



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 115572776 A
(43) 申请公布日 2023. 01. 06

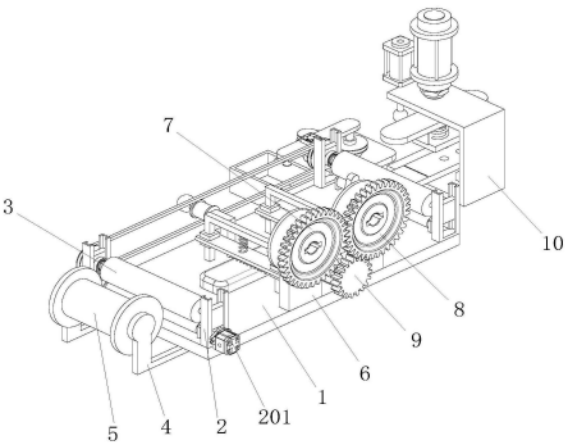
(21) 申请号 202211190909.9
(22) 申请日 2022.09.28
(71) 申请人 亿华高新材料(南通)有限公司
地址 226000 江苏省南通市通州区兴东镇
孙李桥村东三组
(72) 发明人 周静

(51) Int. Cl .
C14B 1/56 (2006.01)
C14B 5/00 (2006.01)
B29C 59/02 (2006.01)
B29C 31/08 (2006.01)
B26D 1/06 (2006.01)
D06C 23/04 (2006.01)
D06H 7/02 (2006.01)

权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54) 发明名称
一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置
(57) 摘要

本发明公开了一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,属于皮革面料领域,包括基台板,所述基台板的顶端设置有两个四个竖槽架,每两个竖槽架形成一组,每组竖槽架之间设置有压合组件,两个组件之间通过皮带机构连接,所述基台板的中间设置有润滑台,且润滑台的上方设置有加工组件,所述基台板的一端设置有上料机构,且基台板的另一端设置有下列机构。本发明把待处理的皮革面料的物料辊放进延伸桥里,然后把面料的端头牵引出来塞进驱动辊和压力辊之间,步进电机通过驱动辊带动面料往前一步步推进,面料在匀速推进的过程中,平压刀口和齿牙刀口会在面料上攻击出规律的纹理,实现了自动加工纹理的效果。



1. 一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,其特征在于:包括基台板(1),所述基台板(1)的顶端设置有两个四个竖槽架(2),每两个竖槽架(2)形成一组,每组竖槽架(2)之间设置有压合组件,两个组件之间通过皮带机构连接,所述基台板(1)的中间设置有润滑台(1303),且润滑台(1303)的上方设置有加工组件,所述基台板(1)的一端设置有上料机构,且基台板(1)的另一端设置有下料机构。

2. 根据权利要求1所述的一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,其特征在于:所述压合组件包括升降滑块(302),升降滑块(302)穿插在竖槽架(2)中间的竖直凹槽里,升降滑块(302)和竖直凹槽滑动连接,所述升降滑块(302)的侧壁上设置有活动轴承(301),活动轴承(301)的外环和升降滑块(302)固定连接,活动轴承(301)的内环中固定安装有压力辊(3),所述压力辊(3)的下方设置有动力辊机构。

3. 根据权利要求2所述的一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,其特征在于:所述动力辊机构包括驱动辊(303),驱动辊(303)的两端通过安装片(304)和基台板(1)的顶面旋转连接,其中一个压力辊(3)安装在活动轴承(301)的输出端上,活动轴承(301)固定在基台板(1)的侧壁上,步进电机(201)的输出杆穿过竖槽架(2)的空隙,压力辊(3)和驱动辊(303)的材质为橡胶材质。

4. 根据权利要求1所述的一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,其特征在于:所述皮带机构包括联动轮盘(11),联动轮盘(11)的分别通过圆杆和压力辊(3)连接,升降滑块(302)上设置有和压力辊(3)端头圆杆相匹配的穿孔,两个联动轮盘(11)之间通过联动皮带(12)连接,所述联动皮带(12)的中间设置有张力调节机构,张力调节机构包括弹力轮(1401),弹力轮(1401)压合在联动皮带(12)上,所述弹力轮(1401)的一端设置有张力架(14),基台板(1)上设置有和张力架(14)相匹配的滑动开孔,弹力轮(1401)的另一端设置有配重铅块,配重铅块通过沉头螺栓和弹力轮(1401)连接。

5. 根据权利要求1所述的一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,其特征在于:所述加工组件包括架桥导轨(13),架桥导轨(13)共设置有两个,架桥导轨(13)上套装有升降片(1301),升降片(1301)的两端设置有套装在架桥导轨(13)上的方套管(1302),所述升降片(1301)的顶端设置有抬升弹簧(1306),抬升弹簧(1306)的顶端和架桥导轨(13)的顶端固定连接,其中一个所述升降片(1301)的底端设置有平压刀口(1304),另一个升降片(1301)的底端设置有齿牙刀口(1305),所述架桥导轨(13)的一侧设置有压力推进机构。

