

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202671834 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 16

(21) 申请号 201220217447. 0

(22) 申请日 2012. 05. 16

(73) 专利权人 宁波舒普机电科技有限公司

地址 315100 浙江省宁波市鄞州区鄞州投资
创业中心金源路 528 号

(72) 发明人 罗千

(51) Int. Cl.

D05B 27/00 (2006. 01)

D05B 29/00 (2006. 01)

D05B 29/06 (2006. 01)

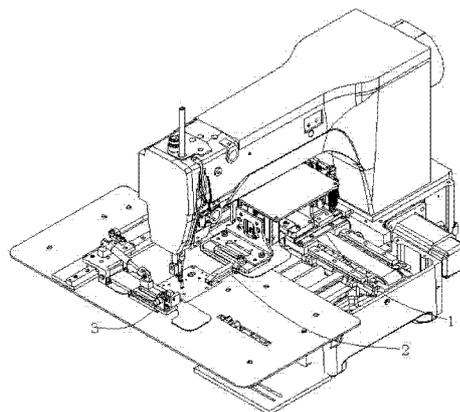
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

一种文胸搭扣机的送料装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种文胸搭扣机的送料装置,包括能在水平X方向和Y方向作进给运动的送料基座,设有与送料基座联动的第一压脚,以及与送料基座联动并通过导轨结构能相对于第一压脚前后运动的辅助压脚。送料装置可以运动到压料装置处,夹持文胸背带和搭扣带片的两端,并将文胸背带和搭扣带片的拼接位置送到缝纫装置下进行缝纫,自动化地实现了定料、送料、缝纫操作,大大地提高了工作效率,节省了人力。



1. 一种文胸搭扣机的送料装置,包括能在水平 X 方向和 Y 方向作进给运动的送料基座 (1),其特征是:设有与送料基座 (1) 联动的第一压脚 (2),以及与送料基座 (1) 联动并通过导轨结构能相对于第一压脚 (2) 前后运动的辅助压脚 (3)。

2. 根据权利要求 1 所述的一种文胸搭扣机的送料装置,其特征是:所述的第一压脚 (2) 包括与送料基座 (1) 固定连接的第一底板 (21) 和压脚臂 (22),所述的压脚臂 (22) 设置有能上下运动并与第一底板 (21) 相配合的第一压脚板 (23)。

3. 根据权利要求 2 所述的一种文胸搭扣机的送料装置,其特征是:所述的压脚臂 (22) 设置第二压脚板 (24),所述的第二压脚板 (24) 通过压脚板调节槽 (25) 调整与第一压脚板 (23) 之间的距离。

4. 根据权利要求 3 所述的一种文胸搭扣机的送料装置,其特征是:所述的导轨结构包括与送料基座 (1) 固定连接的伸缩导轨安装板 (4) 和能沿导轨 (41) 运动的滑块安装支架 (42)。

5. 根据权利要求 4 所述的一种文胸搭扣机的送料装置,其特征是:所述的辅助压脚 (3) 包括与滑块安装支架 (42) 固定连接的辅助底板 (31) 以及转动设置在滑块安装支架 (42) 上的辅助压脚臂 (32),所述的辅助压脚臂 (32) 上设置有与辅助底板 (31) 相配合的第一辅助压脚板 (33)。

6. 根据权利要求 5 所述的一种文胸搭扣机的送料装置,其特征是:所述的滑块安装支架 (42) 由伸缩气缸 (43) 驱动,以调整辅助压脚 (3) 与第一压脚 (2) 之间的距离。

7. 根据权利要求 6 所述的一种文胸搭扣机的送料装置,其特征是:所述的辅助压脚臂 (32) 由抬压气缸 (34) 驱动。

8. 根据权利要求 7 所述的一种文胸搭扣机的送料装置,其特征是:所述的辅助压脚臂 (32) 上设置有由辅助气缸 (35) 驱动的第二辅助压脚板 (36)。

9. 根据权利要求 8 所述的一种文胸搭扣机的送料装置,其特征是:所述的第二辅助压脚板 (36) 通过辅助压脚调节槽 (37) 调整与第一辅助压脚板 (33) 之间距离。

