



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208009010 U

(45)授权公告日 2018.10.26

(21)申请号 201820463428.3

(22)申请日 2018.04.03

(73)专利权人 湖北斯沃克服装有限公司

地址 443007 湖北省宜昌市猇亭区金猇路

(72)发明人 刘超阳 黄代新

(74)专利代理机构 宜昌市慧宜专利商标代理事

务所(特殊普通合伙) 42226

代理人 彭娅

(51)Int.Cl.

D05B 3/22(2006.01)

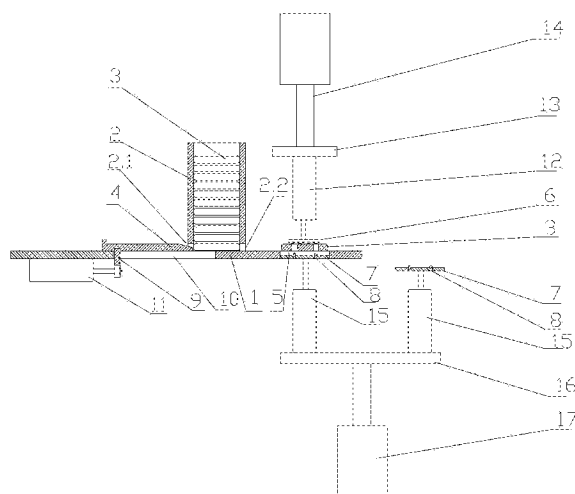
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置

(57)摘要

本实用新型公开一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置,包括工作台和位于工作台顶部的装料箱,装料箱内叠放有多个纽扣,装料箱底部一侧设有可水平移动的推杆,装料箱底部另一侧的工作台上开设有与纽扣吻合的圆孔,圆孔上端设有压盘,圆孔下端设有与圆孔配合的定位盘,定位盘上设有定位杆;本实用新型装置能够自动将纽扣定位并准确送至钉扣机的加工区域,提高了生产效率,减小了工人的劳动强度。



1. 一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置,包括工作台(1)和位于工作台(1)顶部的装料箱(2),所述装料箱(2)内叠放有多个纽扣(3),其特征在于:所述装料箱(2)底部一侧设有可水平移动的推杆(4),所述装料箱(2)底部另一侧的工作台(1)上开设有与纽扣(3)吻合的圆孔(5),所述圆孔(5)上端设有压盘(6),所述圆孔(5)下端设有与圆孔(5)配合的定位盘(7),所述定位盘(7)上设有定位杆(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置,其特征在于:所述推杆(4)一端与竖杆(9)顶部连接,所述竖杆(9)底部穿过长槽(10)与气缸伸缩杆(11)的伸缩端连接,所述气缸伸缩杆(11)水平设于工作台(1)底部,所述装料箱(2)底部一侧设有与推杆(4)相配合的入口(2.1),所述装料箱(2)底部另一侧设有与纽扣(3)配合的出料口(2.2)。

3. 根据权利要求1所述的一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置,其特征在于:所述压盘(6)底部设有橡胶褶皱,所述压盘(6)顶部与第一旋转电机(12)输出轴连接,所述第一旋转电机(12)顶部通过安装板(13)与第一电动伸缩杆(14)底部连接。

4. 根据权利要求1所述的一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置,其特征在于:所述圆孔(5)下端设有两个与圆孔(5)配合的定位盘(7),所述定位盘(7)底面与第二电动伸缩杆(15)顶部连接,所述第二电动伸缩杆(15)底部通过旋转盘(16)与第二旋转电机(17)输出轴连接。

一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及成衣生产设备技术领域,具体地指一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置。

背景技术

[0002] 目前成衣制造过程中所用到的钉扣机一般都需要工作人员手动将纽扣送到钉扣机的蟹钳进行车缝,这样就耗费了人力,效率较低,增加了工人的劳动强度。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述不足,提供一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置,能够自动将纽扣定位并准确送至钉扣机的加工区域,提高生产效率,减小工人的劳动强度。

[0004] 本实用新型为解决上述技术问题,所采用的技术方案是:一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置,包括工作台和位于工作台顶部的装料箱,所述装料箱内叠放有多个纽扣,所述装料箱底部一侧设有可水平移动的推杆,所述装料箱底部另一侧的工作台上开设有与纽扣吻合的圆孔,所述圆孔上端设有压盘,所述圆孔下端设有与圆孔配合的定位盘,所述定位盘上设有定位杆。

[0005] 优选地,所述推杆一端与竖杆顶部连接,所述竖杆底部穿过长槽与气缸伸缩杆的伸缩端连接,所述气缸伸缩杆水平设于工作台底部,所述装料箱底部一侧设有与推杆相配合的入口,所述装料箱底部另一侧设有与纽扣配合的出料口。

[0006] 优选地,所述压盘底部设有橡胶褶皱,所述压盘顶部与第一旋转电机输出轴连接,所述第一旋转电机顶部通过安装板与第一电动伸缩杆底部连接。

[0007] 优选地,所述圆孔下端设有两个与圆孔配合的定位盘,所述定位盘底面与第二电动伸缩杆顶部连接,所述第二电动伸缩杆底部通过旋转盘与第二旋转电机输出轴连接。

[0008] 本实用新型的有益效果:本实用新型装置能够自动将纽扣定位并准确送至钉扣机的加工区域,提高了生产效率,减小了工人的劳动强度。

附图说明

[0009] 图1 为一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置的结构示意图;