6. 根据权利要求5所述的一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,其特征在于:所述压力推进机构包括两个加工轴座(6),加工轴座(6)的一侧设置有搭载盘(601),搭载盘(601)和加工轴座(6)旋转连接,左端搭载盘(601)上设置有三个凸轮(602),三个凸轮(602)相互偏差九十度,右端搭载盘(601)上设置有一个凸轮(602),右端凸轮(602)距离搭载盘(601)圆心的距离大于左端凸轮(602)距离圆心的距离,升降片(1301)的台面延伸至凸轮(602)的正下方,所述加工轴座(6)的另一侧设置有扭力驱动机构。

7. 根据权利要求6所述的一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,其特征在于:所述扭力驱动机构包括第一齿轮盘(7)和第二齿轮盘(8),第一齿轮盘(7)和第二齿轮盘(8)之间相互啮合,第一齿轮盘(7)和第二齿轮盘(8)分别通过圆杆和两个搭载盘(601)连接,其中一个所述加工轴座(6)的侧壁上固定安装有减速电机(603),减速电机(603)的输出端安装有减速齿轮(9),减速齿轮(9)和第二齿轮盘(8)之间相互啮合。

8. 根据权利要求1所述的一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,其特征在于:所述上料机构包括延伸桥(4),延伸桥(4)的端头和基台板(1)的底面固定连接,延伸桥(4)的中间设置有物料辊(5),物料辊(5)和延伸桥(4)之间可拆卸安装。

9. 根据权利要求1所述的一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,其特征在于:所述下料机构包括下料架(10),下料架(10)的底端设置有斩切台(1004),且下料架(10)的顶端安装有液压机(1005),液压机(1005)的输出端安装有延时架(1006),延时架(1006)的轮廓投影和斩切台(1004)相同,延时架(1006)的下方设置有前哨架(1007),前哨架(1007)和延时架(1006)之间通过两个延时弹簧(1008)连接,所述前哨架(1007)上设置有避让豁口,所述前哨架(1007)的底端设置有两个穿孔块(1015),斩切台(1004)上设置有和穿孔块(1015)相匹配的切料口,所述延时架(1006)的底端设置有延时切刀(1016),延时切刀(1016)的竖向投影处在前哨架(1007)的豁口处,斩切台(1004)上还设置有和延时切刀(1016)相匹配的刀口,所述下料架(10)的一侧设置有自动取料机构。

10. 根据权利要求9所述的一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,其特征在于:所述自动取料机构包括延伸台架(1001),延伸台架(1001)和下料架(10)的底面之间通过承重桥(1003)连接,所述承重桥(1003)的顶端设置有转角轴承,转角轴承的外环和延伸台架(1001)固定连接,转角轴承的内环中固定安装有扭力管(1009),扭力管(1009)的上方设置有摇摆臂(1012),摇摆臂(1012)的端头设置有穿插在扭力管(1009)内侧的圆杆,扭力管(1009)和摇摆臂(1012)端头的圆杆之间通过键条连接,所述扭力管(1009)的内腔里设置有位移弹簧,位移弹簧和摇摆臂(1012)端头的圆杆连接,所述摇摆臂(1012)的端头设置有两个吸盘(1013),摇摆臂(1012)的顶端设置有和吸盘(1013)相连接的气泵,所述扭力管(1009)的上固定安装有扭力转盘,扭力转盘的一侧安装有驱动轮盘(1010),驱动轮盘(1010)和扭力转盘之间通过输出皮带连接,驱动轮盘(1010)安装在下料电机(1011)的输出端上,下料电机(1011)和延伸台架(1001)的侧壁固定连接,所述延伸台架(1001)的一侧设置有收纳盒(1002),下料架(10)的侧壁上设置有和摇摆臂(1012)相匹配的抵触气缸(1014)。

一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置

技术领域

[0001] 本发明涉及复合面料领域,特别涉及一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置。

背景技术

[0002] 随着工业技术的发展,现代的复合面料加工技术发展地越来越完善,其中皮革纹理面料在加工的时候需要在整块的面料上攻击纹理,然后再对皮革面料进行其他工艺处理;

[0003] 犹如专利号201820333232.2所公布的皮革面料加工装置,该装置包括工作台、输送机构、压纹机构和切割机构,输送机构包括定位板以及带输送通道的输送架,定位板可水平移动地设于输送通道中,定位板的中心向内凹设形成置物腔,置物腔内安装有海绵垫层,面料覆盖于海绵垫层上,面料的外周边缘与海绵垫层的外周的定位板可拆卸相连;压纹机构包括压纹架、压纹辊和压纹电机,压纹辊内设有加热元件;切割机构包括切割电机和切割轮。本发明结构紧凑,使用方便,能对皮革面料进行自动化地压纹和剪切作业,皮革面料的加工质量好且加工效;

[0004] 第一该装置上没有设置攻击纹理的机构,这还需要再添加一个纹理加工装置,这种加工操作就比较麻烦,且浪费人力物力,第二该装置还需要手动给料,加工完之后还需要手动取料,增加了人工成本。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于针对现有技术的不足,提供一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,该装置在使用的时候,把待处理的皮革面料的物料辊放进延伸桥里,然后把面料的端头牵引出来塞进驱动辊和压力辊之间,步进电机通过驱动辊带动面料往前一步步推进,面料在匀速推进的过程中,减速电机通过减速齿轮带动第一齿轮盘和第二齿轮盘同时旋转,此时的两个搭载盘也在随着第一齿轮盘和第二齿轮盘一起旋转,左端的搭载盘每旋转一圈就把升降片和平压刀口向下推进三次,右端的搭载盘每旋转一圈就把升降片和齿牙刀口向下推进一次,平压刀口和齿牙刀口会在面料上攻击出规律的纹理,实现了自动加工纹理的效果。

