

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201756635 U

(45) 授权公告日 2011. 03. 09

(21) 申请号 201020192385. 3

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2010. 05. 12

(73) 专利权人 浙江七彩包装有限公司

地址 321118 浙江省兰溪市横溪镇昌盛路
18 号

(72) 发明人 金家攀 王西康

(51) Int. Cl.

D05B 13/00 (2006. 01)

D05B 21/00 (2006. 01)

D05B 35/08 (2006. 01)

D05B 35/00 (2006. 01)

D05B 27/00 (2006. 01)

D05B 65/00 (2006. 01)

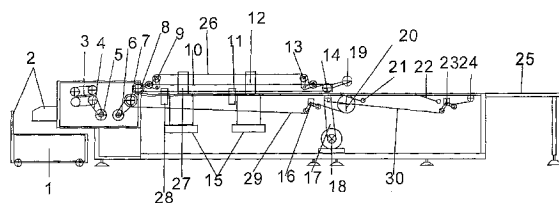
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

水泥编织袋片双头缝纫机

(57) 摘要

水泥编织袋片双头缝纫机包括依次装有的后堆袋台 (25)、后传送机构 (24)、压轮机构 (19)、主传送系统、快输送机构 (3)、集袋挡板 (2)、集袋机 (1) ; 后传送机构 (24) 由后传送皮带 (30)、传动轮、张紧轮机构 (23)、副传动电机 (18)、皮带 (17) 组成 ; 压轮机构 (19) 由压轮、压轮支架 (33)、压轮气缸 (32) 组成, 由控制系统 (35) 控制 ; 主传送系统由主传动电机 (6)、主传动轮机构 (7)、副传动轮机构一 (8)、副传动轮机构二 (14)、张紧机构一 (9)、张紧机构二 (13)、张紧机构三 (16)、主传动副机构 (20)、主传送皮带 (29)、副传送皮带 (26)、压紧机构 (10) 组成 ; 快输送机构 (3) 由输送电机 (5)、皮带 (4)、副轮组成。本实用新型创造能提高产量、质量。



1. 一种水泥编织袋片双头缝纫机,其特征在于,水泥编织袋片双头缝纫机包括依次装有的后堆袋台(25)、后传送机构(24)、压轮机构(19)、主传送系统、快输送机构(3)、集袋挡板(2)、集袋机(1),控制系统(35)装在压轮机构(19)的下方;后传送机构(24)由后传送皮带(30)、传动轮、张紧轮机构(23)、副传动电机(18)、皮带(17)组成;压轮机构(19)由压轮、压轮支架(33)、压轮气缸(32)组成,由控制系统(35)控制;主传送系统由主传动电机(6)、主传动轮机构(7)、副传动轮机构一(8)、副传动轮机构二(14)、张紧机构一(9)、张紧机构二(13)、张紧机构三(16)、主传动副机构(20)、主传送皮带(29)、副传送皮带(26)、压紧机构(10)组成;快输送机构(3)由输送电机(5)、皮带(4)、副轮组成;在主传送系统中间有折边机构(31)、缝纫机构一(12)、导轨机构(15)、缝纫机构二(27)、切刀机构一(11)、切刀机构二(28);集袋挡板(2)被安装在机架(34)上,集袋机(1)由控制系统(35)给出指令控制;后传送机构(24)中间上方有前挡板机构(21)和后挡板机构(22),也由控制系统(35)控制。

水泥编织袋片双头缝纫机

技术领域

[0001] 本发明创造涉及缝纫机,具体涉及一种水泥编织袋片双头缝纫机。

背景技术

[0002] 现有的水泥编织袋口的封口是手工缝一头,剪断缝纫线;再翻过来缝另一头,再剪断线。缺点是:生产效率极低;工人劳动强度大;是一种原始的工作方式。水泥编织袋既薄又软,不比硬质材料,实现两头同时缝纫难度较大,我们凭着多年对水泥编织袋特性的理解,逐一解决了个中难点,经过反复试验,最后达到了本发明的目的。

发明内容

[0003] 本发明创造所要解决的技术问题是:提供一种能将袋片连续输送、按需要可进行单层折边或双层折边、按要求进行高速缝纫、按要求确定线头长短后进行自动切线并由电控协调处理各系统动作的水泥编织袋片双头缝纫机。

