



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 113562249 B

(45) 授权公告日 2022. 10. 04

(21) 申请号 202110937340.7

B65B 51/14 (2006.01)

(22) 申请日 2021.08.16

B65B 61/28 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

审查员 庄伟明

申请公布号 CN 113562249 A

(43) 申请公布日 2021.10.29

(73) 专利权人 合肥兴际服饰有限公司

地址 230000 安徽省合肥市肥东县经济开发区恒大路北侧四号路东侧

(72) 发明人 庄宝珠 黄春燕 李方田

(74) 专利代理机构 合肥超通知识产权代理事务所(普通合伙) 34136

专利代理师 余红

(51) Int. Cl.

B65B 43/26 (2006.01)

B65B 25/20 (2006.01)

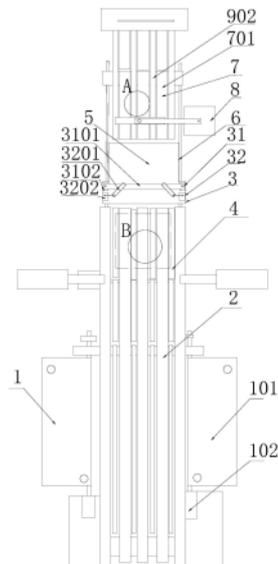
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54) 发明名称

一种用于服饰生产线的打包装置及其使用方法

(57) 摘要

本发明公开一种用于服饰生产线的打包装置,包括服饰折叠机构和第一服饰输送带,所述服饰折叠机构设置在第一服饰输送带的进料端上,还包括包装袋打开机构、服饰套袋机构、包装袋、包装袋放置板和接料机构,所述包装袋放置板设置在第一服饰输送带的出料端,所述包装袋设置在包装袋放置板上,所述包装袋的一端设置有用于装入服饰的开口,所述开口面向服饰折叠机构,所述开口的底面靠近服饰折叠机构的一侧连接有延伸条,所述服饰套袋机构设置在第一服饰输送带的中部,所述包装袋打开机构设置在包装袋靠近开口的一侧,所述接料机构设置在包装袋远离开口的一侧。本发明整体结构可以提高服饰包装的效率。



1. 一种用于服饰生产线的打包装置,包括服饰折叠机构(1)和第一服饰输送带(2),所述服饰折叠机构(1)设置在第一服饰输送带(2)的进料端上,其特征在于:还包括包装袋打开机构(3)、服饰套袋机构(4)、包装袋(5)、包装袋放置板(6)和接料机构(7),所述包装袋放置板(6)设置在第一服饰输送带(2)的出料端,所述包装袋(5)设置在包装袋放置板(6)上,所述包装袋(5)的一端设置有用于装入服饰的开口(501),所述开口(501)面向服饰折叠机构(1),所述开口(501)的底面靠近服饰折叠机构(1)的一侧连接有延伸条(502),所述服饰套袋机构(4)设置在第一服饰输送带(2)的中部,所述包装袋打开机构(3)设置在包装袋(5)靠近开口(501)的一侧,所述接料机构(7)设置在包装袋(5)远离开口(501)的一侧,所述第一服饰输送带(2)用于将经过服饰折叠机构(1)折叠后的衣物输送到服饰套袋机构(4)上,所述包装袋打开机构(3)用于撑开包装袋(5)让服饰套袋机构(4)上的服饰进入到包装袋(5)内,所述服饰套袋机构(4)用于将服饰穿过开口(501)后伸入至包装袋(5)的袋腔内,并将服饰和包装袋(5)一起转运至接料机构(7)上,所述接料机构(7)用于将服饰和包装袋(5)一起从服饰套袋机构(4)上取下;

所述第一服饰输送带(2)包括第一可转动辊轴(201)和多条第一皮带(202),多条第一皮带(202)均匀间隔的套装在第一可转动辊轴(201)上,相邻第一皮带(202)间设置有第一空隙(203),所述服饰套袋机构(4)可在第一空隙(203)处活动;

还包括电热封口器(8)和第二服饰输送带(9),所述第二服饰输送带(9)包括第二可转动辊轴(901)和多条第二皮带(902),所述第二皮带(902)设置在接料机构(7)的下方,多条所述第二皮带(902)均匀间隔的套装在第二可转动辊轴(901)上,相邻第二皮带(902)间设置有第二空隙(903),所述接料机构(7)可在第二空隙(903)处上、下活动,所述电热封口器(8)设置在接料机构(7)的一侧,所述电热封口器(8)用于对接料机构(7)上的包装袋(5)的开口(501)处进行热封,所述第二服饰输送带(9)用于将电热封口器(8)封口后的服饰输送至收集处进行收集。

2. 根据权利要求1所述的一种用于服饰生产线的打包装置,其特征在于:所述包装袋打开机构(3)包括延伸条压紧机构(31)和开口打开机构(32),所述开口打开机构(32)设置在开口(501)的内侧,所述开口打开机构(32)用于打开包装袋(5)的开口(501),所述延伸条压紧机构(31)设置在延伸条(502)上,所述延伸条压紧机构(31)用于压紧延伸条(502)。