[0006] 为解决上述问题,本发明提供以下技术方案:一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,包括基台板,所述基台板的顶端设置有两个四个竖槽架,每两个竖槽架形成一组,每组竖槽架之间设置有压合组件,两个组件之间通过皮带机构连接,所述基台板的中间设置有润滑台,且润滑台的上方设置有加工组件,所述基台板的一端设置有上料机构,且基台板的另一端设置有下料机构。

[0007] 进一步,所述压合组件包括升降滑块,升降滑块穿插在竖槽架中间的竖直凹槽里,升降滑块和竖直凹槽滑动连接,所述升降滑块的侧壁上设置有活动轴承,活动轴承的外环和升降滑块固定连接,活动轴承的内环中固定安装有压力辊,所述压力辊的下方设置有动

力辊机构。

[0008] 进一步,所述动力辊机构包括驱动辊,驱动辊的两端通过安装片和基台板的顶面旋转连接,其中一个压力辊安装在活动轴承的输出端上,活动轴承固定在基台板的侧壁上,步进电机的输出杆穿过竖槽架的空隙,压力辊和驱动辊的材质为橡胶材质。

[0009] 进一步,所述皮带机构包括联动轮盘,联动轮盘的分别通过圆杆和压力辊连接,升降滑块上设置有和压力辊端头圆杆相匹配的穿孔,两个联动轮盘之间通过联动皮带连接,所述联动皮带的中间设置有张力调节机构,张力调节机构包括弹力轮,弹力轮压合在联动皮带上,所述弹力轮的一端设置有张力架,基台板上设置有和张力架相匹配的滑动开孔,弹力轮的另一端设置有配重铅块,配重铅块通过沉头螺栓和弹力轮连接。

[0010] 进一步,所述加工组件包括架桥导轨,架桥导轨共设置有两个,架桥导轨上套装有升降片,升降片的两端设置有套装在架桥导轨上的方套管,所述升降片的顶端设置有抬升弹簧,抬升弹簧的顶端和架桥导轨的顶端固定连接,其中一个所述升降片的底端设置有平压刀口,另一个升降片的底端设置有齿牙刀口,所述架桥导轨的一侧设置有压力推进机构。

[0011] 进一步,所述压力推进机构包括两个加工轴座,加工轴座的一侧设置有搭载盘,搭载盘和加工轴座旋转连接,左端搭载盘上设置有三个凸轮,三个凸轮相互偏差九十度,右端搭载盘上设置有一个凸轮,右端凸轮距离搭载盘圆心的距离大于左端凸轮距离圆心的距离,升降片的台面延伸至凸轮的正下方,所述加工轴座的另一侧设置有扭力驱动机构。

[0012] 进一步,所述扭力驱动机构包括第一齿轮盘和第二齿轮盘,第一齿轮盘和第二齿轮盘之间相互啮合,第一齿轮盘和第二齿轮盘分别通过圆杆和两个搭载盘连接,其中一个所述加工轴座的侧壁上固定安装有减速电机,减速电机的输出端安装有减速齿轮,减速齿轮和第二齿轮盘之间相互啮合。

[0013] 进一步,所述上料机构包括延伸桥,延伸桥的端头和基台板的底面固定连接,延伸桥的中间设置有物料辊,物料辊和延伸桥之间可拆卸安装。

[0014] 进一步,所述下料机构包括下料架,下料架的底端设置有斩切台,且下料架的顶端安装有液压机,液压机的输出端安装有延时架,延时架的轮廓投影和斩切台相同,延时架的下方设置有前哨架,前哨架和延时架之间通过两个延时弹簧连接,所述前哨架的底端设置有两个穿孔块,斩切台上设置有和穿孔块相匹配的切料口,所述延时架的底端设置有延时切刀,延时切刀的竖向投影处在前哨架的豁口处,斩切台上还设置有和延时切刀相匹配的刀口,所述下料架的一侧设置有自动取料机构。

[0015] 进一步,所述自动取料机构包括延伸台架,延伸台架和下料架的底面之间通过承重桥连接,所述承重桥的顶端设置有转角轴承,转角轴承的外环和延伸台架固定连接,转角轴承的内环中固定安装有扭力管,扭力管的上方设置有摇摆臂,摇摆臂的端头设置有穿插在扭力管内侧的圆杆,扭力管和摇摆臂端头的圆杆之间通过链条连接,所述扭力管的内腔里设置有位移弹簧,位移弹簧和摇摆臂端头的圆杆连接,所述摇摆臂的端头设置有两个吸盘,摇摆臂的顶端设置有和吸盘相连接的气泵,所述扭力管的上固定安装有扭力转盘,扭力转盘的一侧安装有驱动轮盘,驱动轮盘和扭力转盘之间通过输出皮带连接,驱动轮盘安装在下料电机的输出端上,下料电机和延伸台架的侧壁固定连接,所述延伸台架的一侧设置有收纳盒,下料架的侧壁上设置有和摇摆臂相匹配的抵触气缸。