[0004] 本发明创造的技术方案是:水泥编织袋片双头缝纫机,从左到右依次装有后堆袋台、后传送机构、压轮机构、主传送系统、快输送机构、集袋挡板、集袋机,控制系统装在压轮机构的下方;后堆袋台作用是将原袋片放入工作台上;后传送机构起传送袋片、使袋片依次排列的作用,由后传送皮带、传动轮、张紧轮机构、副传动电机、皮带组成;压轮机构由压轮、压轮支架、压轮气缸组成,由控制系统控制,起压平袋片作用;主传送系统由主传动电机、主传动轮机构、副传动轮机构一、副传动轮机构二、张紧机构一、张紧机构二、张紧机构三、主传动副机构、主传送皮带、副传送皮带、压紧机构组成,作用是将袋片平整稳定的传送;快输送机构由输送电机、皮带、副轮组成,作用是将主传送系统出来的袋片快速送到集袋机上;在主传送系统中间有折边机构、缝纫机构一、导轨机构、缝纫机构二、切刀机构一、切刀机构二,折边机构作用是将袋片口进行折口;缝纫机构一、导轨机构、缝纫机构二做袋口缝纫;切刀机构一、切刀机构二作用是剪切袋与袋之间的袋口缝纫线辫,使袋与袋之间断开分离;袋片出主传送系统进入快输送机构被安装在机架上的集袋挡板挡住,由控制系统给出指令实现集袋机的堆码计数;后传送机构中间上方有前挡板机构和后挡板机构,由控制系统控制,使袋片在后传送机构传送过程中,调节袋与袋之间的袋距作用。

[0005] 本发明主要针对水泥编织袋薄、软的特点,通过输送机构传送至折边器、机头、切刀等位置。综合运用气动、光电、中央处理器等手段实现自动化操作。它由人工喂袋(可改为机械喂袋)、输送系统、折边器、缝纫机、切刀、电控部分等系统构成。根据袋片的长度可在一定的范围内调整机头的位置。

[0006] 把编织袋片料逐只连续放到输送带上面,定位、固定后,通过挡板按照预先设定好的间隔时间,逐只放行,分别对上下二头进行折边、缝纫、切线、计数、堆码、入库。对不同长度的袋片,折边器、缝纫机的位置可在 10cm 范围之内进行调整。走袋的速度在一定的范围之内可以任意调节。

[0007] 本发明创造的优点:

- [0008] a. 同样 2 个操作,手工缝制平均每分钟 12 只,本机最高可达到每分钟 40 只。使用这类机组后,16 个员工的产量可抵原来 40 个员工的产量。
- [0009] b. 可减少大量缝纫工,而且一般员工即可,5 分钟即可上机操作。
- [0010] c. 成品整齐美观。可节省缝纫线。
- [0011] d. 袋片长度不合格的可及时发现,而手工缝制时就无法发现。
- [0012] 总之,能提高产量,节省材料,使成品整齐美观,提高成品质量。

附图说明

- [0013] 附图 1 为本实用新型主视结构示意图。
- [0014] 附图 2 为本实用新型俯视结构示意图。
- [0015] 附图 3 为本实用新型后视内部结构示意图。

具体实施方式

[0016] 下述实施例仅用于说明本发明创造的技术方案,但对本发明创造并没有限制。

[0017] 水泥编织袋片双头缝纫机,从主视图看,从左到右依次装有后堆袋台 25、后传送机构 24、压轮机构 19、主传送系统、快输送机构 3、集袋挡板 2、集袋机 1,控制系统 35 装在压轮机构 19 的下方;后堆袋台 25 作用是将原袋片放入工作台上;后传送机构 24 起传送袋片、使袋片依次排列的作用,由后传送皮带 30、传动轮、张紧轮机构 23、副传动电机 18、皮带 17 组成;压轮机构 19 由压轮、压轮支架 33、压轮气缸 32 组成,由控制系统 35 控制,起压平袋片作用;主传送系统由主传动电机 6、主传动轮机构 7、副传动轮机构一 8、副传动轮机构二 14、张紧机构一 9、张紧机构二 13、张紧机构三 16、主传动副机构 20、主传送皮带 29、副传送皮带 26、压紧机构 10 组成,作用是将袋片平整稳定的传送;快输送机构 3 由输送电机 5、皮带 4、副轮组成,作用是将主传送系统出来的袋片快速送到集袋机 1 上;在主传送系统中间有折边机构 31、缝纫机构一 12、导轨机构 15、缝纫机构二 27、切刀机构一 11、切刀机构二 28,折边机构 31 作用是将袋片口进行折口;缝纫机构一 12、导轨机构 15、缝纫机构二 27 做袋口缝纫;切刀机构一 11、切刀机构二 28 作用是剪切袋与袋之间的袋口缝纫线辫,使袋与袋之间断开分离;袋片出主传送系统进入快输送机构 3 被安装在机架 34 上的集袋挡板 2 挡住,由控制系统 35 给出指令实现集袋机 1 的堆码计数;后传送机构 24 中间上方有前挡板机构 21 和后挡板机构 22,由控制系统 35 控制,使袋片在后传送机构 24 传送过程中,调节袋与袋之间的袋距作用。