3. 根据权利要求2所述的一种用于服饰生产线的打包装置,其特征在于:所述延伸条压紧机构(31)包括延伸条压紧块(3101)和第一伸缩缸(3102),所述延伸条压紧块(3101)设置在延伸条(502)的上方,所述延伸条压紧块(3101)靠近包装袋(5)的开口(501)的一侧设置有吹风嘴(31011),所述吹风嘴(31011)通过管道与风机连通,所述第一伸缩缸(3102)的伸缩端固定连接在延伸条压紧块(3101)上,所述第一伸缩缸(3102)可带动延伸条压紧块(3101)压紧在延伸条(502)上,当延伸条压紧块(3101)压紧在延伸条(502)上时,所述吹风嘴(31011)向包装袋(5)的开口(501)内吹风使包装袋(5)的袋腔鼓起。

4. 根据权利要求2所述的一种用于服饰生产线的打包装置,其特征在于:所述开口打开机构(32)包括转动板(3201)和第一摆动缸(3202),所述转动板(3201)设置在延伸条压紧块(3101)的上方,所述第一摆动缸(3202)的转动端固定连接在转动板(3201)上,所述第一摆动缸(3202)可带动转动板(3201)撑开所述包装袋(5)的开口(501)。

5. 根据权利要求1所述的一种用于服饰生产线的打包装置,其特征在于:所述服饰套袋

机构(4)包括第一支撑块(401)、服饰压紧板(402)、第二伸缩缸(403)、第三伸缩缸(404)和直线滑块模组(405),所述第一支撑块(401)的上表面开设有多个第一条形凹槽(4011),每条所述第一皮带(202)对应活动设置在一个第一条形凹槽(4011)上,每个所述第一条形凹槽(4011)的凸起对应活动设置在一处第一空隙(203)上,所述服饰压紧板(402)设置在第一支撑块(401)的上方,所述第一支撑块(401)靠近第一服饰输送带(2)的出料端的侧面呈“ Γ ”形,所述第一支撑块(401)通过第二伸缩缸(403)与服饰压紧板(402)相连接,所述第二伸缩缸(403)可带动服饰压紧板(402)将服饰压紧在第一支撑块(401)的上表面上,所述直线滑块模组(405)设置在第一皮带(202)的下方,所述第一支撑块(401)通过第三伸缩缸(404)与直线滑块模组(405)的滑块固定连接,所述第三伸缩缸(404)可带动第一支撑块(401)的“ Γ ”形端在第一空隙(203)处上、下活动,所述直线滑块模组(405)可带动第一支撑块(401)的“ Γ ”形端和“ Γ ”形端上的服饰压紧板(402)一起伸入到包装袋(5)的开口(501)内,并带动包装袋(5)一起移动到接料机构(7)的上方。

6. 根据权利要求5所述的一种用于服饰生产线的打包装置,其特征在于:所述接料机构(7)包括第二支撑块(701)和第四伸缩缸(702),所述第二支撑块(701)的上表面设置有多个第二条形凹槽(7011),且每个第二条形凹槽(7011)的凸起对应设置在一处第二空隙(903)上,每个第二条形凹槽(7011)上对应活动设置有一条第二皮带(902),所述第四伸缩缸(702)设置在第二支撑块(701)的底面上,所述第四伸缩缸(702)可带动第二支撑块(701)在第二空隙(903)处上、下活动,第二支撑块(701)上的第二条形凹槽(7011)的两侧凸起与第一支撑块(401)上的第一条形凹槽(4011)的凹陷相匹配插入。

7. 根据权利要求1所述的一种用于服饰生产线的打包装置,其特征在于:所述服饰折叠机构(1)包括服饰折叠板(101)和第二摆动缸(102),所述服饰折叠板(101)设置在第一服饰输送带(2)的一侧,所述服饰折叠板(101)的一端固定连接在第二摆动缸(102)的转动端,所述第二摆动缸(102)通过带动服饰折叠板(101)转动,将服饰折叠板(101)上的服饰向第一服饰输送带(2)一侧折叠。

8. 一种根据权利要求1-7任一项所述的用于服饰生产线的打包装置的使用方法,其特征在于,包括以下步骤:

S1. 将服饰平铺的放置在第一服饰输送带(2)和服饰折叠机构(1)上,通过服饰折叠机构(1)将平铺的服饰进行折叠;

S2. 折叠好的服饰通过第一服饰输送带(2)输送至服饰套袋机构(4)上,首先服饰套袋机构(4)带动第一服饰输送带(2)上的服饰上升至包装袋(5)的开口(501)的同一高度处后,然后将服饰压紧在服饰套袋机构(4)上;

S3. 通过包装袋打开机构(3)将包装袋(5)的开口(501)打开,然后服饰套袋机构(4)带动其上的服饰一起伸入到包装袋(5)的袋腔内,并带动包装袋(5)一起运动到接料机构(7)上,接料机构(7)将服饰和包装袋(5)一起从服饰套袋机构(4)上取下;

S4. 通过电热封口器(8)将接料机构(7)上的包装袋(5)进行封口,然后接料机构(7)继续带动包装好服饰的包装袋(5)输送至第二服饰输送带(9)上,第二服饰输送带(9)将打包好的服饰输送至收集装置处归集。