[0016] 本发明的有益效果:

[0017] 其一,该装置在使用的时候,把待处理的皮革面料的物料辊放进延伸桥里,然后把面料的端头牵引出来塞进驱动辊和压力辊之间,步进电机通过驱动辊带动面料往前一步步推进,面料在匀速推进的过程中,减速电机通过减速齿轮带动第一齿轮盘和第二齿轮盘同时旋转,此时的两个搭载盘也在随着第一齿轮盘和第二齿轮盘一起旋转,左端的搭载盘每旋转一圈就把升降片和平压刀口向下推进三次,右端的搭载盘每旋转一圈就把升降片和齿牙刀口向下推进一次,平压刀口和齿牙刀口会在面料上攻击出规律的纹理,实现了自动加工纹理的效果。

[0018] 其二,处理好纹理的面料从基台板的另一端出来,然后面料的端头延伸到延伸台架底端的斩切台上,液压机带动延时架和前哨架同时向下移动,等到延前哨架底端的穿孔块首先接触面料,穿孔块会先前在面料上开孔,随后前哨架会被阻挡前进,延时架和延时切刀会继续推进直到延时切刀斩断面料,防止同时切料时面料被增裂。

[0019] 其三,下料电机通过输出皮带驱动扭力转盘,扭力转盘带动摇摆臂往复旋转九十度,摇摆臂到达斩切台上方时,抵触气缸的输出端伸出来把摇摆臂往下压,吸盘捏取物料后再次旋转到收纳盒上投放物料,实现了自动下料的效果。

附图说明

[0020] 图1为一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置正视的示意图。

[0021] 图2为一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置侧视的示意图。

[0022] 图3为一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置润滑台的示意图。

[0023] 图4为一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置压力辊的示意图。

[0024] 图5为一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置剖视的示意图。

[0025] 图6为一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置剖视第二视角的示意图。

[0026] 图7为一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置下料架的示意图。

[0027] 图8为一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置下料架第二视角的示意图。

[0028] 附图标记说明:

[0029] 基台板1,竖槽架2,步进电机201,压力辊3,活动轴承301,升降滑块302,驱动辊303,安装片304,延伸桥4,物料辊5,加工轴座6,搭载盘601,凸轮602,减速电机603,第一齿轮盘7,第二齿轮盘8,减速齿轮9,下料架 10,延伸台架1001,收纳盒1002,承重桥1003,斩切台1004,液压机1005,延时架1006,前哨架1007,延时弹簧1008,扭力管1009,驱动轮盘1010,下料电机1011,摇摆臂1012,吸盘1013,抵触气缸1014,穿孔块1015,延时切刀1016,联动轮盘11,联动皮带12,架桥导轨13,升降片1301,方套管1302,润滑台1303,平压刀口1304,齿牙刀口1305,抬升弹簧1306,张力架14,弹力轮1401。

具体实施方式

[0030] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0031] 在本发明的描述中,需要理解的是,术语“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、

“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。

[0032] 参照图1、2、3、4、5、6、7、8所示的一种变色龙环保型仿皮革纹理复合面料处理装置,包括基台板1,所述基台板1的顶端设置有两个四个竖槽架2,每两个竖槽架2形成一组,每组竖槽架2之间设置有压合组件,两个组件之间通过皮带机构连接,所述基台板1的中间设置有润滑台1303,且润滑台1303 的上方设置有加工组件,所述基台板1的一端设置有上料机构,且基台板1的另一端设置有下列机构,把待处理的面料从压合组件的端口中塞进去,面料会在长条形的润滑台1303上穿过,面料在滑行的同时加工组件开始实施压纹理作业,面料从另一端出来的时候,下料机构对面料实施切断和收料操作。

[0033] 所述压合组件包括升降滑块302,升降滑块302穿插在竖槽架2中间的竖直凹槽里,升降滑块302和竖直凹槽滑动连接,所述升降滑块302的侧壁上设置有活动轴承301,活动轴承301的外环和升降滑块302固定连接,活动轴承301 的内环中固定安装有压力辊3,所述压力辊3的下方设置有动力辊机构,压力辊 3随着自身的重力向下施加压力,进而压力辊3在推进物料的时候是可以活动的,方式压力辊3对面料施加过于强硬的压力。

[0034] 所述动力辊机构包括驱动辊303,驱动辊303的两端通过安装片304和基台板1的顶面旋转连接,其中一个压力辊3安装在活动轴承301的输出端上,活动轴承301固定在基台板1的侧壁上,步进电机201的输出杆穿过竖槽架2的空隙,压力辊3和驱动辊303的材质为橡胶材质,步进电机201带动驱动辊303 旋转,压力辊3贴合在面料的顶端,压力辊3的旋转是从动的。

