



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216074493 U

(45) 授权公告日 2022.03.18

(21) 申请号 202122585065.5

(22) 申请日 2021.10.27

(73) 专利权人 温州市豪杰皮具有限公司

地址 325400 浙江省温州市平阳县水头镇
皮件工业园区建安路88号

(72) 发明人 赵滢滢 王秋霞

(74) 专利代理机构 北京中政联科专利代理事务
所(普通合伙) 11489

代理人 张春慧

(51) Int. Cl.

D06H 7/02 (2006.01)

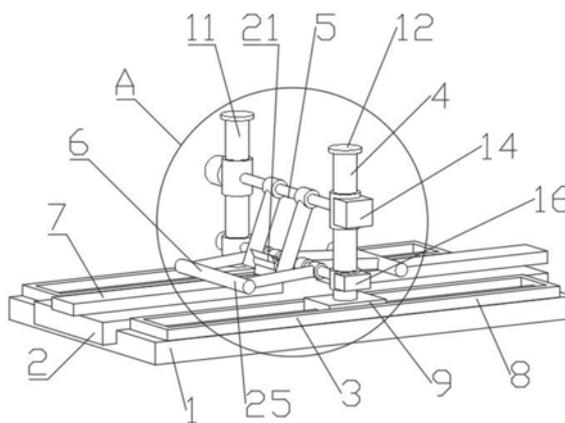
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种腰带加工用线头处理装置

(57) 摘要

本实用新型涉及纺织机械设备技术领域,尤其涉及一种腰带加工用线头处理装置,包括机架、传送带、移动组件、调节组件、线头处理组件和定位组件;传送带和移动组件设置在机架上;由移动组件驱动调节组件滑动设置在机架上;线头处理组件和定位组件设置在调节组件上,线头处理组件和定位组件位于传送带的上方。本实用新型设置机架和传送带,将机架设置在腰带生产流水线中,使传送带与腰带生产传送带连接,即可实现在加工过程中对腰带的去线头操作;设置移动组件,带动调节组件、线头处理组件和定位组件在机架上滑动,从而便于对调节组件、线头处理组件和定位组件的位置进行调节,提高本实用新型的灵活性。



1. 一种腰带加工用线头处理装置,其特征在于,包括机架(1)、传送带(2)、移动组件(3)、调节组件(4)、线头处理组件(5)和定位组件(6);传送带(2)和移动组件(3)设置在机架(1)上;由移动组件(3)驱动的调节组件(4)滑动设置在机架(1)上;线头处理组件(5)和定位组件(6)设置在调节组件(4)上,线头处理组件(5)和定位组件(6)位于传送带(2)的上方;

调节组件(4)包括调节杆(11)、升降座一(13)和升降座二(15);调节杆(11)设置在移动组件(3)上;升降座一(13)和升降座二(15)滑动设置在调节杆(11)上;

线头处理组件(5)包括转动轴一(18)、转动座一(19)、处理杆(20)和线头切割件(21);转动轴一(18)转动设置在升降座一(13)上;转动座一(19)设置在转动轴一(18)上;处理杆(20)设置在转动座一(19)上;线头切割件(21)设置在处理杆(20)靠近传送带(2)的一端;

定位组件(6)包括转动轴二(23)、定位杆(24)和定位辊(25);转动轴二(23)转动设置在升降座二(15)上;定位杆(24)设置在转动轴二(23)上;定位辊(25)转动设置在定位杆(24)靠近传送带(2)的一端。

2. 根据权利要求1所述的一种腰带加工用线头处理装置,其特征在于,移动组件(3)包括直线模组(8)和滑动座(9);滑动座(9)设置在直线模组(8)上,滑动座(9)与机架(1)滑动连接。

3. 根据权利要求2所述的一种腰带加工用线头处理装置,其特征在于,机架(1)上设置有导向杆(10);导向杆(10)与直线模组(8)平行设置;滑动座(9)滑动设置在导向杆(10)上。