一种用于服饰生产线的打包装置及其使用方法

技术领域

[0001] 本发明涉及服装加工领域,具体是一种用于服饰生产线的打包装置及其使用方法。

背景技术

[0002] 随着社会的发展,消费水平的不断提高,企业的用工成本也越来越高。多数企业都在为降低生产成本,不断的尝试新的生产工艺,引进更先进的生产设备,对于解决手工折叠包装服装的问题仍然没有得到有效的解决。而生产自动化领域的发展进步给这一问题的解决带来了无限可能,自动化设备代替手工劳动也成了必然趋势。市场上现有的一些叠衣设备和所查询国内外一些相关专利设备机械结构都相对复杂,由于每个机构的自由度很多,难以实现自动化。

[0003] 中国专利公告号CN106043851B、CN213384975U和CN106395030A中记载的方案,打包过程复杂,均不便于对服饰一次性自动化包装,效率不高,其中包装袋打开困难,吸盘在对包装袋进行吸附时,容易造成包装带打不开的情况,使得衣服不能很好的自动放入到包装袋内,使得成品合格率下降。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种用于服饰生产线中,能够便于打开包装袋,提高服饰打包效率的打包装置和该打包装置的使用方法,以解决上述背景技术中的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明采用如下技术方案:

[0006] 一种用于服饰生产线的打包装置,包括服饰折叠机构和第一服饰输送带,所述服饰折叠机构设置在第一服饰输送带的进料端上,还包括包装袋打开机构、服饰套袋机构、包装袋、包装袋放置板和接料机构,所述包装袋放置板设置在第一服饰输送带的出料端,所述包装袋设置在包装袋放置板上,所述包装袋的一端设置有用于装入服饰的开口,所述开口面向服饰折叠机构,所述开口的底面靠近服饰折叠机构的一侧连接有延伸条,所述服饰套袋机构设置在第一服饰输送带的中部,所述包装袋打开机构设置在包装袋靠近开口的一侧,所述接料机构设置在包装袋远离开口的一侧,所述第一服饰输送带用于将经过服饰折叠机构折叠后的衣物输送到服饰套袋机构上,所述包装袋打开机构用于撑开包装袋让服饰套袋机构上的服饰进入到包装袋内,所述服饰套袋机构用于将服饰穿过开口后伸入至包装袋的袋腔内,并将服饰和包装袋一起转运至接料机构上,所述接料机构用于将服饰和包装袋一起从服饰套袋机构上取下;

[0007] 所述第一服饰输送带包括第一可转动辊轴和多条第一皮带,多条第一皮带均匀间隔的套装在第一可转动辊轴上,相邻第一皮带间设置有第一空隙,所述服饰套袋机构可在第一空隙处活动;

[0008] 还包括电热封口器和第二服饰输送带,所述第二服饰输送带包括第二可转动辊轴和第二条第二皮带,所述第二皮带设置在接料机构的下方,多条所述第二皮带均匀间隔的套

装在第二可转动辊轴上,相邻第二皮带间设置有第二空隙,所述接料机构可在第二空隙处上、下活动,所述电热封口器设置在接料机构的一侧,所述电热封口器用于对接料机构上的包装袋的开口处进行热封,所述第二服饰输送带用于将电热封口器封口后的服饰输送至收集处进行收集。

[0009] 作为本发明再进一步的方案:所述包装袋打开机构包括延伸条压紧机构和开口打开机构,所述开口打开机构设置在开口的内侧,所述开口打开机构用于打开包装袋的开口,所述延伸条压紧机构设置在延伸条上,所述延伸条压紧机构用于压紧延伸条。

[0010] 作为本发明再进一步的方案:所述延伸条压紧机构包括延伸条压紧块和第一伸缩缸,所述延伸条压紧块设置在延伸条的上方,所述延伸条压紧块靠近包装袋的开口的一侧设置有吹风嘴,所述吹风嘴通过管道与风机连通,所述第一伸缩缸的伸缩端固定连接在延伸条压紧块上,所述第一伸缩缸可带动延伸条压紧块压紧在延伸条上,当延伸条压紧块压紧在延伸条上时,所述吹风嘴向包装袋的开口内吹风使包装袋的袋腔鼓起。

[0011] 作为本发明再进一步的方案:所述开口打开机构包括转动板和第一摆动缸,所述转动板设置在延伸条压紧块的上方,所述第一摆动缸的转动端固定连接在转动板上,所述第一摆动缸可带动转动板撑开所述包装袋的开口。

[0012] 作为本发明再进一步的方案:所述服饰套袋机构包括第一支撑块、服饰压紧板、第二伸缩缸、第三伸缩缸和直线滑块模组,所述第一支撑块的上表面开设有多个第一条形凹槽,每条所述第一皮带对应活动设置在一个第一条形凹槽上,每个所述第一条形凹槽的凸起对应活动设置在一处第一空隙上,所述服饰压紧板设置在第一支撑块的上方,所述第一支撑块靠近第一服饰输送带的出料端的侧面呈“ Γ ”形,所述第一支撑块通过第二伸缩缸与服饰压紧板相连接,所述第二伸缩缸可带动服饰压紧板将服饰压紧在第一支撑块的上表面上,所述直线滑块模组设置在第一皮带的下方,所述第一支撑块通过第三伸缩缸与直线滑块模组的滑块固定连接,所述第三伸缩缸可带动第一支撑块的“ Γ ”形端在第一空隙处上、下活动,所述直线滑块模组可带动第一支撑块的“ Γ ”形端和“ Γ ”形端上的服饰压紧板一起伸入到包装袋的开口内,并带动包装袋一起移动到接料机构的上方。