[0010] 图2为图1中压盘与纽扣接触时的结构示意图;

[0011] 图3为图1中纽扣的结构示意图;

[0012] 图中,工作台1、装料箱2、入口2.1、出料口2.2、纽扣3、推杆4、圆孔5、压盘6、定位盘7、定位杆8、竖杆9、长槽10、气缸伸缩杆11、第一旋转电机12、安装板13、第一电动伸缩杆14、第二电动伸缩杆15、旋转盘16、第二旋转电机17。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的详细描述。

[0014] 如图1至3所示,一种用于成衣生产中的纽扣定位送料装置,包括工作台1和位于工作台1顶部的装料箱2,所述装料箱2内叠放有多个纽扣3,所述装料箱2底部一侧设有可水平移动的推杆4,所述装料箱2底部另一侧的工作台1上开设有与纽扣3吻合的圆孔5,所述圆孔5上端设有压盘6,所述圆孔5下端设有与圆孔5配合的定位盘7,所述定位盘7上设有定位杆8。

[0015] 优选地,所述推杆4一端与竖杆9顶部连接,所述竖杆9底部穿过长槽10与气缸伸缩杆11的伸缩端连接,所述气缸伸缩杆11水平设于工作台1底部,所述装料箱2底部一侧设有与推杆4相配合的入口2.1,所述装料箱2底部另一侧设有与纽扣3配合的出料口2.2。这样设计后,通过气缸伸缩杆11的伸缩可以控制竖杆9在长槽10内移动,进而使得推杆4可以穿过入口2.1和出料口2.2,从而可以将叠放在装料箱2内的多个纽扣3依次推出。

[0016] 优选地,所述压盘6底部设有橡胶褶皱,所述压盘6顶部与第一旋转电机12输出轴连接,所述第一旋转电机12顶部通过安装板13与第一电动伸缩杆14底部连接。这样设计后,带有橡胶褶皱的压盘6在与纽扣3接触后,其摩擦力较大,进而当压盘6旋转时,纽扣3可以轻松的旋转,以调整其角度,便于定位杆8顺利插入到纽扣3的安装孔内。

[0017] 优选地,所述圆孔5下端设有两个与圆孔5配合的定位盘7,所述定位盘7底面与第二电动伸缩杆15顶部连接,所述第二电动伸缩杆15底部通过旋转盘16与第二旋转电机17输出轴连接。这样设计后,可以通过第二电动伸缩杆15的伸缩使得定位盘7能够竖向移动,通过第二旋转电机17的工作可以使得旋转盘16旋转,进而使得定位盘7能够横向移动。

[0018] 本实施例工作原理如下:

[0019] 首先,通过气缸伸缩杆11的伸缩可以控制竖杆9在长槽10内移动,进而使得推杆4可以穿过入口2.1和出料口2.2,从而可以将叠放在装料箱2内的多个纽扣3依次推出,纽扣3被推入到工作台1一侧的圆孔5内,被刚好位于圆孔5内的定位盘7挡住,第一电动伸缩杆14伸长,带动安装板13、第一旋转电机12和压盘6一齐下移,当压盘6接触到纽扣3后,第一旋转电机12旋转从而带动压盘6旋转,纽扣3可以轻松的旋转,以调整其角度,便于定位盘7上的定位杆8顺利插入到纽扣3的安装孔内,然后第二电动伸缩杆15收缩使得定位盘7能够向下移动,然后通过第二旋转电机17的工作可以使得旋转盘16旋转,进而使得定位盘7能够横向移动,最终将纽扣3准确送入到钉扣机的加工区域,由于旋转盘16上设有两个第二电动伸缩杆15和定位盘7,因此当其中一个第二电动伸缩杆15和定位盘7移动钉扣机的加工区域时,另一个第二电动伸缩杆15和定位盘7可以转到圆孔5下方,进行取扣过程。

[0020] 上述的实施例仅为本实用新型的优选技术方案,而不应视为对于本实用新型的限制,本申请中的实施例及实施例中的特征在不冲突的情况下,可以相互任意组合。本实用新型的保护范围应以权利要求记载的技术方案,包括权利要求记载的技术方案中技术特征的等同替换方案为保护范围。即在此范围内的等同替换改进,也在本实用新型的保护范围之内。