4. 根据权利要求1所述的一种腰带加工用线头处理装置,其特征在于,调节组件(4)还包括丝杠电机一(14);由丝杠电机一(14)驱动的升降座一(13)滑动设置在调节杆(11)上。

5. 根据权利要求1所述的一种腰带加工用线头处理装置,其特征在于,调节组件(4)还包括丝杠电机二(16);由丝杠电机二(16)驱动的升降座二(15)滑动设置在调节杆(11)上。

6. 根据权利要求1所述的一种腰带加工用线头处理装置,其特征在于,线头处理组件(5)还包括驱动电机一(17);由驱动电机一(17)驱动的转动轴一(18)转动设置在升降座一(13)上。

7. 根据权利要求1所述的一种腰带加工用线头处理装置,其特征在于,定位组件(6)还包括驱动电机二(22);由驱动电机二(22)驱动的转动轴二(23)转动设置在升降座二(15)上。

8. 根据权利要求1所述的一种腰带加工用线头处理装置,其特征在于,调节杆(11)远离机架(1)的一端设置有挡板(12)。

一种腰带加工用线头处理装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织机械设备技术领域,尤其涉及一种腰带加工用线头处理装置。

背景技术

[0002] 申请号为CN202010897951.9的发明公开了一种纺织加工用刺绣线头处理装置,包括梯形机械外壳;梯形机械外壳内部安装有配合收纳轴,且配合收纳轴下侧方安装有啮合收纳轴;梯形机械外壳右端面安装有电机运动组;内部配合槽左端面安装有一块T形连接板;通过配合橡胶柱A与配合橡胶柱B之间的配合实现使用过程中对于刺绣的前置与拉扯;通过配合外接弹簧与配合支撑卡板之间的配合实现使用过程中,呈U形状产生较大的着力点避免了传统烫法的损坏。

[0003] 但是,上述技术方案存在以下缺陷:整体处理装置体积较大,在进行腰带加工线头处理时,无法与腰带加工生产线进行很好的配合,导致加工效率下降;并且加工过程中对腰带的定位效果较差,导致线头处理精度较低,整体装置的实用性较低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型针对背景技术中存在的技术问题,提出一种腰带加工用线头处理装置。

[0005] 本实用新型的技术方案:一种腰带加工用线头处理装置,包括机架、传送带、移动组件、调节组件、线头处理组件和定位组件;传送带和移动组件设置在机架上;由移动组件驱动的调节组件滑动设置在机架上;线头处理组件和定位组件设置在调节组件上,线头处理组件和定位组件位于传送带的上方。

[0006] 调节组件包括调节杆、升降座一和升降座二;调节杆设置在移动组件上;升降座一和升降座二滑动设置在调节杆上。

[0007] 线头处理组件包括转动轴一、转动座一、处理杆和线头切割件;转动轴一转动设置在升降座一上;转动座一设置在转动轴一上;处理杆设置在转动座一上;线头切割件设置在处理杆靠近传送带的一端。