[0035] 所述皮带机构包括联动轮盘11,联动轮盘11的分别通过圆杆和压力辊3连接,升降滑块302上设置有和压力辊3端头圆杆相匹配的穿孔,两个联动轮盘 11之间通过联动皮带12连接,所述联动皮带12的中间设置有张力调节机构,张力调节机构包括弹力轮1401,弹力轮1401压合在联动皮带12上,所述弹力轮1401的一端设置有张力架14,基台板1上设置有和张力架14相匹配的滑动开孔,弹力轮1401的另一端设置有配重铅块,配重铅块通过沉头螺栓和弹力轮 1401连接,其中一个驱动辊303在运转的同时,驱动辊303通过联动皮带12 和联动轮盘11的组合带动另一个驱动辊303旋转,两组驱动辊303和压力辊3 同时推进面料,防止面料在加工的过程中有褶皱。

[0036] 所述加工组件包括架桥导轨13,架桥导轨13共设置有两个,架桥导轨13 上套装有升降片1301,升降片1301的两端设置有套装在架桥导轨13上的方套管1302,所述升降片1301的顶端设置有抬升弹簧1306,抬升弹簧1306的顶端和架桥导轨13的顶端固定连接,其中一个所述升降片1301的底端设置有平压刀口1304,另一个升降片1301的底端设置有齿牙刀口1305,所述架桥导轨13 的一侧设置有压力推进机构,两个升降片1301可以分别落下来,平压刀口1304 可以在面料上压出直线纹理,齿牙刀口1305可以压出点线纹理,实现了自动加工纹理的效果。

[0037] 所述压力推进机构包括两个加工轴座6,加工轴座6的一侧设置有搭载盘 601,搭载盘601和加工轴座6旋转连接,左端搭载盘601上设置有三个凸轮602,三个凸轮602相互偏差九十度,右端搭载盘601上设置有一个凸轮602,右端凸轮602距离搭载盘601圆心的距离大于左端凸轮602距离圆心的距离,升降片 1301的台面延伸至凸轮602的正下方,所述加工

轴座6的另一侧设置有扭力驱动机构,左端的搭载盘601每旋转一圈就把升降片1301和平压刀口1304向下推进三次,右端的搭载盘601每旋转一圈就把升降片1301和齿牙刀口1305向下推进一次,平压刀口1304和齿牙刀口1305会在面料上攻击出规律的纹理。

[0038] 所述扭力驱动机构包括第一齿轮盘7和第二齿轮盘8,第一齿轮盘7和第二齿轮盘8之间相互啮合,第一齿轮盘7和第二齿轮盘8分别通过圆杆和两个搭载盘601连接,其中一个所述加工轴座6的侧壁上固定安装有减速电机603,减速电机603的输出端安装有减速齿轮9,减速齿轮9和第二齿轮盘8之间相互啮合,减速电机603通过减速齿轮9带动第一齿轮盘7和第二齿轮盘8同时旋转,此时的两个搭载盘601也在随着第一齿轮盘7和第二齿轮盘8一起旋转,实现了提供攻击纹理动力的效果。

[0039] 所述上料机构包括延伸桥4,延伸桥4的端头和基台板1的底面固定连接,延伸桥4的中间设置有物料辊5,物料辊5和延伸桥4之间可拆卸安装,待处理的皮革面料的物料辊5放进延伸桥4里,然后把面料的端头牵引出来塞进驱动辊303和压力辊3之间。

[0040] 所述下料机构包括下料架10,下料架10的底端设置有斩切台1004,且下料架10的顶端安装有液压机1005,液压机1005的输出端安装有延时架1006,延时架1006的轮廓投影和斩切台1004相同,延时架1006的下方设置有前哨架1007,前哨架1007和延时架1006之间通过两个延时弹簧1008连接,所述前哨架1007上设置有避让豁口,所述前哨架1007的底端设置有两个穿孔块1015,斩切台1004上设置有和穿孔块1015相匹配的切料口,所述延时架1006的底端设置有延时切刀1016,延时切刀1016的竖向投影处在前哨架1007的豁口处,斩切台1004上还设置有和延时切刀1016相匹配的刀口,所述下料架10的一侧设置有自动取料机构,液压机1005带动延时架1006和前哨架1007同时向下移动,等到延前哨1007架底端的穿孔块1015首先接触面料,穿孔块1015会先前在面料上开孔,随后前哨架1007会被阻挡前进,延时架1006和延时切刀1016会继续推进直到延时切刀1016斩断面料,防止同时切料时面料被增裂。

[0041] 所述自动取料机构包括延伸台架1001,延伸台架1001和下料架10的底面之间通过承重桥1003连接,所述承重桥1003的顶端设置有转角轴承,转角轴承的外环和延伸台架1001固定连接,转角轴承的内环中固定安装有扭力管1009,扭力管1009的上方设置有摇摆臂1012,摇摆臂1012的端头设置有穿插在扭力管1009内侧的圆杆,扭力管1009和摇摆臂1012端头的圆杆之间通过键条连接,所述扭力管1009的内腔里设置有位移弹簧,位移弹簧和摇摆臂1012端头的圆杆连接,所述摇摆臂1012的端头设置有两个吸盘1013,摇摆臂1012的顶端设置有和吸盘1013相连接的气泵,所述扭力管1009的上固定安装有扭力转盘,扭力转盘的一侧安装有驱动轮盘1010,驱动轮盘1010和扭力转盘之间通过输出皮带连接,驱动轮盘1010安装在下料电机1011的输出端上,下料电机1011和延伸台架1001的侧壁固定连接,所述延伸台架1001的一侧设置有收纳盒1002,下料架10的侧壁上设置有和摇摆臂1012相匹配的抵触气缸1014,下料电机1011通过输出皮带驱动扭力转盘,扭力转盘带动摇摆臂1012往复旋转九十度,摇摆臂1012到达斩切台1004上方时,抵触气缸1014的输出端伸出来把摇摆臂1012往下压,吸盘1013捏取物料后再次旋转到收纳盒1002上投放物料,实现了自动下料的效果。

