求1所述的一种面料收卷装置,其特征在于:所述U型仓(4)的正面与背面均开设有矩形孔(10),所述第一热压辊(5)两端分别通过轴承与U型仓(4)两端转动连接。

4. 根据权利要求3所述的一种面料收卷装置,其特征在于:所述压辊机构(6)包括第二热压辊(601),所述第二热压辊(601)两端转动安装在矩形孔(10)内,所述第二热压辊(601)的两端均转动套接安装套(602),安装套(602)在矩形孔(10)内,所述安装套(602)相背的一侧均固定连接螺纹杆(603),所述螺纹杆(603)的贯穿矩形孔(10),所述螺纹杆(603)的外壁螺纹连接有螺帽(604),所述螺帽(604)的外壁固定安装有把手(605),螺帽(604)抵紧在U型仓(4)外壁。

5. 根据权利要求1所述的一种面料收卷装置,其特征在于:所述驱动机构(9)包括转动轴(901),所述转动轴(901)固定安装在第一热压辊(5)的正面,所述转动轴(901)贯穿U型仓(4)前侧并延伸到U型仓(4)前侧外部,所述转动轴(901)的外周壁固定套接有第一皮带盘(902),前侧所述安装板(7)的正面固定安装有电机架(903),所述电机架(903)的顶部固定安装有驱动电机(904),所述驱动电机(904)的输出转轴固定套接有第二皮带盘(905),收卷辊(8)前端和后端分别固定连接转轴(12),所述驱动电机(904)的输出轴与前端的转轴(12)固定连接,前端和后端转轴(12)分别贯穿前后安装板(7)上部,转轴(12)与安装板(7)转动连接,传输皮带(906)套接在第一皮带盘(902)与第二皮带盘(905)的外壁。

6. 根据权利要求5所述的一种面料收卷装置,其特征在于:所述电机架(903)为L型架,所述电机架(903)通过螺栓与安装板(7)固定连接。

一种面料收卷装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及面料生产技术领域,具体为一种面料收卷装置。

背景技术

[0002] 制作服装需要面料,面料加工过程中的最后一道工序是收卷,即生产出的面料进行收卷;现有的收卷机仅能收卷,但是不能对面料进行去除湿和去除掉面料表面的毛绒以及灰尘,一旦面料含有潮气不能很好的保存。

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面料收卷装置。

[0004] 本实用新型提供如下技术方案:

[0005] 一种面料收卷装置,包括底板,所述底板的顶部右侧前后端均固定连接有竖板,所述竖板之间转动安装有粘毛辊,所述底板的顶部中心固定安装有U型仓,所述U型仓的内部中心转动安装有第一热压辊,所述U型仓内设置有压辊机构,第一热压辊与压辊机构之间具有间隙;所述底板的顶部左侧前后端均固定连接有安装板,所述安装板之间转动安装有收卷辊,所述安装板上设置有驱动机构。

[0006] 所述粘毛辊的数量为三个,三个所述粘毛辊成倒三角型分布在竖板之间。

[0007] 所述U型仓的正面与背面均开设有矩形孔,所述第一热压辊两端分别通过轴承与U型仓两端转动连接。

[0008] 所述压辊机构包括第二热压辊,所述第二热压辊两端转动安装在矩形孔内,所述第二热压辊的两端均转动套接安装套,安装套在矩形孔内,所述安装套相背的一侧均固定连接螺纹杆,所述螺纹杆的贯穿矩形孔,所述螺纹杆的外壁螺纹连接有螺帽,所述螺帽的外壁固定安装有把手,螺帽抵紧在U型仓外壁。

[0009] 所述驱动机构包括转动轴,所述转动轴固定安装在第一热压辊的正面,所述转动轴贯穿U型仓前侧并延伸到U型仓前侧外部,所述转动轴的外周壁固定套接有第一皮带盘,前侧所述安装板的正面固定安装有电机架,所述电机架的顶部固定安装有驱动电机,所述驱动电机的输出转轴固定套接有第二皮带盘,收卷辊前端和后端分别固定连接转轴,所述驱动电机的输出轴与前端的转轴固定连接,前端和后端转轴分别贯穿前后安装板上部,转轴与安装板转动连接,所述传输皮带套接在第一皮带盘与第二皮带盘的外壁。

[0010] 所述电机架为L型架,所述电机架通过螺栓与安装板固定连接。

[0011] 本申请的技术方案具备以下有益效果:

[0012] 本实用新型不仅可以去除面料表面的毛绒以及灰尘,还能去除面料内部的潮气。具体过程见具体实施方式描述。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构示意图;