[0008] 定位组件包括转动轴二、定位杆和定位辊;转动轴二转动设置在升降座二上;定位杆设置在转动轴二上;定位辊转动设置在定位杆靠近传送带的一端。

[0009] 优选的,移动组件包括直线模组和滑动座;滑动座设置在直线模组上,滑动座与机架滑动连接。

[0010] 优选的,机架上设置有导向杆;导向杆与直线模组平行设置;滑动座滑动设置在导向杆上。

[0011] 优选的,调节组件还包括丝杠电机一;由丝杠电机一驱动的升降座一滑动设置在调节杆上。

[0012] 优选的,调节组件还包括丝杠电机二;由丝杠电机二驱动的升降座二滑动设置在

调节杆上。

[0013] 优选的,线头处理组件还包括驱动电机一;由驱动电机一驱动的转动轴一转动设置在升降座一上。

[0014] 优选的,定位组件还包括驱动电机二;由驱动电机二驱动的转动轴二转动设置在升降座二上。

[0015] 优选的,调节杆远离机架的一端设置有挡板。

[0016] 与现有技术相比,本实用新型的上述技术方案具有如下有益的技术效果:设置机架和传送带,将机架设置在腰带生产流水线中,使传送带与腰带生产传送带连接,即可实现在加工过程中对腰带的去线头操作;设置移动组件,带动调节组件、线头处理组件和定位组件在机架上滑动,从而便于对调节组件、线头处理组件和定位组件的位置进行调节,提高本实用新型的灵活性。驱动电机一带动转动轴一在升降座一上滑动,从而使线头切割件位于传送带上的物料处,实现对物料的线头切割,提高了本实用新型的工作效率,提高了切割过程中,物料的稳定性的。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型一种实施例的结构示意图一。

[0018] 图2为本实用新型一种实施例的结构示意图二。

[0019] 图3为图2中A处的局部放大结构示意图。

[0020] 附图标记:1、机架;2、传送带;3、移动组件;4、调节组件;5、线头处理组件;6、定位组件;7、物料;8、直线模组;9、滑动座;10、导向杆;11、调节杆;12、挡板;13、升降座一;14、丝杠电机一;15、升降座二;16、丝杠电机二;17、驱动电机一;18、转动轴一;19、转动座一;20、处理杆;21、线头切割件;22、驱动电机二;23、转动轴二;24、定位杆;25、定位辊。

具体实施方式

[0021] 实施例一

[0022] 如图1-3所示,本实用新型提出的一种腰带加工用线头处理装置,包括机架1、传送带2、移动组件3、调节组件4、线头处理组件5和定位组件6;传送带2和移动组件3设置在机架1上;由移动组件3驱动的调节组件4滑动设置在机架1上;线头处理组件5和定位组件6设置在调节组件4上,线头处理组件5和定位组件6位于传送带2的上方。

[0023] 调节组件4包括调节杆11、升降座一13和升降座二15;调节杆11设置在移动组件3上;升降座一13和升降座二15滑动设置在调节杆11上。

[0024] 进一步的,调节组件4还包括丝杠电机一14;由丝杠电机一14驱动的升降座一13滑动设置在调节杆11上。

[0025] 进一步的,调节组件4还包括丝杠电机二16;由丝杠电机二16驱动的升降座二15滑动设置在调节杆11上。

[0026] 进一步的,调节杆11远离机架1的一端设置有挡板12。设置挡板12,避免升降座一13和升降座二15从调节杆11上脱落。

[0027] 线头处理组件5包括转动轴一18、转动座一19、处理杆20和线头切割件21;转动轴一18转动设置在升降座一13上;转动座一19设置在转动轴一18上;处理杆20设置在转动座

一19上;线头切割件21设置在处理杆20靠近传送带2的一端。

[0028] 进一步的,线头处理组件5还包括驱动电机一17;由驱动电机一17驱动的转动轴一18转动设置在升降座一13上。

[0029] 进一步的,定位组件6还包括驱动电机二22;由驱动电机二22驱动的转动轴二23转动设置在升降座二15上。

[0030] 定位组件6包括转动轴二23、定位杆24和定位辊25;转动轴二23转动设置在升降座二15上;定位杆24设置在转动轴二23上;定位辊25转动设置在定位杆24靠近传送带2的一端。

[0031] 进一步的,移动组件3包括直线模组8和滑动座9;滑动座9设置在直线模组8上,滑动座9与机架1滑动连接。

[0032] 在本实施例中,设置机架1和传送带2,将机架设置在腰带生产流水线中,使传送带2与腰带生产传送带连接,即可实现在加工过程中对腰带的去线头操作;设置移动组件3,带动调节组件4、线头处理组件5和定位组件6在机架1上滑动,从而便于对调节组件4、线头处理组件5和定位组件6的位置进行调节,提高本实用新型的灵活性。