[0013] 作为本发明再进一步的方案:所述接料机构包括第二支撑块和第四伸缩缸,所述第二支撑块的上表面设置有多个第二条形凹槽,且每个第二条形凹槽的凸起对应设置在一处第二空隙上,每个第二条形凹槽上对应活动设置有一条第二皮带,所述第四伸缩缸设置在第二支撑块的底面上,所述第四伸缩缸可带动第二支撑块在第二空隙处上、下活动,第二支撑块上的第二条形凹槽的两侧凸起与第一支撑块上的第一条形凹槽的凹陷相匹配插入。

[0014] 作为本发明再进一步的方案:所述服饰折叠机构包括服饰折叠板和第二摆动缸,所述服饰折叠板设置在第一服饰输送带的一侧,所述服饰折叠板的一端固定连接在第二摆动缸的转动端,所述第二摆动缸通过带动服饰折叠板转动,将服饰折叠板上的服饰向第一服饰输送带一侧折叠。

[0015] 另一方面,本发明提供一种上述用于服饰生产线的打包装置的使用方法,可实现对服饰的自动化包装,具体如下:

[0016] 一种用于服饰生产线的打包装置的使用方法,包括以下步骤:S1、将服饰平铺的放置第一服饰输送带和服饰折叠机构上,通过服饰折叠机构将平铺的服饰进行折叠;S2、折叠好的服饰通过第一服饰输送带输送至服饰套袋机构上,首先服饰套袋机构带动第一服饰

输送带上的服饰上升至包装袋的开口的同一高度处后,然后将服饰压紧在服饰套袋机构上;S3、通过包装袋打开机构将包装袋的开口打开,然后服饰套袋机构带动其上的服饰一起伸入到包装袋的袋腔内,并带动包装袋一起运动到接料机构上,接料机构将服饰和包装袋一起从服饰套袋机构上取下;S4、通过电热封口器将接料机构上的包装袋进行封口,然后接料机构继续带动包装好服饰的包装袋输送至第二服饰输送带上,第二服饰输送带将打包好的服饰输送至收集装置处归集。

[0017] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0018] 1、本发明中,整体结构使得可对服饰进行自动化包装,提高了包装效率。

[0019] 2、通过在包装袋上设置开口和延伸条,以及设置包装袋打开机构、服饰套袋机构和包装袋放置板和接料机构,包装袋打开机构中的延伸条压紧机构和开口打开机构方便打开包装袋,提高了服饰自动包装过程中的套袋合格率以及套袋的效率,服饰套袋机构方便服饰进入到包装袋内,接料机构便于服饰和包装袋在完成包装时减小褶皱,提高自动化包装质量。

[0020] 3、通过设置电热封口器使得方便对包装好的服饰进行封口。

[0021] 4、本发明中,通过设置第二服饰输送袋便于对包装好的服饰的归集。

附图说明

[0022] 图1为本发明中一种用于服饰生产线的打包装置的俯视示意图;

[0023] 图2为本发明中服饰套袋机构的连接示意图;

[0024] 图3为本发明中延伸条压紧块的内部示意图;

[0025] 图4为本发明中第一支撑块的立体示意图;

[0026] 图5为本发明中第二支撑块的立体示意图;

[0027] 图6为图1中A处放大示意图;

[0028] 图7为图1中B处放大示意图。

[0029] 图中:1、服饰折叠机构;101、服饰折叠板;102、第二摆动缸;2、第一服饰输送带;201、第一可转动辊轴;202、第一皮带;203、第一空隙;3、包装袋打开机构;31、延伸条压紧机构;3101、延伸条压紧块;31011、吹风嘴;3102、第一伸缩缸;32、开口打开机构;3201、转动板;3202、第一摆动缸;4、服饰套袋机构;401、第一支撑块;4011、第一条形凹槽;402、服饰压紧板;403、第二伸缩缸;404、第三伸缩缸;405、直线滑块模组;5、包装袋;501、开口;502、延伸条;6、包装袋放置板;7、接料机构;701、第二支撑块;7011、第二条形凹槽;702、第四伸缩缸;8、电热封口器;9、第二服饰输送带;901、第二可转动辊轴;902、第二皮带;903、第二空隙。

具体实施方式

[0030] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0031] 请参阅图1~7,本发明实施例中,一种用于服饰生产线的打包装置,包括服饰折叠

机构1和第一服饰输送带2,服饰折叠机构1设置在第一服饰输送带2的进料端上,还包括包装袋打开机构3、服饰套袋机构4、包装袋5、包装袋放置板6和接料机构7,包装袋放置板6设置在第一服饰输送带2的出料端,包装袋5设置在包装袋放置板6上,包装袋5的一端设置有用于装入服饰的开口501,开口501面向服饰折叠机构1,开口501的底面靠近服饰折叠机构1的一侧连接有延伸条502,服饰套袋机构4设置在第一服饰输送带2的中部,包装袋打开机构3设置在包装袋5靠近开口501的一侧,接料机构7设置在包装袋5远离开口501的一侧,第一服饰输送带2用于将经过服饰折叠机构1折叠后的衣物输送到服饰套袋机构4上,包装袋打开机构3用于撑开包装袋5让服饰套袋机构4上的服饰进入到包装袋5内,服饰套袋机构4用于将服饰穿过开口501后伸入至包装袋5的袋腔内,并将服饰和包装袋5一起转运至接料机构7上,接料机构7用于将服饰和包装袋5一起从服饰套袋机构4上取下。