[0042] 最后,把待处理的面料从压合组件的端口中塞进去,面料会在长条形的润滑台1303上穿过,面料在滑行的同时加工组件开始实施压纹理作业,面料从另一端出来的时候,

下料机构对面料实施切断和收料操作,压力辊3随着自身的重力向下施加压力,进而压力辊3在推进物料的时候是可以活动的,方式压力辊3对面料施加过于强硬的压力,步进电机201带动驱动辊303旋转,压力辊3 贴合在面料的顶端,压力辊3的旋转是从动的,其中一个驱动辊303在运转的同时,驱动辊303通过联动皮带12和联动轮盘11的组合带动另一个驱动辊303 旋转,两组驱动辊303和压力辊3同时推进面料,防止面料在加工的过程中有褶皱,两个升降片1301可以分别落下来,平压刀口1304可以在面料上压出直线纹理,齿牙刀口1305可以压出点线纹理,实现了自动加工纹理的效果,左端的搭载盘601每旋转一圈就把升降片1301和平压刀口1304向下推进三次,右端的搭载盘601每旋转一圈就把升降片1301和齿牙刀口1305向下推进一次,平压刀口1304和齿牙刀口1305会在面料上攻击出规律的纹理,减速电机603 通过减速齿轮9带动第一齿轮盘7和第二齿轮盘8同时旋转,此时的两个搭载盘601也在随着第一齿轮盘7和第二齿轮盘8一起旋转,实现了提供攻击纹理动力的效果,待处理的皮革面料的物料辊5放进延伸桥4里,然后把面料的端头牵引出来塞进驱动辊303和压力辊3之间,液压机1005带动延时架1006和前哨架1007同时向下移动,等到延前哨1007架底端的穿孔块1015首先接触面料,穿孔块1015会先前在面料上开孔,随后前哨架1007会被阻挡前进,延时架1006和延时切刀1016会继续推进直到延时切刀1016斩断面料,防止同时切料时面料被增裂,下料电机1011通过输出皮带驱动扭力转盘,扭力转盘带动摇摆臂1012往复旋转九十度,摇摆臂1012到达斩切台1004上方时,抵触气缸1014 的输出端伸出来把摇摆臂1012往下压,吸盘1013捏取物料后再次旋转到收纳盒1002上投放物料,实现了自动下料的效果。

[0043] 以上所述,仅是本发明的较佳实施例而已,并非对本发明的技术范围作出任何限制,故凡是依据本发明的技术实质对以上实施例所作的任何细微修改、等同变化与修饰,均仍属于本发明的技术方案的范围。

