(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106985200 A
(43)申请公布日 2017.07.28

(21)申请号 201710338632.2

(22)申请日 2017.05.15

(71)申请人 苏州盛达织带有限公司
地址 215100 江苏省苏州市吴中区角直镇机场路2号

(72)发明人 张建明

(74)专利代理机构 北京瑞思知识产权代理事务所(普通合伙) 11341
代理人 王卫婷

(51)Int.Cl.
B26F 1/02(2006.01)
B26F 1/14(2006.01)
B26D 7/01(2006.01)
B26D 7/06(2006.01)
B26D 5/12(2006.01)

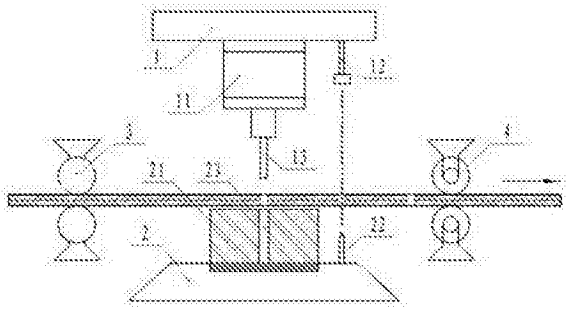
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种可连续加工的织带打孔机

(57)摘要

本发明公开了一种可连续加工的织带打孔机，包括：打孔机构、辅助机构以及位于所述打孔机构与所述辅助机构之间的输送机构；所述打孔机构包括气缸及红外线接收器，所述红外线接收器位于所述气缸的右侧，所述气缸的底部连接有冲头；所述辅助机构包括垫块及红外线发射器，所述红外线发射器位于所述垫块的右侧，所述垫块的中心开设有打孔槽；所述输送机构包括驱动轮及定位轮，所述驱动轮位于所述定位轮的右侧；所述红外线接收器和所述红外线发射器相匹配形成所述气缸的驱动信号，所述冲头和所述打孔槽相匹配实现产品的打孔操作，通过上述方式，本发明结构简单，能够实现对织带打孔的连接加工操作，自动化程度高，且加工精度高。



CN 106985200 A

1.一种可连续加工的织带打孔机，其特征在于，包括：打孔机构、辅助机构以及位于所述打孔机构与所述辅助机构之间的输送机构；

所述打孔机构包括气缸及红外线接收器，所述红外线接收器位于所述气缸的右侧，所述气缸的底部连接有冲头；

所述辅助机构包括垫块及红外线发射器，所述红外线发射器位于所述垫块的右侧，所述垫块的中心开设有打孔槽；

所述输送机构包括驱动轮及定位轮，所述驱动轮位于所述定位轮的右侧；

所述红外线接收器和所述红外线发射器相匹配形成所述气缸的驱动信号，所述冲头和所述打孔槽相匹配实现产品的打孔操作。

2.根据权利要求1所述的可连续加工的织带打孔机，其特征在于，所述红外线接收器与所述气缸之间的距离可根据相邻两孔之间的要求进行调节。

3.根据权利要求1所述的可连续加工的织带打孔机，其特征在于，所述红外线发射器与所述垫块之间的距离可根据相邻两孔之间的要求进行调节。

4.根据权利要求1所述的可连续加工的织带打孔机，其特征在于，所述红外线接收器与所述气缸之间通过数据线实现信号传输。

一种可连续加工的织带打孔机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种织带加工领域，特别涉及一种可连续加工的织带打孔机。

背景技术

[0002] 织带是以各种纱线为原料制成狭幅状织物或管状织物，织带品种繁多，广泛用于服饰、鞋材、箱包、工业、农业、军需、交通运输等各产业部门。

[0003] 近些年，科技不断进步，而在织带制造的过程中，对织带进行打孔处理的工序是必不可少的，但现阶段传统的织带打孔机大多都为大型自动化机械，先对织带进行定位夹紧，而对织带上进行逐一打孔操作，生产效率较低。

发明内容

[0004] 本发明主要解决的技术问题是提供一种可连续加工的织带打孔机，结构简单，能够实现对织带打孔的连接加工操作，自动化程度高，且加工精度高。

[0005] 为解决上述技术问题，本发明采用的一个技术方案是：提供一种可连续加工的织带打孔机，所述打孔机构包括气缸及红外线接收器，所述红外线接收器位于所述气缸的右侧，所述气缸的底部连接有冲头；