[0032] 第一服饰输送带2包括第一可转动辊轴201和多条第一皮带202,多条第一皮带202均匀间隔的套装在第一可转动辊轴201上,相邻第一皮带202间设置有第一空隙203,服饰套袋机构4可在第一空隙203处活动。

[0033] 还包括电热封口器8和第二服饰输送带9,第二服饰输送带9包括第二可转动辊轴901和多条第二皮带902,第二皮带902设置在接料机构7的下方,多条第二皮带902均匀间隔的套装在第二可转动辊轴901上,相邻第二皮带902间设置有第二空隙903,接料机构7可在第二空隙903处上、下活动,电热封口器8设置在接料机构7的一侧,电热封口器8用于对接料机构7上的包装袋5的开口501处进行热封,第二服饰输送带9用于将电热封口器8封口后的服饰输送至收集处进行收集。

[0034] 包装袋打开机构3包括延伸条压紧机构31和开口打开机构32,开口打开机构32设置在开口501的内侧,开口打开机构32用于打开包装袋5的开口501,延伸条压紧机构31设置在延伸条502上,延伸条压紧机构31用于压紧延伸条502。

[0035] 延伸条压紧机构31包括延伸条压紧块3101和第一伸缩缸3102,延伸条压紧块3101设置在延伸条502的上方,延伸条压紧块3101靠近包装袋5的开口501的一侧设置有吹风嘴31011,吹风嘴31011通过管道与风机连通,第一伸缩缸3102的伸缩端固定连接在延伸条压紧块3101上,第一伸缩缸3102可带动延伸条压紧块3101压紧在延伸条502上,当延伸条压紧块3101压紧在延伸条502上时,吹风嘴31011向包装袋5的开口501内吹风使包装袋5的袋腔鼓起。

[0036] 开口打开机构32包括转动板3201和第一摆动缸3202,转动板3201设置在延伸条压紧块3101的上方,第一摆动缸3202的转动端固定连接在转动板3201上,第一摆动缸3202可带动转动板3201撑开包装袋5的开口501。

[0037] 服饰套袋机构4包括第一支撑块401、服饰压紧板402、第二伸缩缸403、第三伸缩缸404和直线滑块模组405,第一支撑块401的上表面开设有多个第一条形凹槽4011,每条第一皮带202对应活动设置在一个第一条形凹槽4011上,每个第一条形凹槽4011的凸起对应活动设置在一处第一空隙203上,服饰压紧板402设置在第一支撑块401的上方,第一支撑块401靠近第一服饰输送带2的出料端的侧面呈“ Γ ”形,第一支撑块401通过第二伸缩缸403与服饰压紧板402相连接,第二伸缩缸403可带动服饰压紧板402将服饰压紧在第一支撑块401的上表面上,直线滑块模组405设置在第一皮带202的下方,第一支撑块401通过第三伸缩缸404与直线滑块模组405的滑块固定连接,第三伸缩缸404可带动第一支撑块401的“ Γ ”形端

在第一空隙203处上、下活动,直线滑块模组405可带动第一支撑块401的“┌”形端和“┐”形端上的服饰压紧板402一起伸入到包装袋5的开口501内,并带动包装袋5一起移动到接料机构7的上方。

[0038] 接料机构7包括第二支撑块701和第四伸缩缸702,第二支撑块701的上表面设置有多个第二条形凹槽7011,且每个第二条形凹槽7011的凸起对应设置在一处第二空隙903上,每个第二条形凹槽7011上对应活动设置有一条第二皮带902,第四伸缩缸702设置在第二支撑块701的底面上,第四伸缩缸702可带动第二支撑块701在第二空隙903处上、下活动,第二支撑块701上的第二条形凹槽7011的两侧凸起与第一支撑块401上的第一条形凹槽4011的凹陷相匹配插入。

[0039] 服饰折叠机构1包括服饰折叠板101和第二摆动缸102,服饰折叠板101设置在第一服饰输送带2的一侧,服饰折叠板101的一端固定连接在第二摆动缸102的转动端,第二摆动缸102通过带动服饰折叠板101转动,将服饰折叠板101上的服饰向第一服饰输送带2一侧折叠。

[0040] 一种用于服饰生产线的打包装置的使用方法是,S1、将服饰平铺的放置在第一服饰输送带2的和服饰折叠机构1上,通过服饰折叠机构1的将平铺的服饰进行折叠;S2、折叠好的服饰通过第一服饰输送带2输送至服饰套袋机构4上,首先服饰套袋机构4带动第一服饰输送带2上的服饰上升至包装袋5的开口501的同一高度处后,然后将服饰压紧在服饰套袋机构4上;S3、通过包装袋打开机构3将包装袋5的开口501打开,然后服饰套袋机构4带动其上的服饰一起伸入到包装袋5的袋腔内,并带动包装袋5一起运动到接料机构7上,接料机构7将服饰和包装袋一起从服饰套袋机构4上取下;S4、通过电热封口器8将接料机构7上的包装袋5进行封口,然后接料机构7继续带动包装好服饰的包装袋5输送至第二服饰输送带9上,第二服饰输送带9将打包好的服饰输送至收集装置处归集。