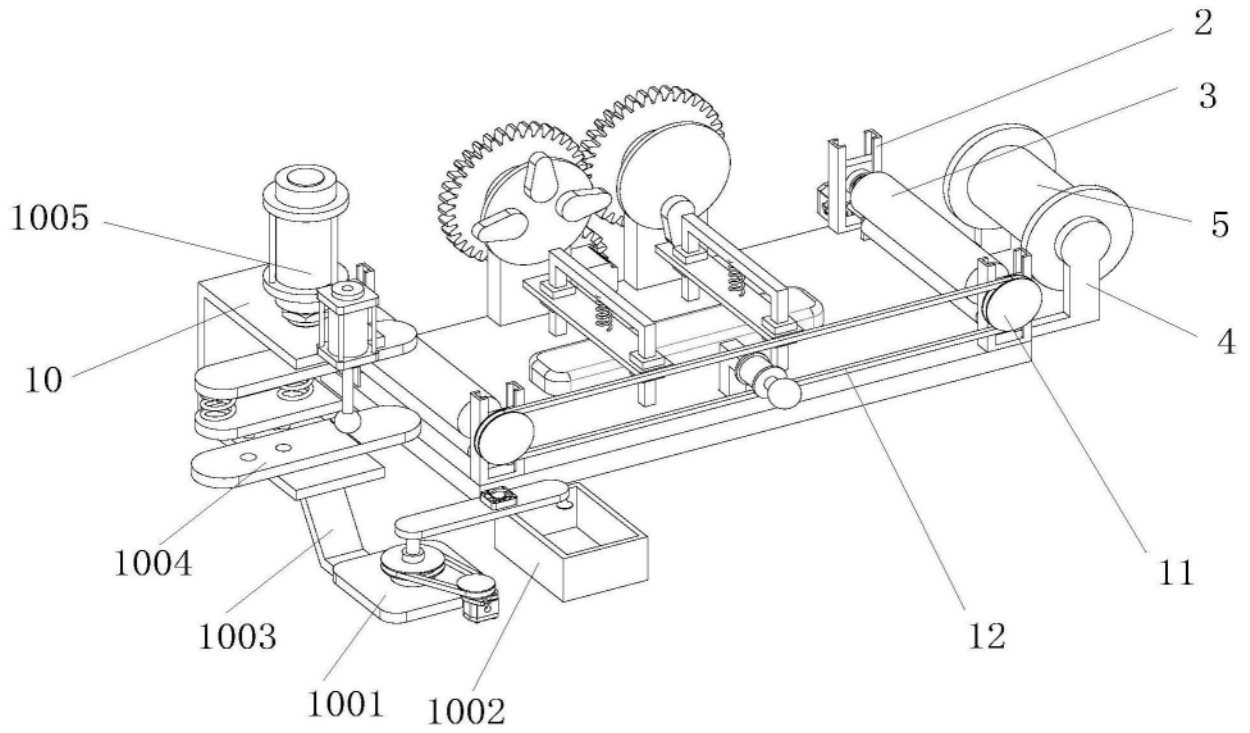


图2

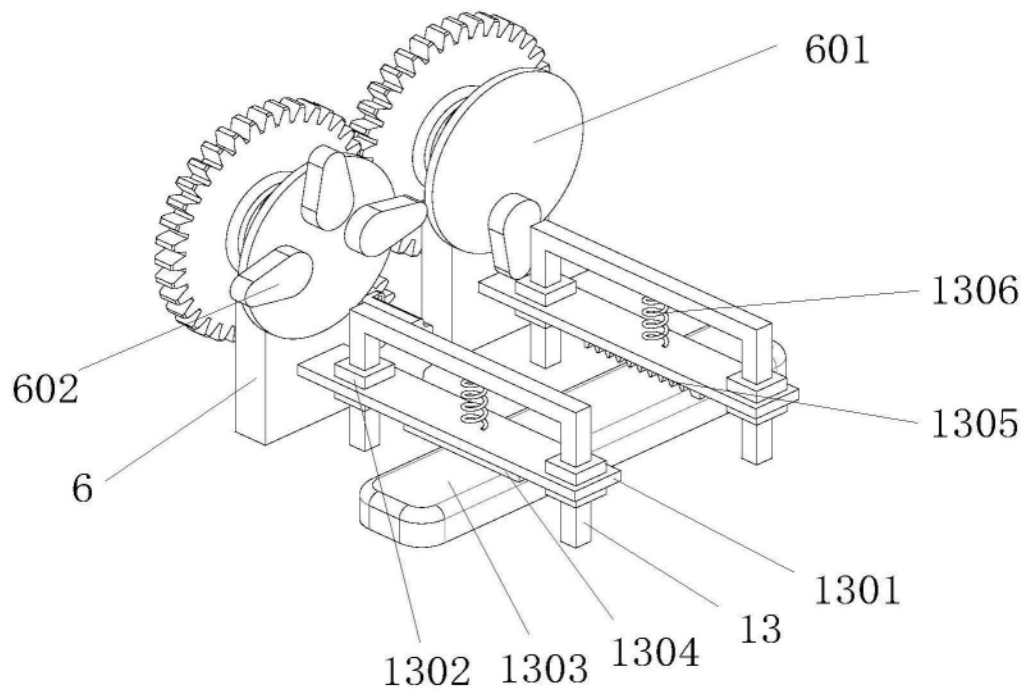


图3

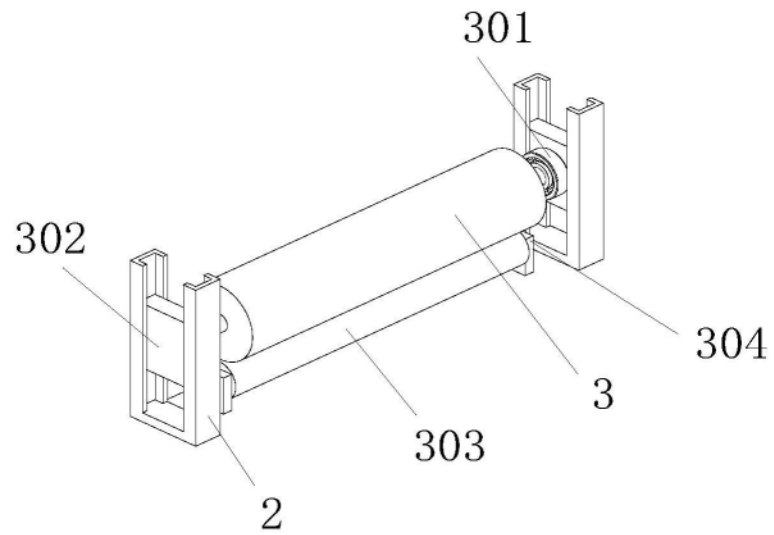


图4

