



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213500817 U

(45) 授权公告日 2021.06.22

(21) 申请号 202022323153.3

(22) 申请日 2020.10.17

(73) 专利权人 东莞市凯兴内衣辅料有限公司  
地址 523000 广东省东莞市横沥镇月塘工  
业区

专利权人 深圳市凯德利服饰有限公司

(72) 发明人 谢辉平 田茂林

(51) Int.Cl.

B29C 51/18 (2006.01)

B29C 51/30 (2006.01)

B29C 51/42 (2006.01)

B29C 51/26 (2006.01)

A41C 3/00 (2006.01)

A41C 3/12 (2006.01)

B29L 31/48 (2006.01)

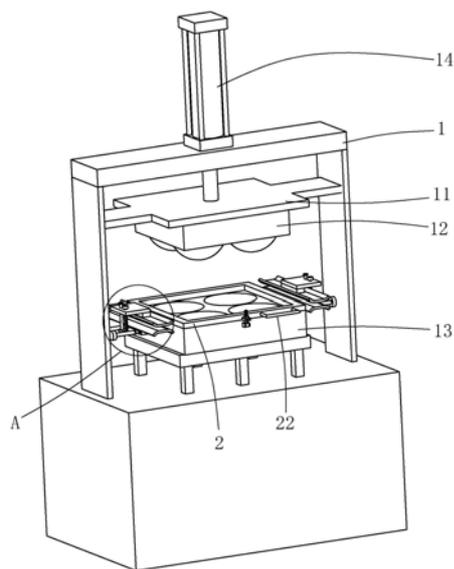
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

### (54) 实用新型名称

一种具有固定装置的模杯定型设备

### (57) 摘要

本申请涉及模杯生产的技术领域,尤其是涉及一种具有固定装置的模杯定型设备,其包括机体、以及设置于所述机体上的模具,所述模具上转动设置有固定框,所述固定框转动盖合于所述模具,所述模具与所述固定框之间设置有固定件。本申请具有提高模杯生产质量的效果。



1. 一种具有固定装置的模杯定型设备,包括机体(1)、以及设置于所述机体(1)上的模具,其特征在于:所述模具上转动设置有固定框(2),所述固定框(2)转动盖合于所述模具,所述模具与所述固定框(2)之间设置有固定件。

2. 根据权利要求1所述的一种具有固定装置的模杯定型设备,其特征在于:所述固定件包括转动设置于所述模具上的螺杆(131)、设置于所述固定框(2)上的固定块(21),所述固定块(21)上设置有开口(211),所述螺杆(131)转动插接于所述开口(211)内,所述螺杆(131)上螺纹套接有螺母(132),所述螺母(132)抵接于所述固定块(21)的侧壁。

3. 根据权利要求1所述的一种具有固定装置的模杯定型设备,其特征在于:所述模具的侧壁转动设置有多根丝杆(3),所述丝杆(3)上螺纹设置有安装块(31),所述安装块(31)上设置有夹块(32),所述安装块(31)上转动设置有螺纹杆(311),所述螺纹杆(311)螺纹贯穿所述夹块(32)。

4. 根据权利要求3所述的一种具有固定装置的模杯定型设备,其特征在于:所述模具的侧壁设置有导向柱(33),所述导向柱(33)活动贯穿所述安装块(31)。

5. 根据权利要求3所述的一种具有固定装置的模杯定型设备,其特征在于:所述安装块(31)与所述夹块(32)相对的表面之间均设置有垫板(34)。

6. 根据权利要求5所述的一种具有固定装置的模杯定型设备,其特征在于:两块所述垫板(34)的边沿均设置有导向板(341)。

7. 根据权利要求5所述的一种具有固定装置的模杯定型设备,其特征在于:两块所述垫板(34)相对的表面之间均设置有弹性胶垫。

8. 根据权利要求1所述的一种具有固定装置的模杯定型设备,其特征在于:所述固定框(2)上设置有把手(22)。

## 一种具有固定装置的模杯定型设备

### 技术领域

[0001] 本申请涉及模杯生产的技术领域,尤其是涉及一种具有固定装置的模杯定型设备。

### 背景技术

[0002] 模杯是一块棉经过热压定型而成的杯(即压杯),然后将定型完成的杯加工形成文胸。

[0003] 目前一般会使用热压机对模杯进行热压,热压机一般包括上模和下模,操作人员将模杯原料放置在下模上,然后上模与下模将模杯原料压制成模杯的形状。但是,目前操作人员只是将原料简单的放置在下模上,在上模与下模对原料进行压制时,原料容易发生滑移,从而造成原料在压制成模杯后,模杯表面出现褶皱,降低模杯质量,故需要改进。

### 实用新型内容

[0004] 为了提高模杯生产质量,本申请提供一种具有固定装置的模杯定型设备。

[0005] 本申请提供的一种具有固定装置的模杯定型设备采用如下的技术方案:

[0006] 一种具有固定装置的模杯定型设备,包括机体、以及设置于所述机体上的模具,所述模具上转动设置有固定框,所述固定框转动盖合于所述模具,所述模具与所述固定框之间设置有固定件。

[0007] 通过采用上述技术方案,操作人员将原料放置在模具上,然后转动固定框盖合于模具上,然后使用固定件将固定框固定在模具上,固定框将原料固定住在模具上,使原料不容易发生滑移,从而提高模杯生产质量。