所述辅助机构包括垫块及红外线发射器，所述红外线发射器位于所述垫块的右侧，所述垫块的中心开设有打孔槽；

所述输送机构包括驱动轮及定位轮，所述驱动轮位于所述定位轮的右侧；

所述红外线接收器和所述红外线发射器相匹配形成所述气缸的驱动信号，所述冲头和所述打孔槽相匹配实现产品的打孔操作。

[0006] 在本发明一个较佳实施例中，所述红外线接收器与所述气缸之间的距离可根据相邻两孔之间的要求进行调节。

[0007] 在本发明一个较佳实施例中，所述红外线发射器与所述垫块之间的距离可根据相邻两孔之间的要求进行调节。

[0008] 在本发明一个较佳实施例中，所述红外线接收器与所述气缸之间通过数据线实现信号传输。

[0009] 本发明的有益效果是：本发明一种可连续加工的织带打孔机通过采用红外线接受器和红外线发射器来驱动气缸的打孔操作，从而实现对织带打孔的连接加工操作，自动化程度高，且加工精度高。

附图说明

[0010] 图1是本发明在一较佳实施例中的结构示意图；

附图中各部件的标记如下：1、打孔机构，2、辅助结构，3、定位轮，4、驱动轮，11、气缸，12、红外线接收器，13、冲头，21、垫块，22、打孔槽，23、红外线发射器。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本发明的较佳实施例进行详细阐述，以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解，从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0012] 请参阅图1，本发明实施例包括：

一种可连续加工的织带打孔机，所述打孔机构1包括气缸11及红外线接收器12，所述红外线接收器12位于所述气缸11的右侧，所述气缸11的底部连接有冲头13；

所述辅助机构2包括垫块21及红外线发射器22，所述红外线发射器22位于所述垫块21的右侧，所述垫块21的中心开设有打孔槽23；

所述输送机构包括驱动轮4及定位轮3，所述驱动轮4位于所述定位轮3的右侧；

所述红外线接收器12和所述红外线发射器22相匹配形成所述气缸11的驱动信号，所述冲头13和所述打孔槽23相匹配实现产品的打孔操作。

[0013] 其中，所述红外线接收器12与所述气缸11之间的距离可根据相邻两孔之间的要求进行调节；所述红外线发射器22与所述垫块21之间的距离可根据相邻两孔之间的要求进行调节。

[0014] 所述红外线接收器12与所述气缸11之间通过数据线实现信号传输。

[0015] 区别于现有技术，本发明揭示了一种可连续加工的织带打孔机，其运行原理为：定位轮3将产品进行固定定位，随后由驱动轮4牵扯产品进行运输移动，此时当红外线发射器22发出的红外线通过产品上所打的孔传输至红外线接受器12内时，通过数据线向气缸11输送驱动信号，气缸11的输出轴上的冲头13向下冲压，完成对产品的打孔，随着产品的继续运输，红外线被产品阻挡，无法驱动气缸11直至上次打的孔移动至红外线发射器22与红外线接收器12的光线输送道内，最终实现对织带打孔的自动连续加工操作，自动化程度高，且加工精度高。

[0016] 以上所述仅为本发明的实施例，并非因此限制本发明的专利范围，凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换，或直接或间接运用在其他相关的技术领域，均同理包括在本发明的专利保护范围内。

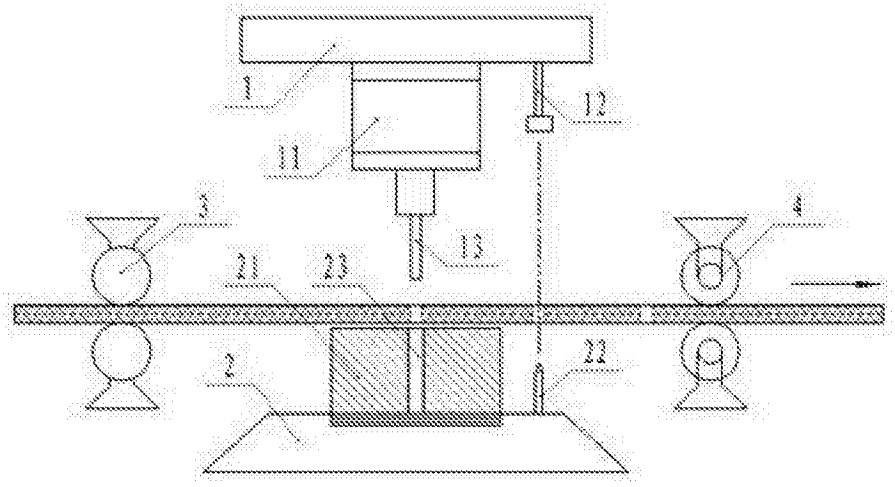


图1