一种文胸搭扣机的送料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于加工文胸背带搭扣的文胸搭扣机，具体地说是一种文胸搭扣机的送料装置。

背景技术

[0002] 在文胸制造过程中，需要将制有搭扣的带片与文胸的背带缝纫连接在一起。现有的加工技术中，都是通过人工将带片和背带相接，然后放置到缝纫机上进行手工缝纫。这个加工方式效率低，人工成本高，而且加工出来的文胸背带质量不够统一。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是针对上述现有技术现状，而提供一种文胸搭扣机的送料装置，可自动化地实现将拼接的文胸背带和搭扣片送至缝纫装置处进行缝纫。

[0004] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为：一种文胸搭扣机的送料装置，包括能在水平 X 方向和 Y 方向作进给运动的送料基座，设有与送料基座联动的第一压脚，以及与送料基座联动并通过导轨结构能相对于第一压脚前后运动的辅助压脚。

[0005] 为优化上述技术方案，本实用新型还包括以下改进的技术方案。

[0006] 上述的第一压脚包括与送料基座固定连接的第一底板和压脚臂，压脚臂设置有能上下运动并与第一底板相配合的第一压脚板。

[0007] 上述的压脚臂设置第二压脚板，第二压脚板通过压脚板调节槽调整与第一压脚板之间的距离。

[0008] 上述的导轨结构包括与送料基座固定连接的伸缩导轨安装板和能沿导轨运动的滑块安装支架。

[0009] 上述的辅助压脚包括与滑块安装支架固定连接的辅助底板以及转动设置在滑块安装支架上的辅助压脚臂，辅助压脚臂上设置有与辅助底板相配合的第一辅助压脚板。

[0010] 上述的滑块安装支架由伸缩气缸驱动，以调整辅助压脚与第一压脚之间的距离。

[0011] 上述的辅助压脚臂由抬压气缸驱动。

[0012] 上述的辅助压脚臂上设置有由辅助气缸驱动的第二辅助压脚板。

[0013] 上述的第二辅助压脚板通过辅助压脚调节槽调整与第一辅助压脚板之间距离。

[0014] 与现有技术相比，本实用新型的一种文胸搭扣机的送料装置，包括能在水平 X 方向和 Y 方向作进给运动的送料基座，设有与送料基座联动的第一压脚，以及与送料基座联动并通过导轨结构能相对于第一压脚前后运动的辅助压脚。送料装置可以运动到压料装置处，夹持文胸背带和搭扣带片的两端，并将文胸背带和搭扣带片的拼接位置送到缝纫装置下进行缝纫，自动化地实现了定料、送料、缝纫操作，大大地提高了工作效率，节省了人力。

附图说明

[0015] 图 1 是本实用新型实施例的立体结构示意图。

[0016] 图 2 是本实用新型送料装置的立体结构示意图。

[0017] 图 3 是图 2 的组装分解示意图。

具体实施方式

[0018] 以下结合附图对本实用新型的实施例作进一步详细描述。

[0019] 图 1 至图 3 所示为本实用新型的结构示意图。

[0020] 其中的附图标记为：送料基座 1、第一送料压脚 2、第一底板 21、压脚臂 22、第一压脚板 23、第二压脚板 24、压脚板调节槽 25、辅助压脚 3、辅助底板 31、辅助压脚臂 32、第一辅助压脚板 33、抬压气缸 34、辅助气缸 35、第二辅助压脚板 36、辅助压脚调节槽 37、伸缩导轨安装板 4、导轨 41、滑块安装支架 42、伸缩气缸 43、X 向滑块 301、X 向同步带 302、X 向同步轮 303、Y 向导轨 311、Y 向同步带 312。

[0021] 如图 1 和图 2 所示，送料装置包括能在水平 X 方向和 Y 方向作进给运动的送料基座 1，并设有与送料基座 1 联动的第一送料压脚 2，以及与送料基座 1 联动并通过导轨结构能相对于第一送料压脚 2 前后运动的辅助压脚 3。送料基座 1 将第一送料压脚 2 和辅助压脚 3 送至压料装置处，分别夹持背带和带片的两端，然后将背带和带片的拼接处送至缝纫位置。