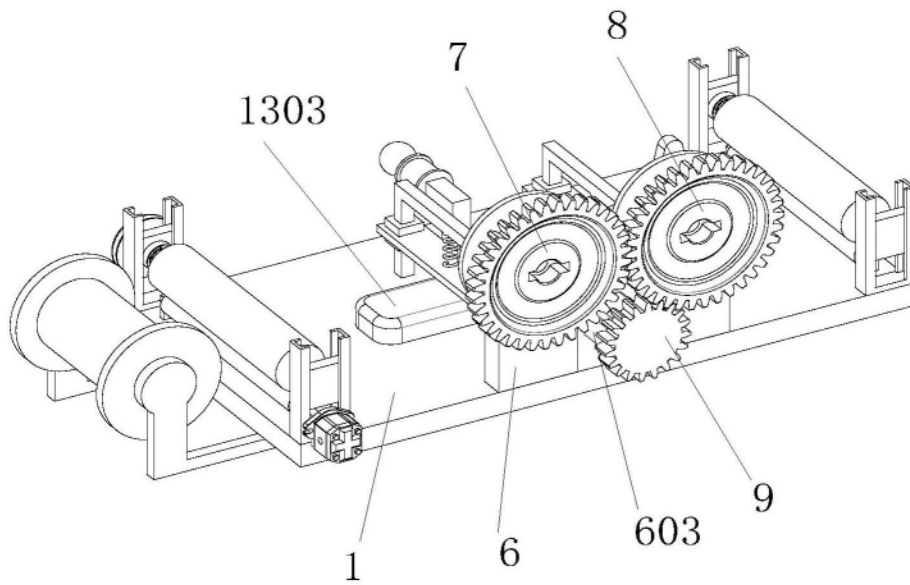


图5

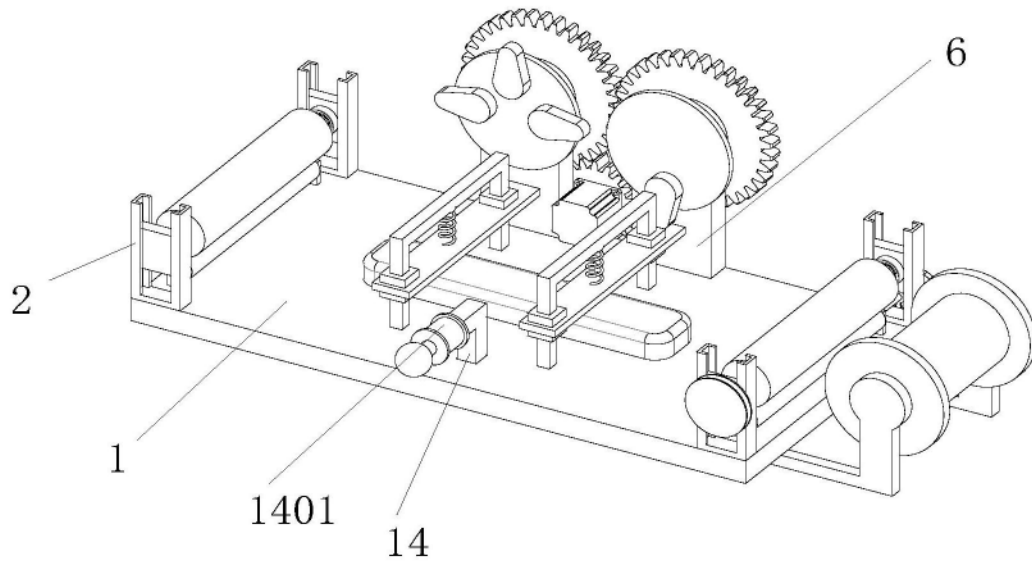


图6

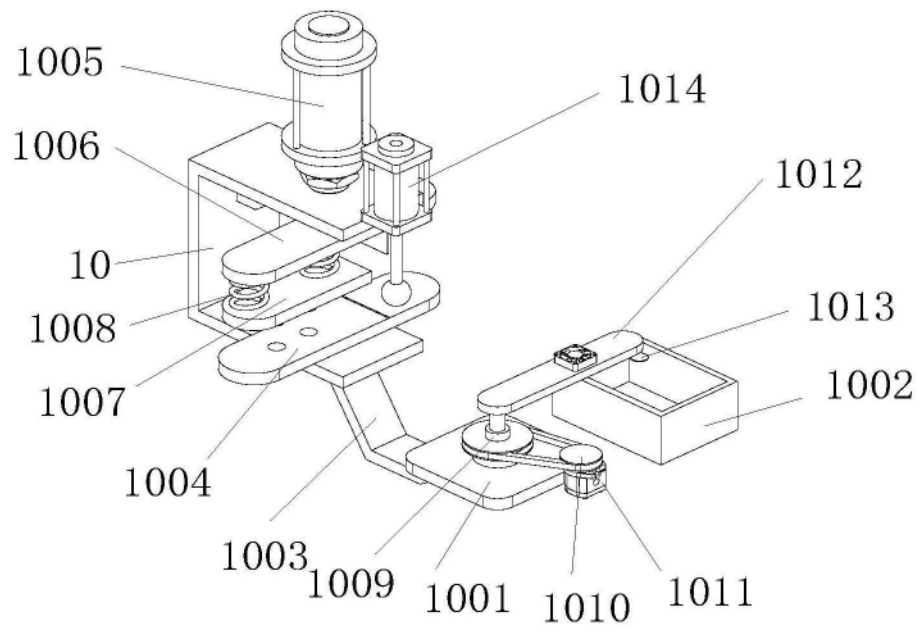


图7