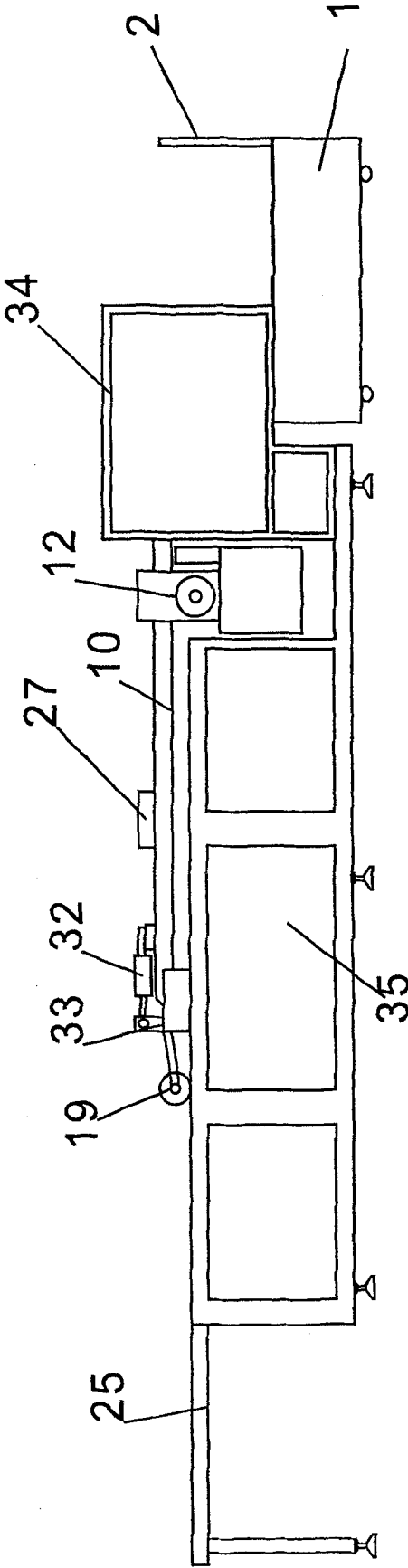


图 1

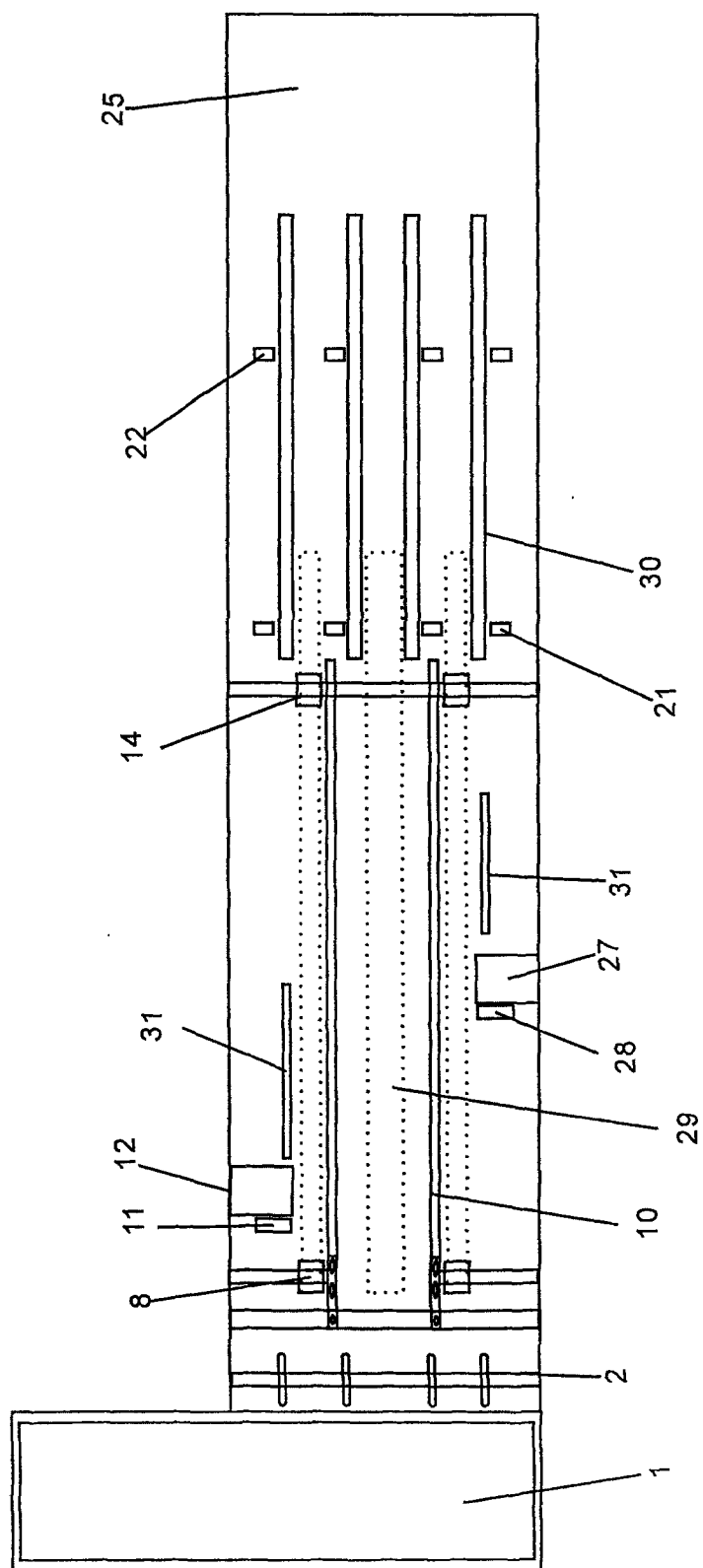