[0022] 送料基座 1 固定设置在沿 X 方向滑动的 X 向滑块 301 上，X 向滑块 301 由 X 方向设置的 X 向同步带 302 驱动。X 向同步带 302 两端的 X 向同步轮 303 滑动设置在 Y 向导轨 311 上，送料基座 1 与 X 向同步带 302、X 向同步轮 303 可以整体沿 Y 方向运动。在 Y 方向设有带动送料基座 1 沿 Y 方向运动的 Y 向同步带 312。

[0023] 如图 3 所示，第一送料压脚 2 包括与送料基座 1 固定连接的第一底板 21 和压脚臂 22，压脚臂 22 设置有能上下运动并与第一底板 21 相配合的第一压脚板 23。

[0024] 导轨结构包括与送料基座 1 固定连接的伸缩导轨安装板 4 和能沿导轨 41 运动的滑块安装支架 42。辅助压脚 3 包括与滑块安装支架 42 固定连接的辅助底板 31 以及转动设置在滑块安装支架 42 上的辅助压脚臂 32，辅助压脚臂 32 上设置有与辅助底板 31 相配合的第一辅助压脚板 33。

[0025] 为了适应不同宽度的背带和带片，压脚臂 22 设置有第二压脚板 24，第二压脚板 24 通过压脚板调节槽 25 调整与第一压脚板 23 之间的距离。滑块安装支架 42 由伸缩气缸 43 驱动，以调整辅助压脚 3 与第一送料压脚 2 之间的距离。辅助压脚臂 32 由抬压气缸 34 驱动。

[0026] 在辅助压脚臂 32 上设置有由辅助气缸 35 驱动的第二辅助压脚板 36。第二辅助压脚板 36 通过辅助压脚调节槽 37 调整与第一辅助压脚板 33 之间距离。

