



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620156674.1

[45] 授权公告日 2008 年 1 月 23 日

[11] 授权公告号 CN 201010792Y

[22] 申请日 2006. 12. 31

[21] 申请号 200620156674.1

[73] 专利权人 福建得兴拉链科技股份有限公司

地址 362246 福建省晋江市深沪乌漏沟东工业区

[72] 发明人 张 田

[74] 专利代理机构 泉州市文华专利代理有限公司

代理人 车世伟

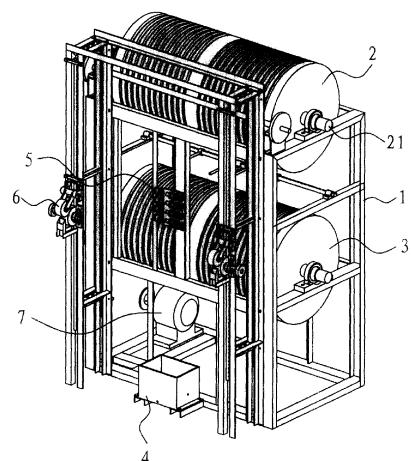
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 4 页

[54] 实用新型名称

一种整烫机滚筒

[57] 摘要

本实用新型公开一种用于拉链布带整烫用的整烫机滚筒，其为一圆桶形结构，所述滚筒的表面分布有沿周向延伸的若干斜槽，所述各斜槽沿滚筒轴向方向的深度不一致，且位于各斜槽深度较深的那一侧设有沿周向延伸的沟槽。布带在整烫过程中定位在该斜槽上，布带布筋刚好位于沟槽上，该种滚筒结构把布带整烫成向布筋那一侧弯曲的“C”形结构。



-
- 1、一种整烫机滚筒，其为一圆桶形结构，其特征在于：所述滚筒的表面分布有沿周向延伸的若干斜槽，所述各斜槽沿滚筒轴向方向的深度不一致，且位于各斜槽深度较深的那一侧设有沿周向延伸的沟槽。
 - 2、根据权利要求1所述的整烫机滚筒，其特征在于：所述各斜槽沿滚筒轴向方向对称设置。

一种整烫机滚筒

技术领域

本实用新型涉及一种布带整烫机，尤其涉及一种整烫机滚筒。

背景技术

现有的拉链布带都是沿着长度方向延伸的长条形结构，布带的纵向侧边设有用于固定链牙的布筋，在布带添加链牙之前，布带一般都经过一道整烫工序，即布带先涂布上定型药水，然后依次经过两个滚筒进行整烫定型。由于滚筒的表面是光滑的，而布带一侧设有布筋，布筋的厚度与布带的厚度不一致，这样布筋在整烫过程中容易偏向布带一侧，这样链牙安装至布带上后会偏向布带一侧；另外布带在缝合到衣物、箱包上时，由于缝合线在布带上下穿行及牵引力作用使布带不设有链牙那一侧的长度缩小，这样缝合后的布带横向两侧不平整，使得布带设有链牙的那一侧由于长度较大使得链牙具有张开的趋势，张开的链牙不利于拉头在其表面行走。

发明内容

本实用新型的目的是提供一种整烫机滚筒，通过其整烫的布带在缝合到织物上后可保持平整。

本实用新型所采用的技术方案是这样的：一种整烫机滚筒，其为一圆桶形结构，所述滚筒的表面分布有沿周向延伸的若干斜槽，所述各斜槽沿滚筒轴向方向的深度不一致，且位于各斜槽深度较深的那一侧设有沿周向延

伸的沟槽。

上述整烫机滚筒，所述各斜槽沿滚筒轴向方向对称设置。

通过采用上述方案，本实用新型的有益效果是布带在前述滚筒的整烫作用下，由于斜槽的作用，布带横向两侧的长度不一致，滚筒上的沟槽可以保护布筋在整烫过程中保持平整不变形，这样整烫后的布带具有向有布筋的那一侧弯曲成“C”形的趋势，这样一种布带添加链牙并缝合到衣物、箱包上时，由于缝合线的作用，布带非链牙的那一侧被收缩，从而原来“C”形弯曲的布带被拉直，从而拉链平整地固定于衣物、箱包上。