[0041] 优选的实施方式是,操作人员将服饰平铺的放置在第一皮带202和服饰折叠板101上,第二摆动缸102带动服饰折叠板101进行折叠,折叠好后,启动第一服饰输送带2将服饰输送到第一支撑块401上,第一支撑块401在第三伸缩缸404的带动下在第一空隙203处上升,带动折叠好的服饰一起上升至包装袋5的开口501的同等高度处,通过第二伸缩缸403带动服饰压紧板402将服饰压紧,压紧后,延伸条压紧块3101将包装袋5的延伸条502压紧,且通过风嘴31011向开口内吹风使包装袋5的袋腔鼓起,第一摆动缸3202带动转动板3201撑大开口501,第一支撑块401在直线滑块模组405的作用下朝开口501处运动,使得第一支撑块401的前端即“┌”形端带动服饰一起插入包装袋5内后,带动包装袋5一起向第二支撑块701处运动,同时服饰压紧板402在第二伸缩缸403的作用松开服饰,当运动到第二支撑块701上时停止运动,此时第二支撑块701在第四伸缩缸702的作用下,从第二空隙903处上升,直至第二支撑块701的第二条形凹槽7011的凸起插入到第一条形凹槽4011的凹陷上,使得服饰和袋子一起上升脱离第一支撑块401,此时第一支撑块401在直线滑块模组405和第三伸缩缸404的作用下向回反向运动,恢复至初始位置,服饰和包装袋5放置在第二支撑块701上,此时通过电热封口器8手动或在第六伸缩缸的带动下自动对包装袋5的开口501处进行热封,热封好后,第二支撑块701在第四伸缩缸702的作用下,下降至第二空隙903处,使得封好袋口的服饰随第二服饰输送带9输送到收集框处进行归集,这里包装袋5可以为若干个,若干个包装袋5层叠一致的放置在包装袋放置板6,当最上层的包装袋5被顶走后,包装袋放置

板6通过丝杆升降机构将下层的包装袋5向上顶升,循环补充,实现包装袋5的快速给料操作。

[0042] 另外上服饰套袋机构4、服饰折叠机构1、接料机构7、包装袋打开机构3、以及包装袋打开机构3中伸条压紧机构31和开口打开机构32还可以是别的能等同替换的结构形式,只要能起到相同作用均可。