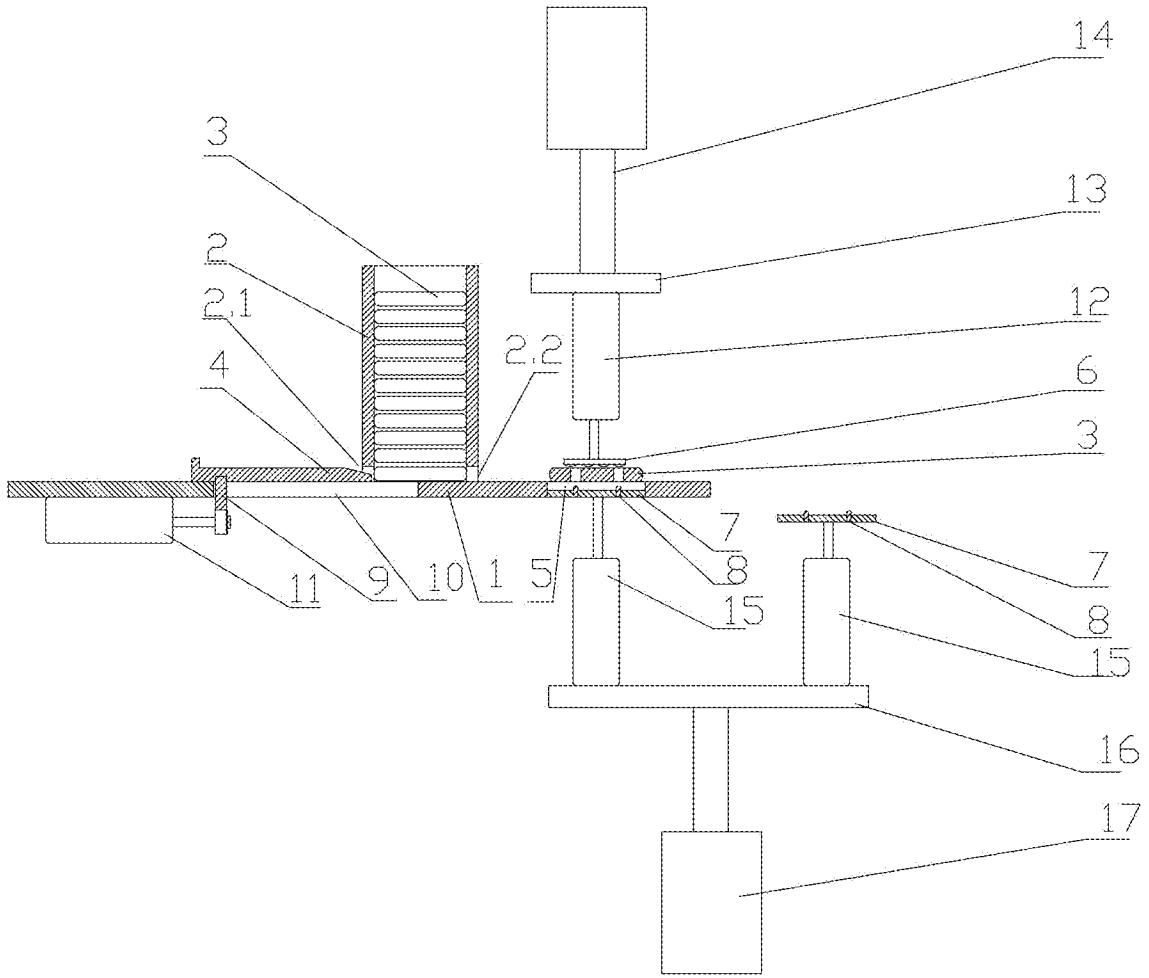


图1

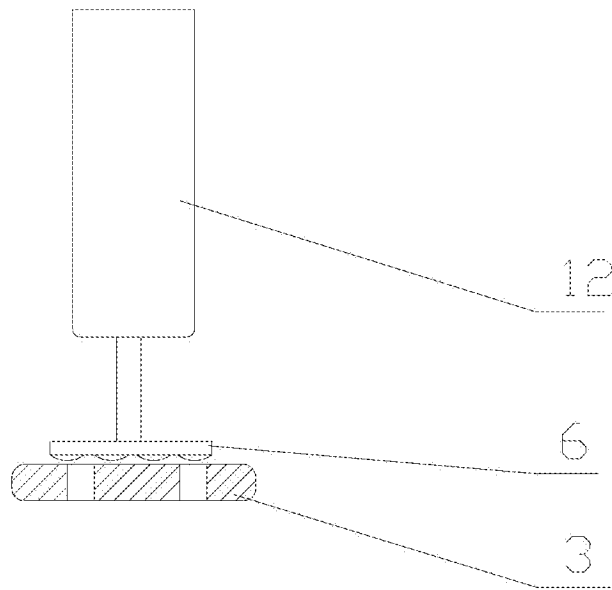


图2

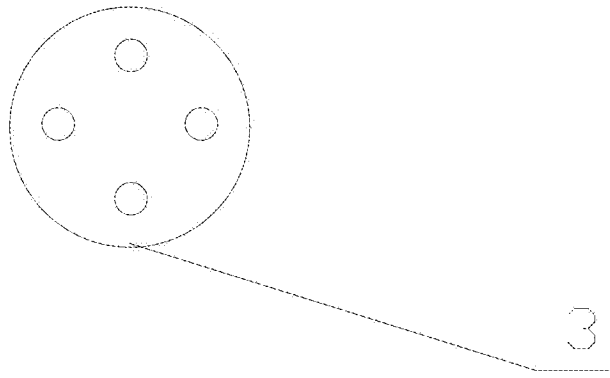


图3