附图说明

图 1 是实施例的立体图；

图 2 是实施例的侧视图；

图 3 是滚筒正视图；

图 4 是滚筒斜槽局部放大图；

具体实施方式

参考图 1、图 2、图 3、图 4，实施例公开一种布带整烫机，其用于对拉链布带装上链牙前的整烫定形，保证所制得的拉链平整、美观。该布带整烫机包括机架 1、上滚筒 2、下滚筒 3、浸液槽 4、导向轮 5、摩擦轮 6、电机 7。其中，上滚筒 2 和下滚筒 3 轴向平行地设于机架 1 上，两滚筒由电机 7 同步驱动，机架 1 下侧设有浸液槽 4 用于放置定型液体，布带首先由导向轮 5 导向后进入浸液槽 4 进行浸液处理，然后再经过导向轮 5 导向后

依次先后缠绕到下滚筒 3 和上滚筒 2 上，整烫后的布带从上滚筒 2 进入摩擦轮 6 牵引后输出。其中，所述上滚筒 2 为圆桶形中空结构，其轴向两侧分别设有转轴 21，上滚筒 2 通过该两个转轴 21 可转动地设于机架 1 上，上滚筒 2 内侧设有加热装置用于加热上滚筒 2，上滚筒 2 的表面(即圆周侧面)分布有 26 条沿周向延伸的斜槽 22，所述各斜槽 22 沿滚筒轴向方向对称设置即每侧有 13 条斜槽，且每个斜槽 22 的深度不一致，位于各斜槽 22 深度较深的那一侧设有沿周向延伸的沟槽 221，布带 8 在整烫时即缠绕于各斜槽 22 上，布带 8 上的布筋 81 位于沟槽 221 上，所述下滚筒 3 与上滚筒 2 结构一致，滚筒上的斜槽设置成轴向对称是为了一次性整烫两条布带。布带 8 依次绕设于下滚筒 3、上滚筒 2 并最后从摩擦轮 6 输出，经整烫后的布带布筋 81 不会偏向布带 8 上侧，且布带 8 呈向布筋 81 那一侧弯曲的“C”形结构，即布带 8 非布筋 81 那一侧较长，为后续处理过程中布带 8 非布筋 81 那一侧收缩预留空间，保证固定后的拉链平直美观。另外，该滚筒也可以设置成可以同时整烫多条布带的结构，此时只需增加滚筒上斜槽的数量并对相应部分进行配置即可。