[0043] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

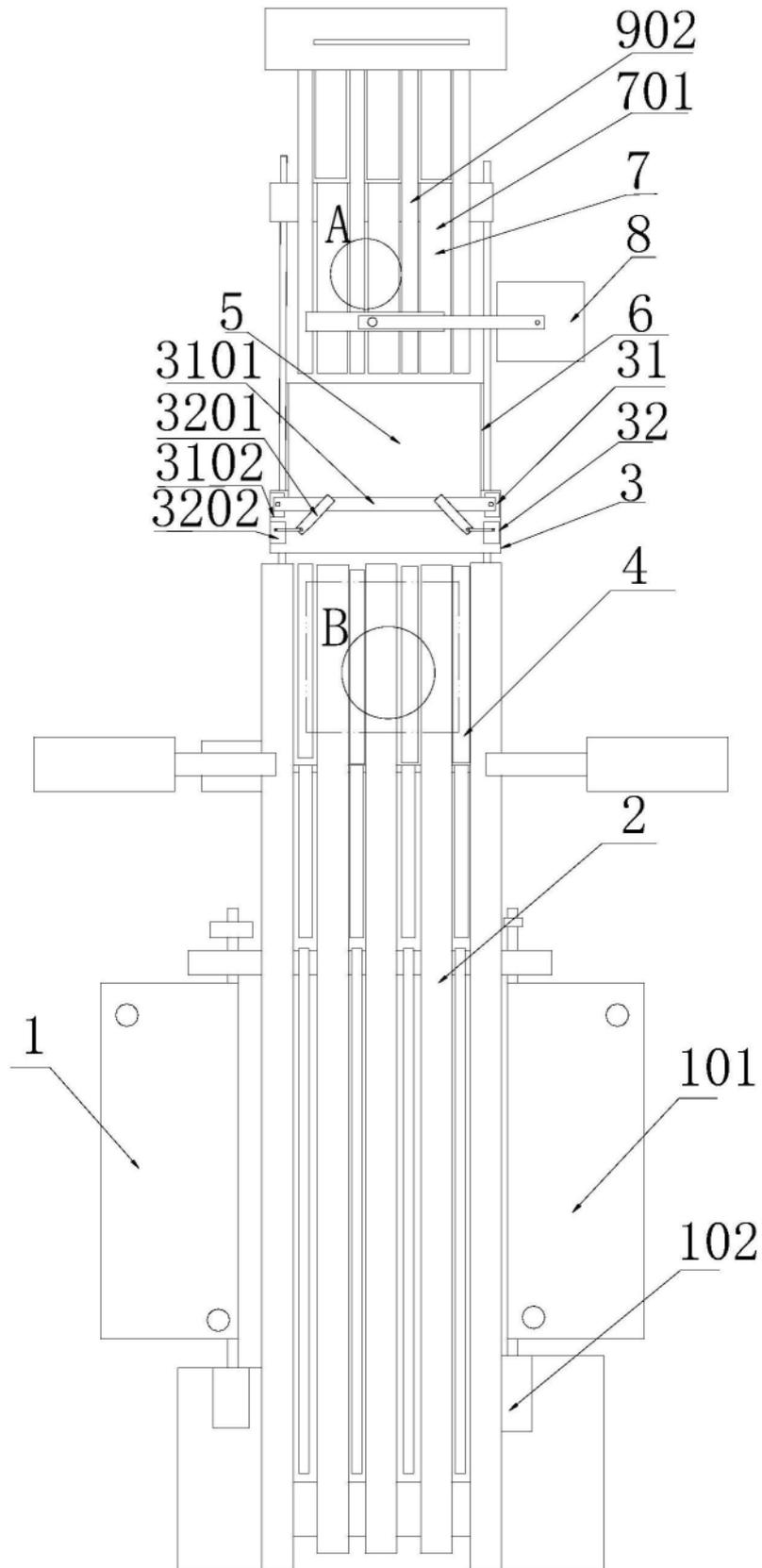


图1

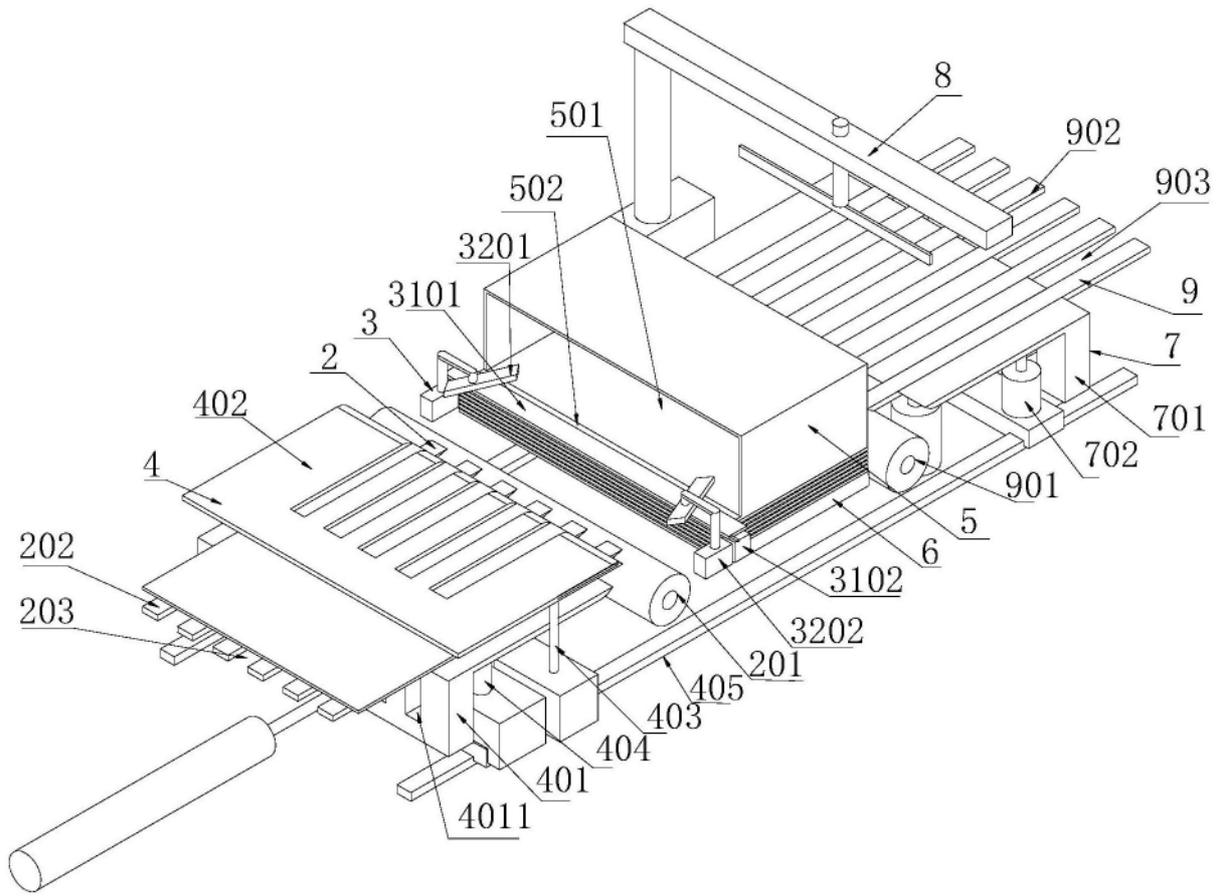


图2

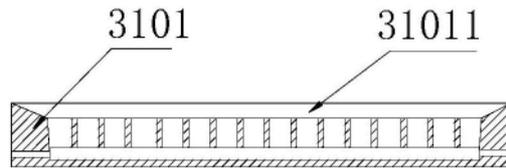