图 2

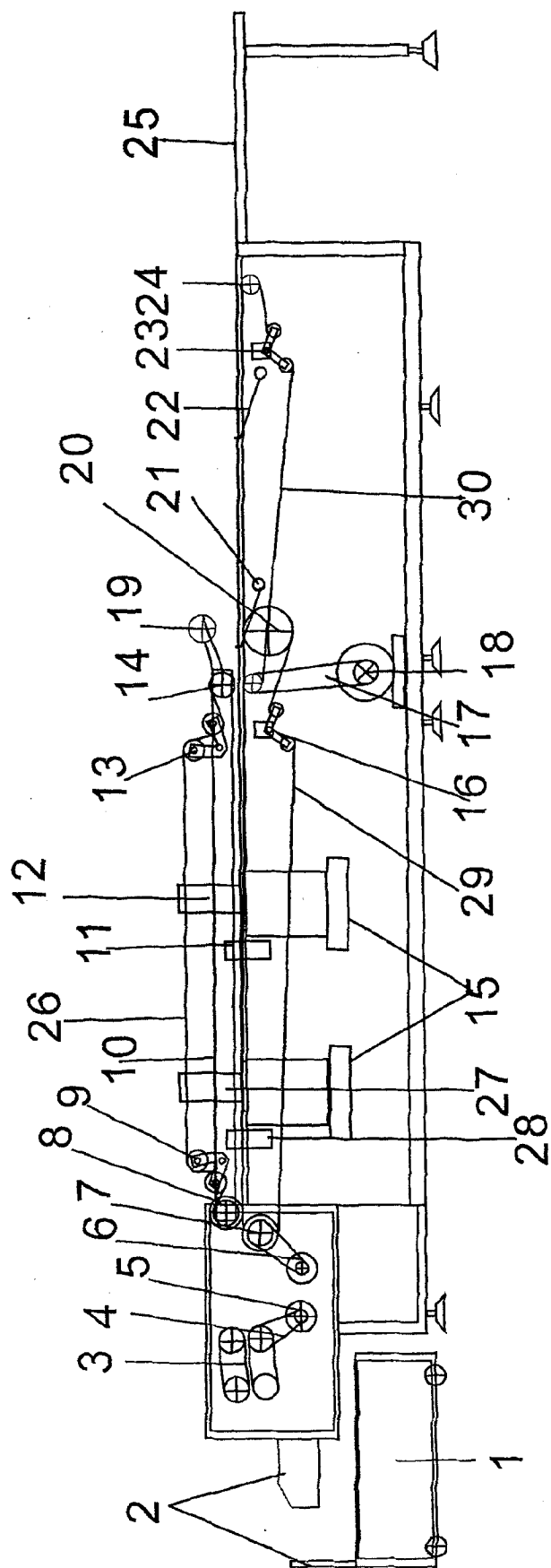


图 3