[0014] 图2为本实用新型压辊机构结构示意图;

[0015] 图3为本实用新型驱动机构结构示意图。

[0016] 图4为本实用新型U型仓处放大图。

[0017] 图中:1、底板;2、竖板;3、粘毛辊;4、U型仓;5、第一热压辊;6、压辊机构;601、第二热压辊;602、安装套;603、螺纹杆;604、螺帽;605、把手;7、安装板;8、收卷辊;9、驱动机构;901、转动轴;902、第一皮带盘;903、电机架;904、驱动电机;905、第二皮带盘;906、传输皮带;10、矩形孔。

具体实施方式

[0018] 请参阅图1-4,底板1的顶部右侧前后端均固定连接有竖板2,竖板2之间转动安装有粘毛辊3,底板1的顶部中心固定安装有U型仓4,U型仓4的内部中心转动安装有第一热压辊5,U型仓4内设置有压辊机构6,第一热压辊5与压辊机构6之间具有间隙;底板1的顶部左侧前后端均固定连接有安装板7,安装板7之间转动安装有收卷辊8,安装板7上设置有驱动机构9.粘毛辊3的数量为三个,三个粘毛辊3成倒三角型分布在竖板2之间.U型仓4的正面与背面均开设有矩形孔10,第一热压辊5两端分别通过轴承与U型仓4两端转动连接。

[0019] 把需要收卷的面料从右侧依次经过上方右侧粘毛辊3外壁、下方粘毛辊3外壁和上方左侧粘毛辊3外壁,再穿过第一热压辊5与第二热压辊601并固定在收卷辊8外壁;粘毛辊3可以在面料进行整平作业前清洁面料表面的毛绒以及灰尘,清理完成后经过第一热压辊5与第二热压辊601整平,第一热压辊5与第二热压辊能够很好的进行碾压面料工作,便于平皱;拧松螺帽604,把第二热压辊601向下压住面料的上表面,拧紧螺帽604固定住第二热压辊601,使第二热压辊601能够热压不同厚度的面料,热压的目的是进行除潮,有效避免在潮气的作用下会使得面料出现伸长和变短情况;启动驱动电机904带着第二皮带盘905转动,第二皮带盘905通过传输皮带906将动力传输给第一皮带盘902,第一皮带盘902驱使第一热压辊5转动从而带着面料行进热压除湿作业,驱动电机904启动的同时会带着收卷辊8将热压完毕的面料收卷起来。