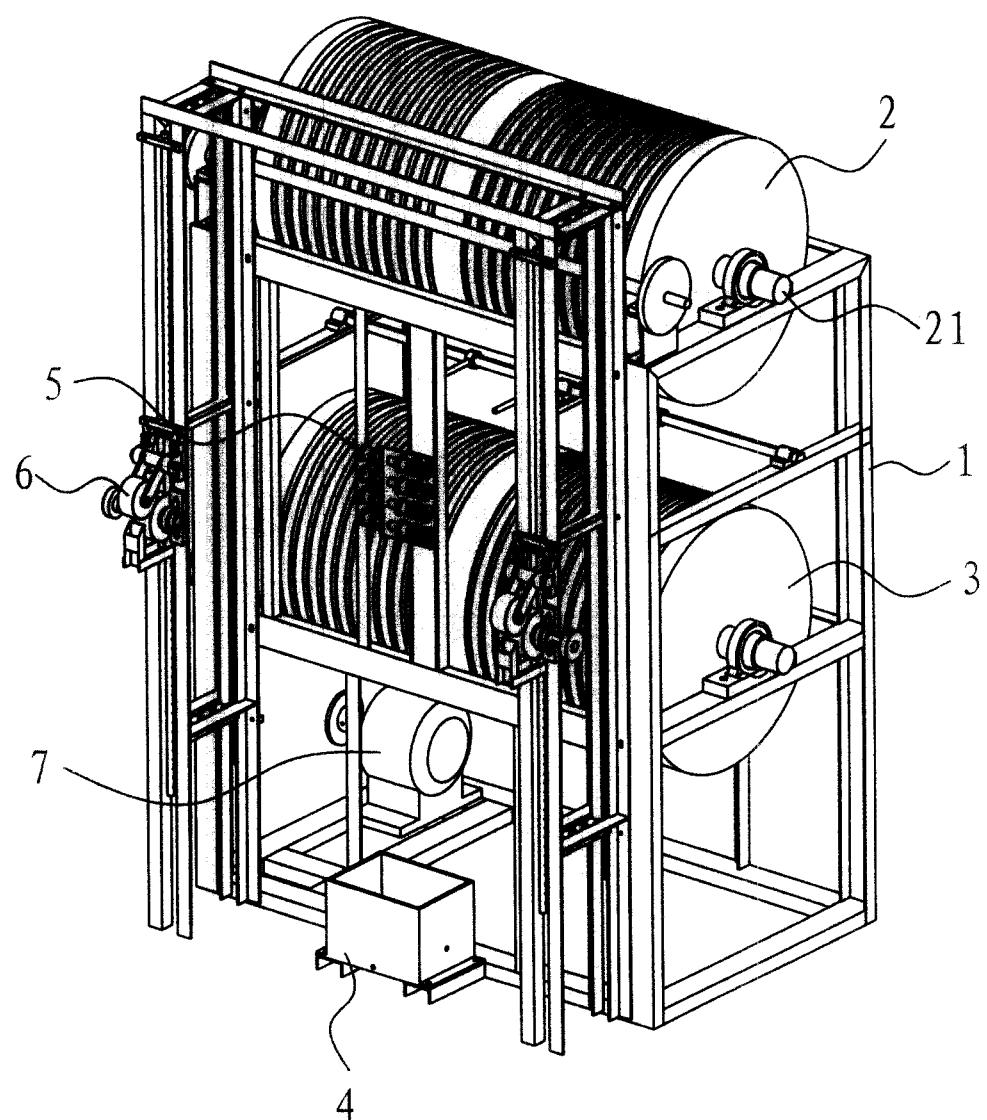


图1

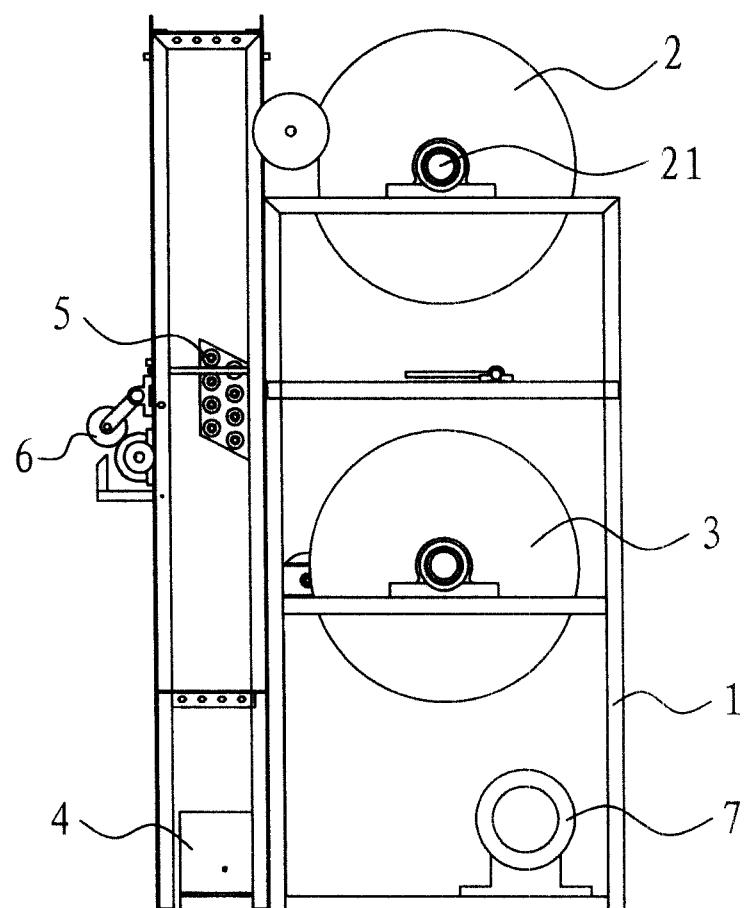


图2