图3

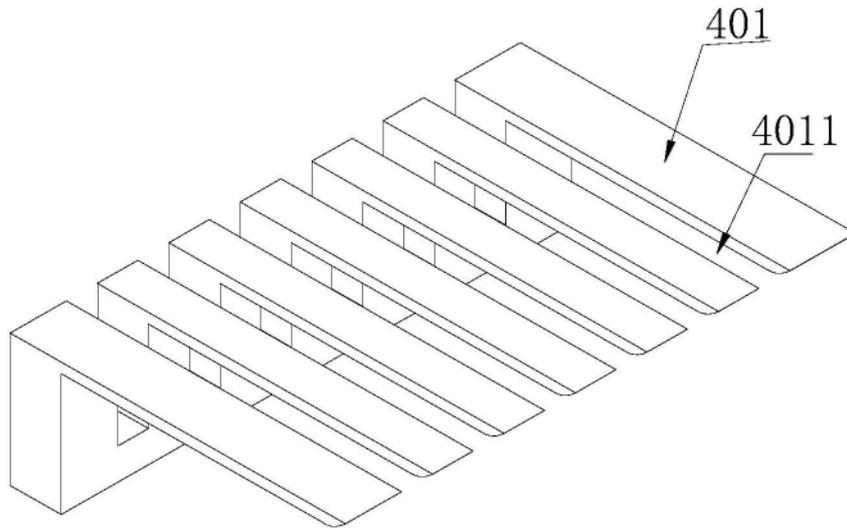


图4

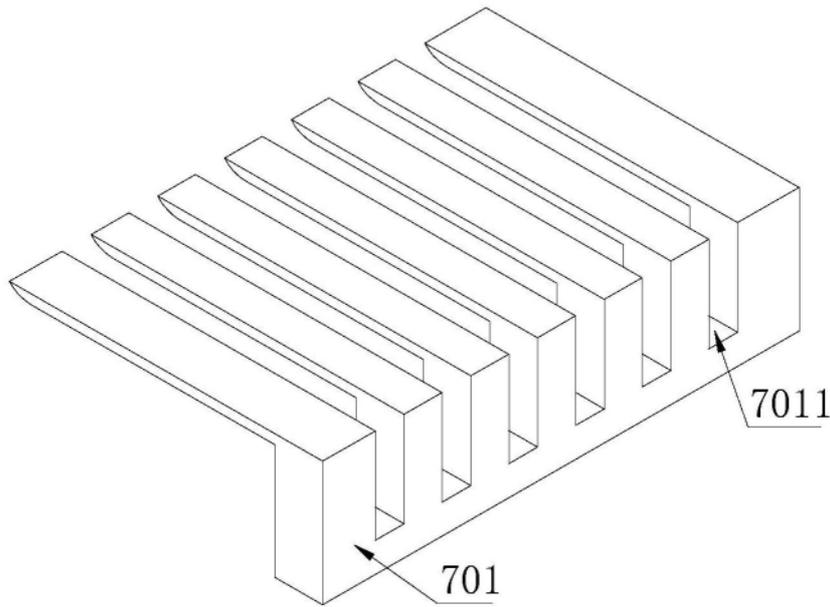


图5

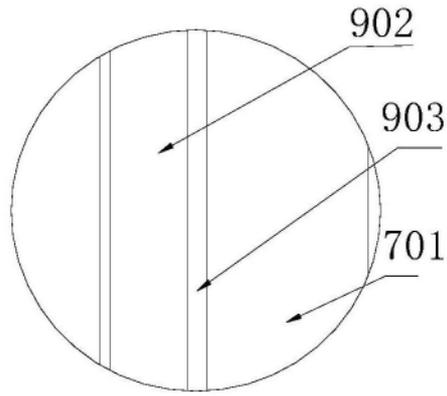


图6

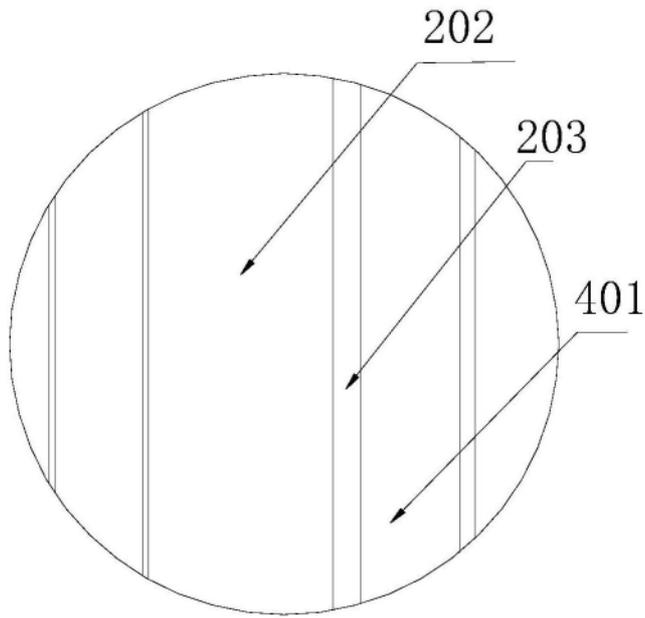


图7