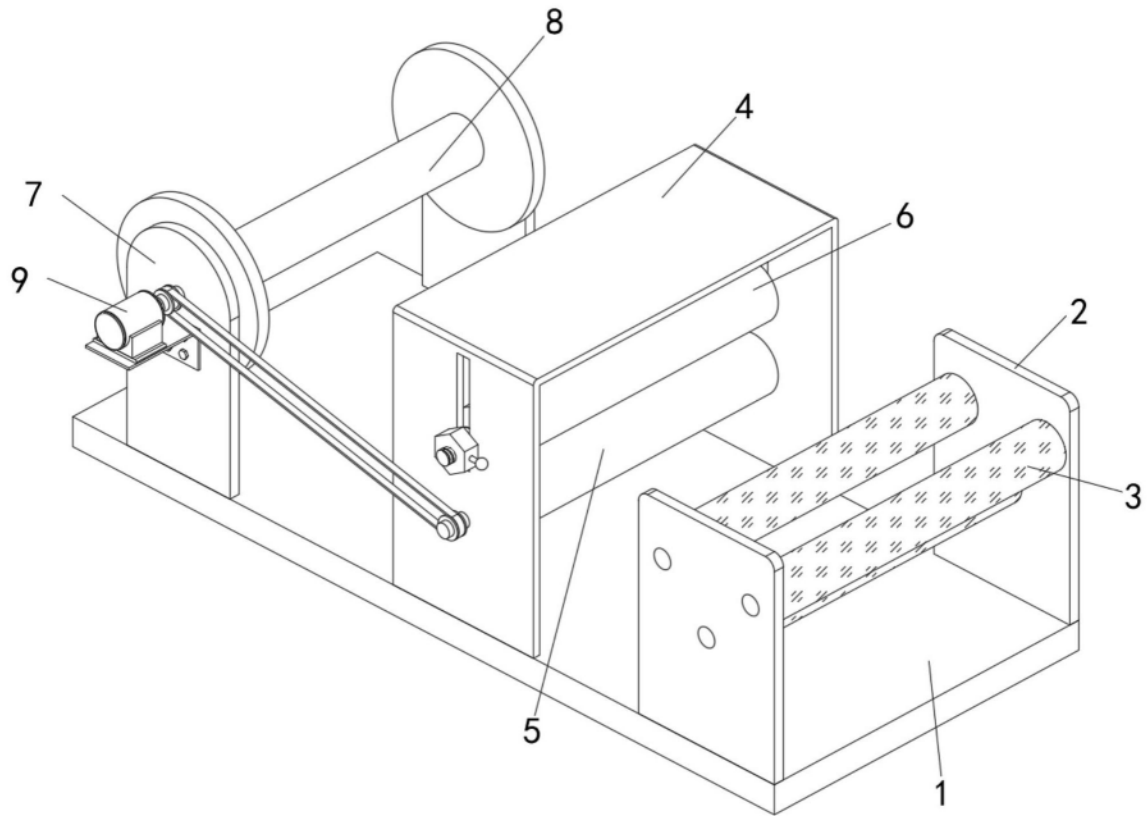


图1

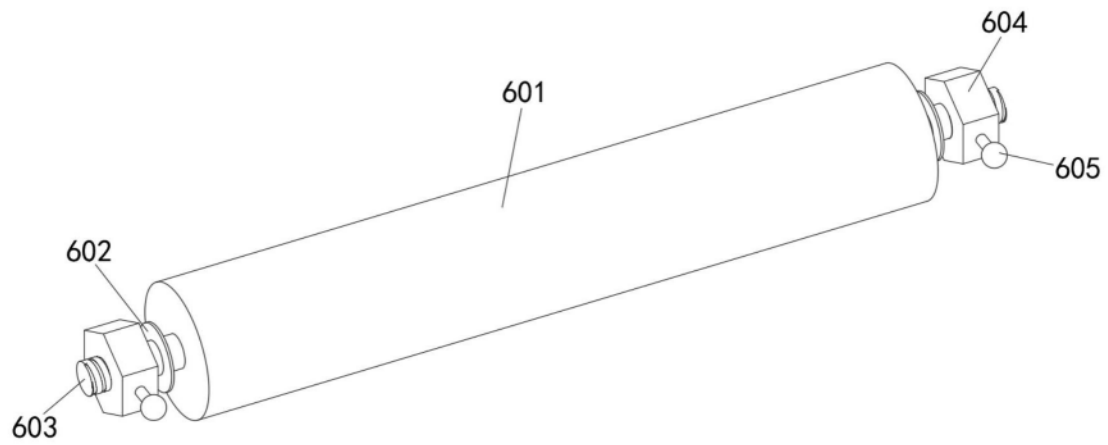


图2