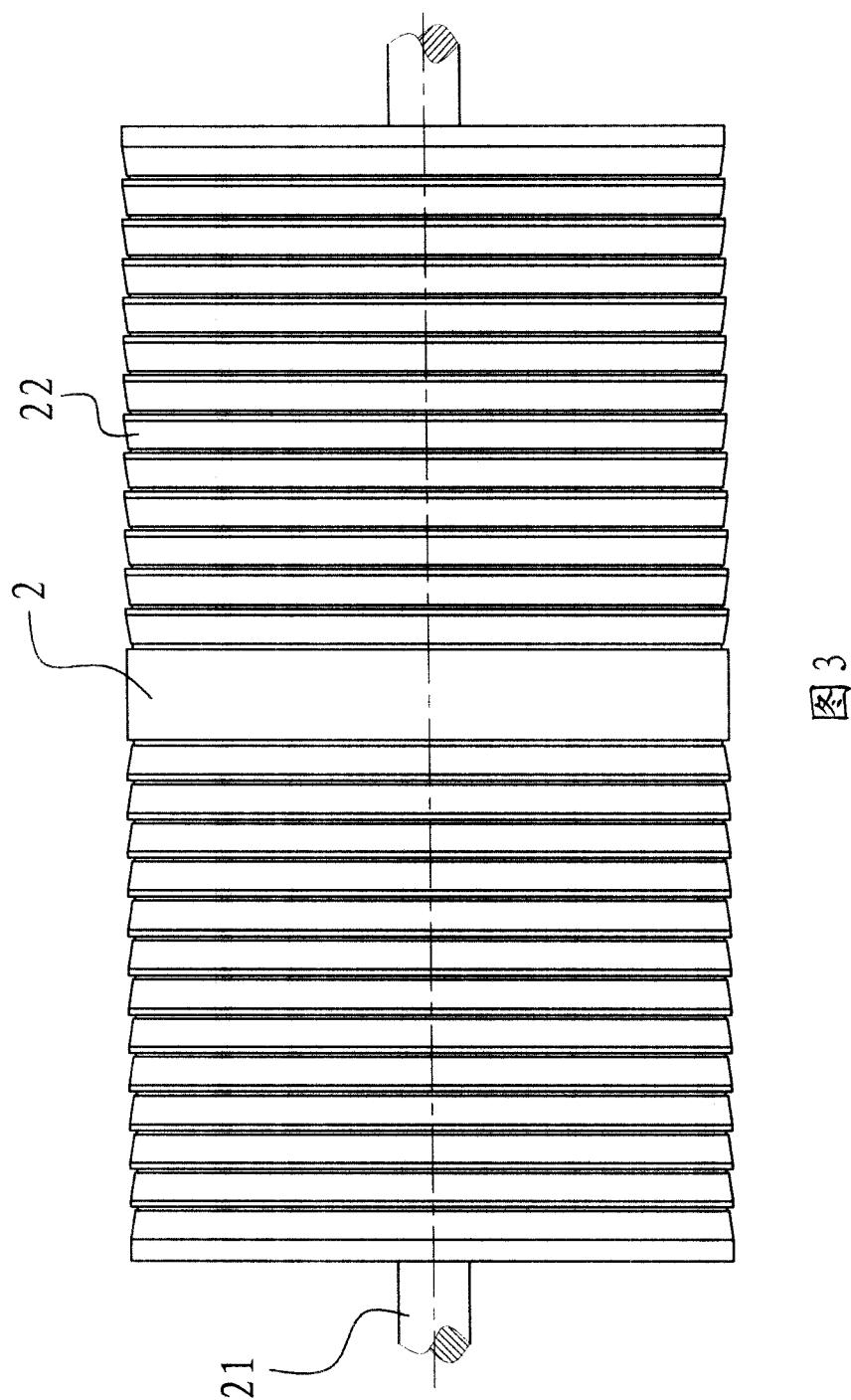


图3

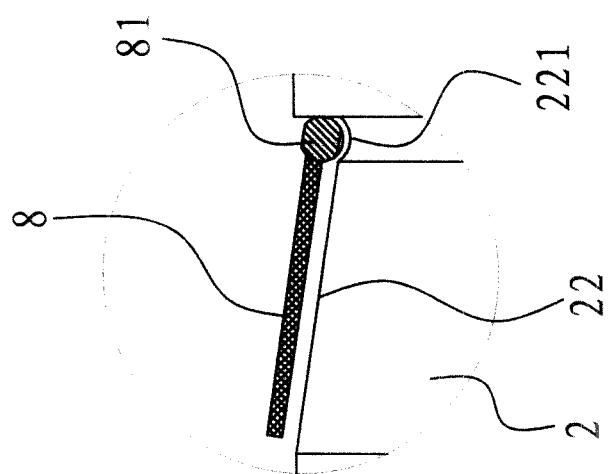


图4