[0027] 本实用新型的最佳实施例已阐明，由本领域普通技术人员做出的各种变化或改型都不会脱离本实用新型的范围。

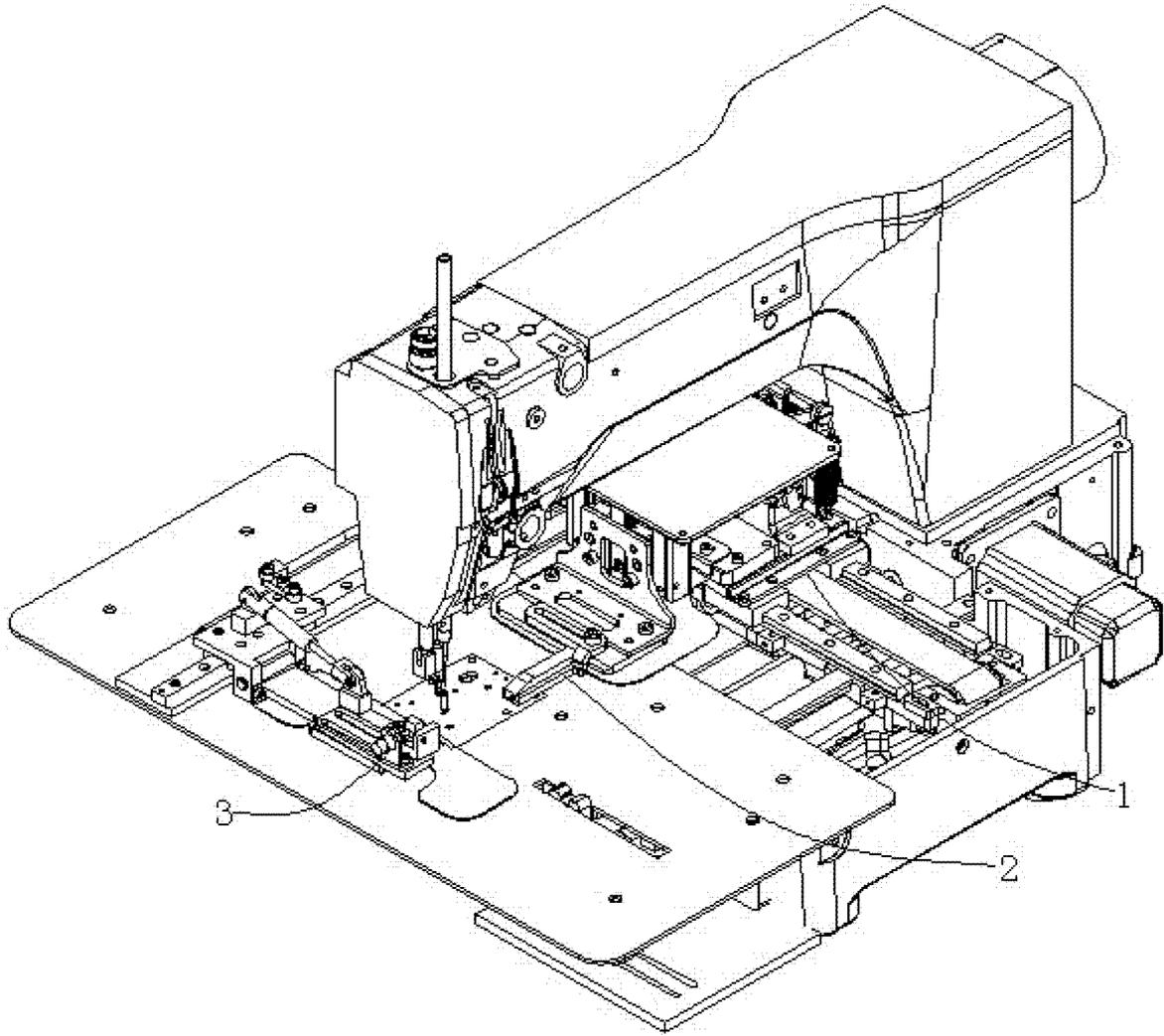