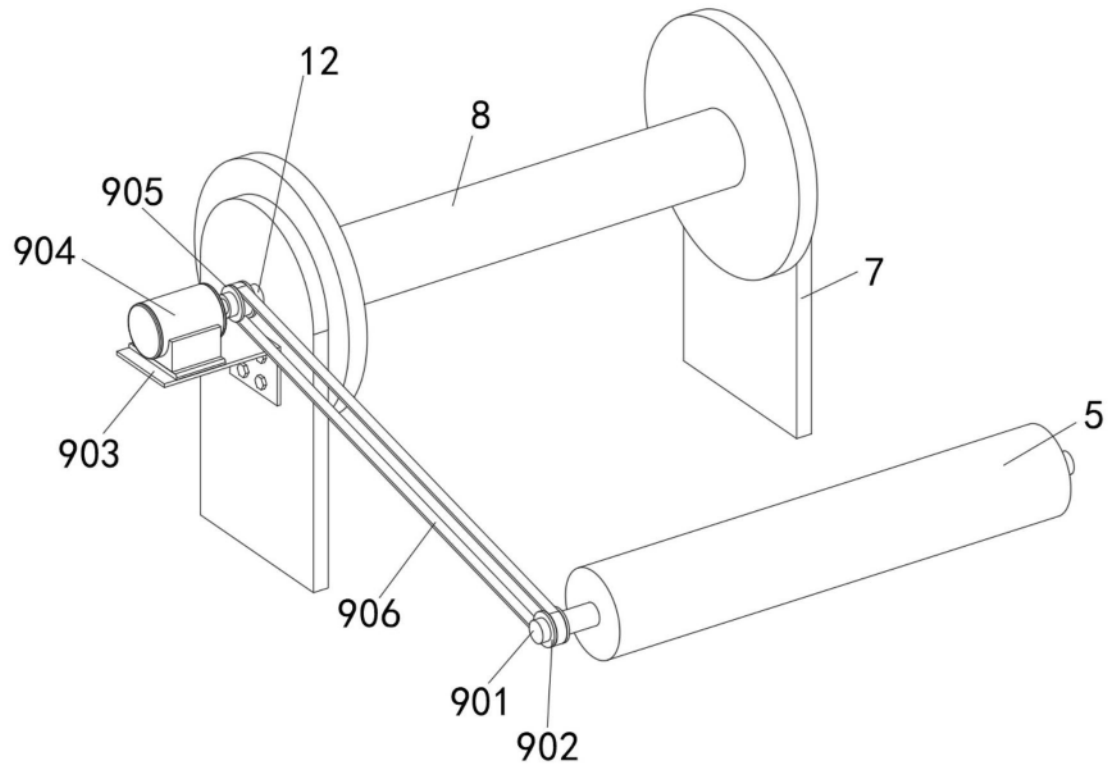


图3

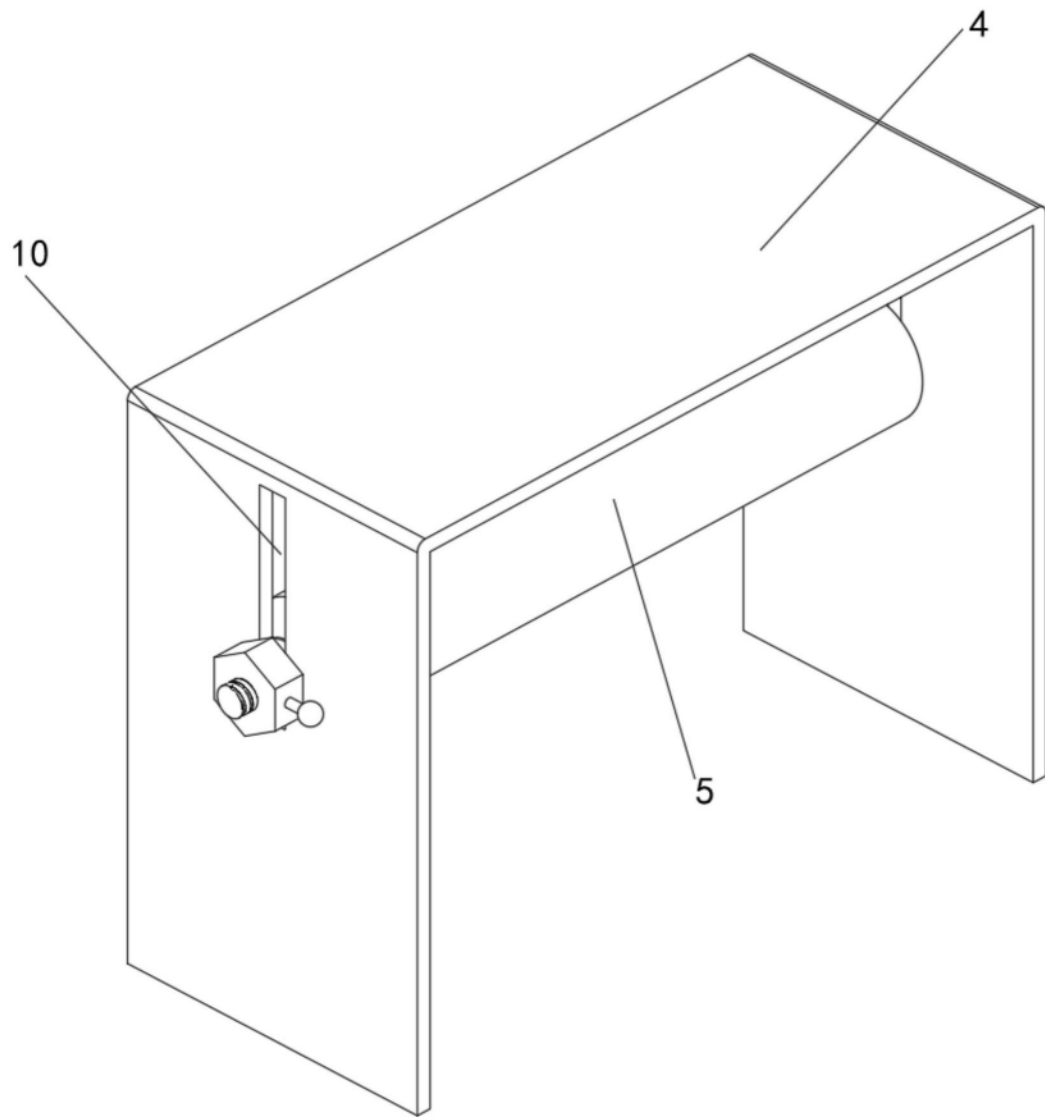


图4