[0033] 在本实施例中,升降座一13带动线头处理组件5在调节杆11上滑动,升降座二15带动定位组件6在调节杆11上滑动;驱动电机二22带动转动轴二23在升降座二15上转动,从而带动定位辊25对传送带2上的物料7进行定位;驱动电机一17带动转动轴一18在升降座一13上滑动,从而使线头切割件21位于传送带2上的物料7处,实现对物料7的线头切割,提高了本实用新型的工作效率,提高了切割过程中,物料7的稳定性。

[0034] 实施例二

[0035] 如图1-3所示,本实施例提出的一种腰带加工用线头处理装置,相对于实施例一,机架1上设置有导向杆10;导向杆10与直线模组8平行设置;滑动座9滑动设置在导向杆10上。

[0036] 在本实施例中,设置导向杆10,对滑动设置在机架1上的滑动座9进行导向,从而提高滑动座9滑动的稳定性。

[0037] 应当理解的是,本实用新型的上述具体实施方式仅仅用于示例性说明或解释本实用新型的原理,而不构成对本实用新型的限制。因此,在不偏离本实用新型的精神和范围的情况下所做的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。此外,本实用新型所附权利要求旨在涵盖落入所附权利要求范围和边界、或者这种范围和边界的等同形式内的全部变化和修改例。