图 1

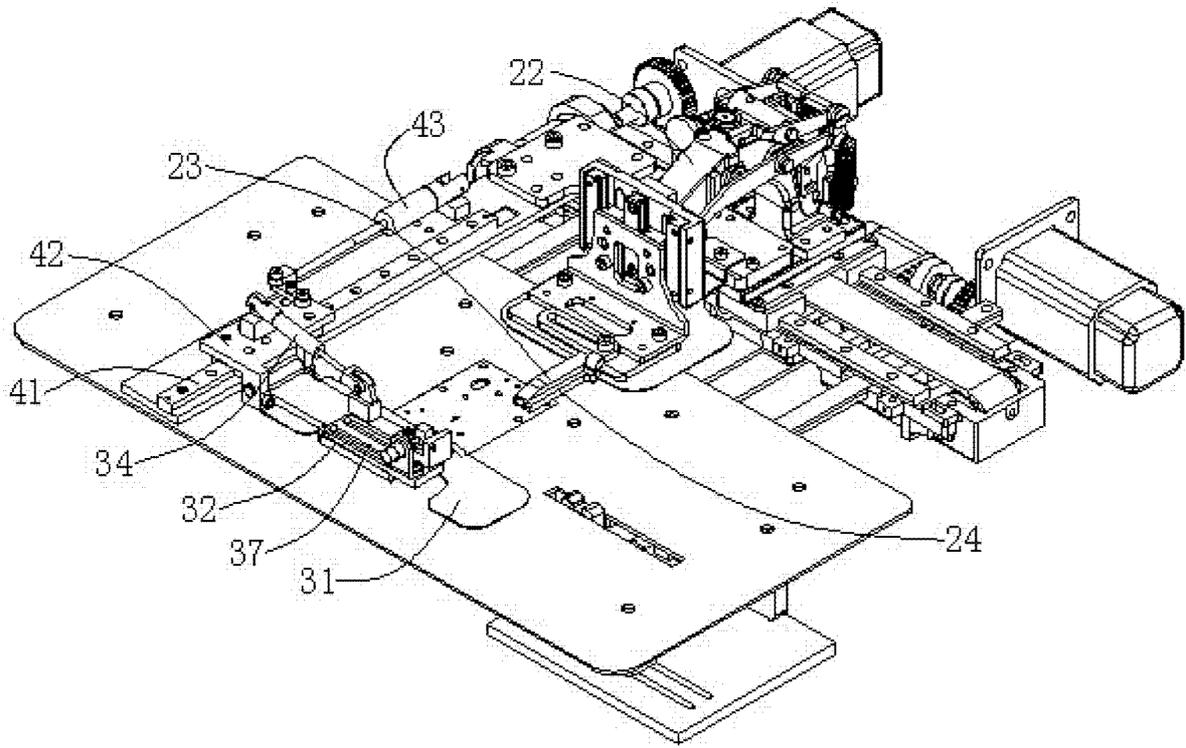


图 2

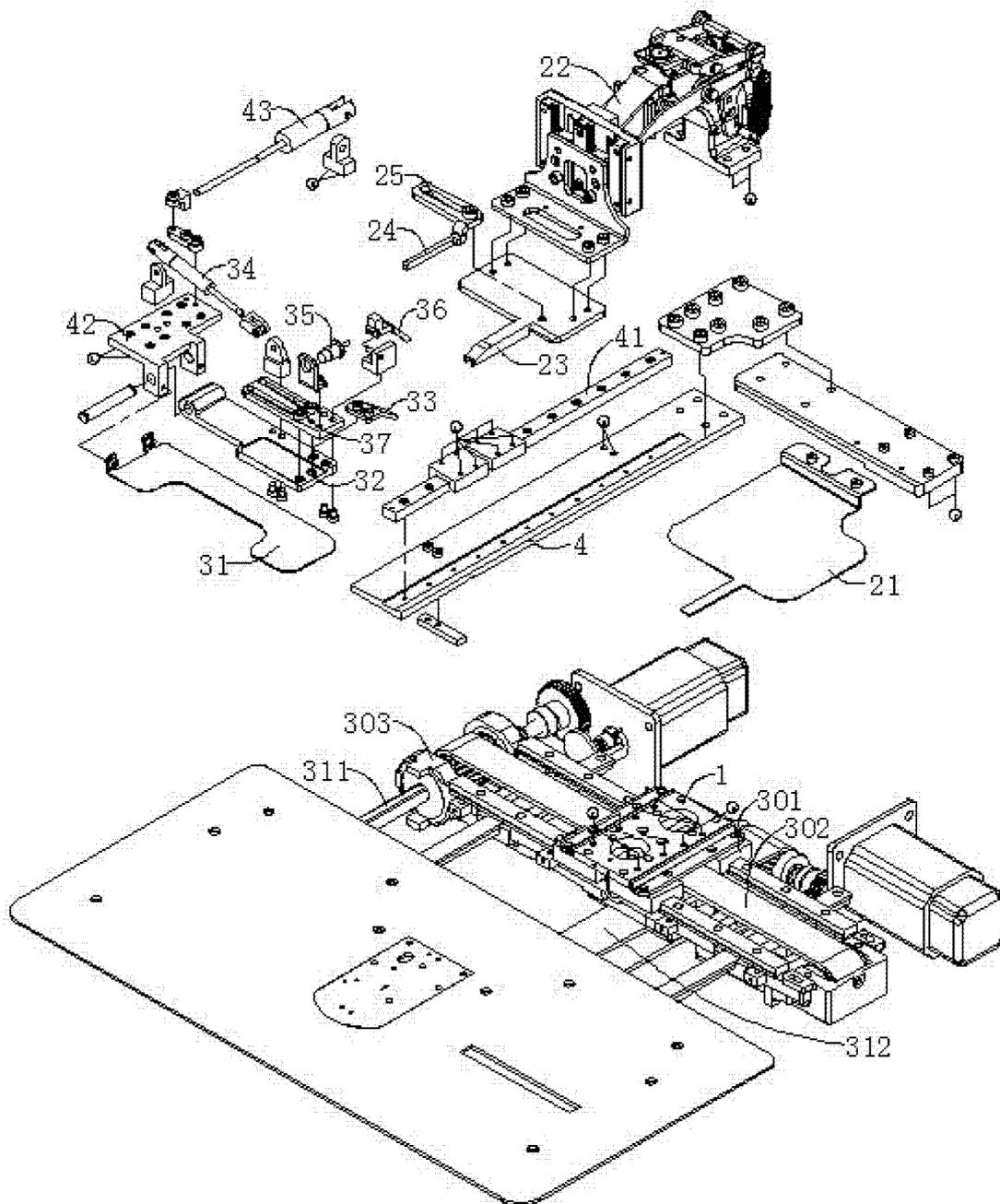


图 3