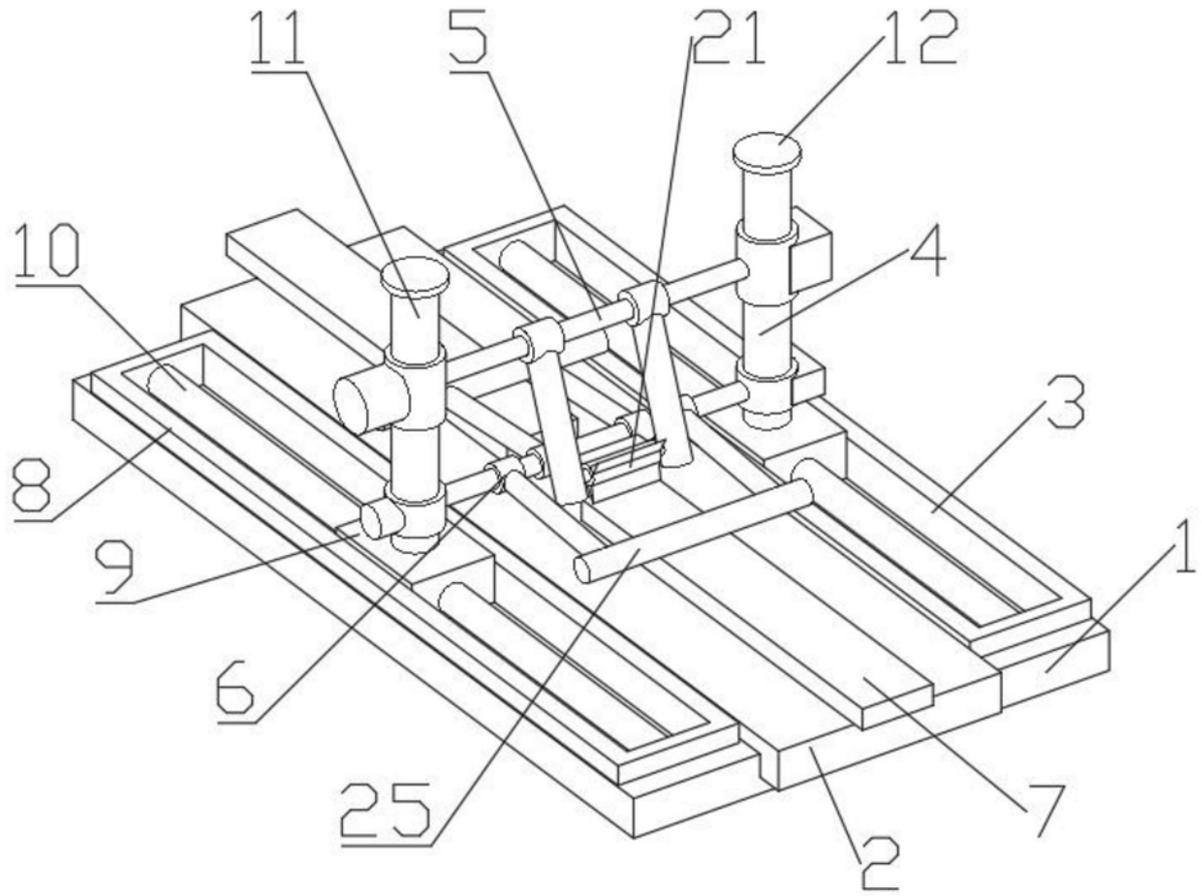


图1

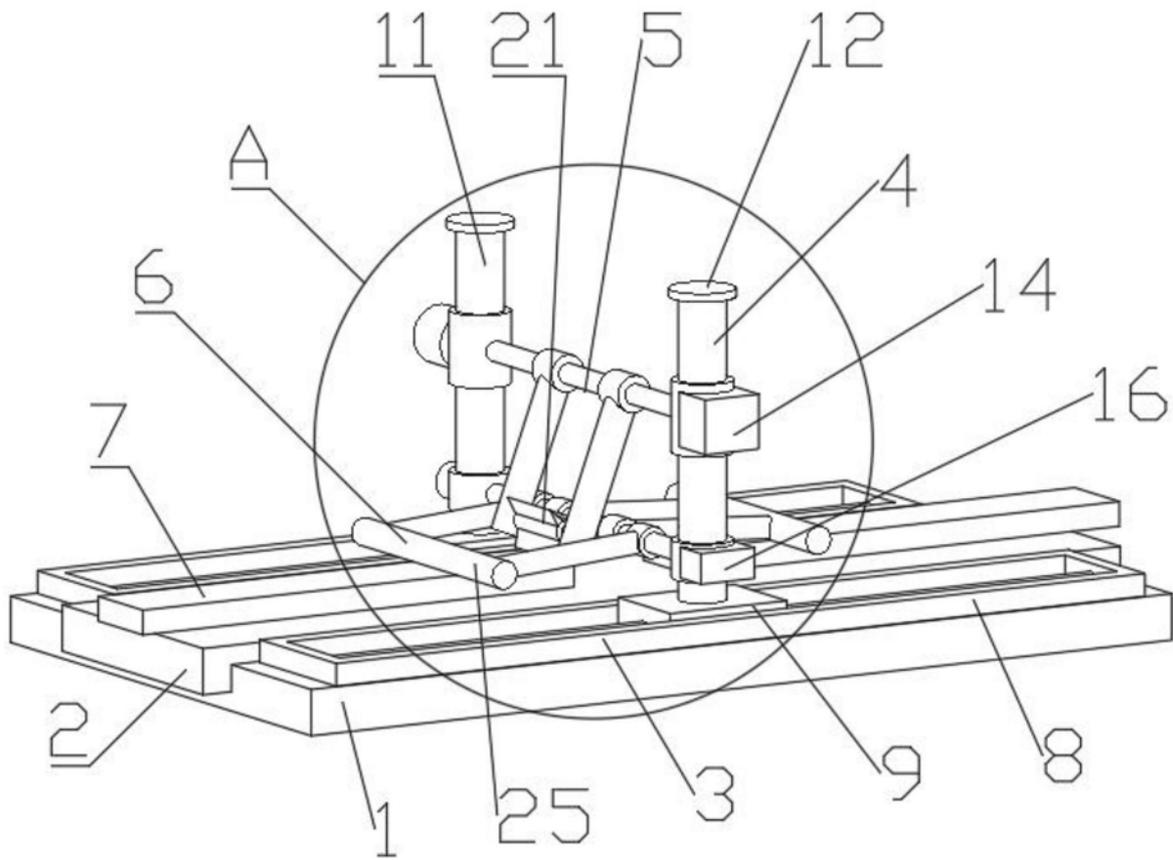


图2