[0008] 优选的,所述固定件包括转动设置于所述模具上的螺杆、设置于所述固定框上的固定块,所述固定块上设置有开口,所述螺杆转动插接于所述开口内,所述螺杆上螺纹套接有螺母,所述螺母抵接于所述固定块的侧壁。

[0009] 通过采用上述技术方案,操作人员转动螺杆插接于固定块的开口上,然后拧紧螺母,即可将固定框固定在模具上。

[0010] 优选的,所述模具的侧壁转动设置有多根丝杆,所述丝杆上螺纹设置有安装块,所述安装块上设置有夹块,所述安装块上转动设置有螺纹杆,所述螺纹杆螺纹贯穿所述夹块。

[0011] 通过采用上述技术方案,操作人员使原料的边沿位于安装块与夹块之间,然后转动螺纹杆,使夹块靠近于安装块,将原料夹住,然后操作人员转动丝杆,驱动安装块移动将原料拉平,这样能使原料不容易出现褶皱,进一步提高生产质量。

[0012] 优选的,所述模具的侧壁设置有导向柱,所述导向柱活动贯穿所述安装块。

[0013] 通过采用上述技术方案,操作人员在转动丝杆驱动安装块运动时,导向柱能对安装块起到导向作用,使安装块在运动过程中保持稳定。

[0014] 优选的,所述安装块与所述夹块相对的表面之间均设置有垫板。

[0015] 通过采用上述技术方案,垫板能增加与原料之间的接触面积。

- [0016] 优选的,两块所述垫板的边沿均设置有导向板。
- [0017] 通过采用上述技术方案,导向板能在操作人员驱动安装块移动时,使得原料不易被垫板的边沿刮伤。
- [0018] 优选的,两块所述垫板相对的表面之间均设置有弹性胶垫。
- [0019] 通过采用上述技术方案,弹性胶垫能增加垫板与原料之间的摩擦力,使原料不易发生打滑,提高稳定性。
- [0020] 优选的,所述固定框上设置有把手。
- [0021] 通过采用上述技术方案,操作人员通过握持住把手,即可方便的转动固定框。
- [0022] 综上所述,本申请包括以下至少一种有益技术效果:
- [0023] 1.操作人员将原料放置在模具上,然后转动固定框盖合于模具上,然后使用固定件将固定框固定在模具上,固定框将原料固定住在模具上,使原料不容易发生滑移,从而提高模杯生产质量。
- [0024] 2.操作人员使原料的边沿位于安装块与夹块之间,然后转动螺纹杆,使夹块靠近于安装块,将原料夹住,然后操作人员转动丝杆,驱动安装块移动将原料拉平,这样能使原料不容易出现褶皱,进一步提高生产质量。
- [0025] 3.操作人员在转动丝杆驱动安装块运动时,导向柱能对安装块起到导向作用,使安装块在运动过程中保持稳定。

## 附图说明

- [0026] 图1是本申请实施例的结构示意图。
- [0027] 图2是图1中A部分的放大示意图。
- [0028] 图3是本申请实施例中固定框与下模的装配关系示意图。
- [0029] 图中:1、机体;11、安装板;12、上模;13、下模;131、螺杆;132、螺母;14、驱动气缸;2、固定框;21、固定块;211、开口;22、把手;3、丝杆;31、安装块;311、螺纹杆;312、导向杆;32、夹块;33、导向柱;34、垫板;341、导向板;35、手轮。

## 具体实施方式

- [0030] 以下结合附图1-3对本申请作进一步详细说明。
- [0031] 本申请实施例公开一种具有固定装置的模杯定型设备。参照图1,包括机体1、以及固定安装于机体1上的模具,机体1上沿水平方向设置有安装板11,模具包括固定安装于安装板11下表面的上模12以及位于上模12正下方的下模13,下模13与上模12相适配,机体1顶部沿竖直方向固定安装有驱动气缸14,驱动气缸14的活塞杆活动贯穿机体1顶部且固定连接于安装板11上表面,同时,机体1与安装板11内均固定安装有加热管。
- [0032] 参照图1和图2,下模13相对的两侧侧壁沿水平方向均设置有丝杆3,丝杆3的一端转动承载于下模13的侧壁上,丝杆3上螺纹贯穿有安装块31,模具的侧壁沿丝杆3的轴长方向焊接有导向柱33,导向柱33活动贯穿安装块31,安装块31上表面设置有夹块32,安装块31上沿竖直方向设置有螺纹杆311和导向杆312,螺纹杆311的底端转动承载于安装块31的上表面,螺纹杆311的顶端螺纹贯穿于夹块32,导向杆312的底端焊接于安装块31的侧壁,导向杆312的顶端活动贯穿夹块32,丝杆3与螺纹杆311的另一端均焊接有手轮35;同时,安装块

31与夹块32相对的表面之间沿水平方向均焊接有垫板34,两块垫板34的边沿均焊接有导向板341,导向板341呈弧形设置。操作人员将原料的边沿放在安装块31与夹块32之间,然后转动螺纹杆311,使两块垫板34相靠近,将原料夹住,然后操作人员转动丝杆3,驱动安装块31移动将原料拉平,这样能使原料不容易出现褶皱,而导向板341能使原料不易被垫板34边沿刮伤;同时,为了增大原料与垫板34之间的摩擦力,两块垫板34相对的表面之间均粘结固定有弹性胶垫。

[0033] 另外,参照图1和图3,下模13的上表面设置有固定框2,固定框2的一侧铰接于下模13的一侧,固定框2转动盖合于下模13上表面,下模13与固定框2之间设置有固定件,具体的,固定件包括设置于模具上的螺杆131、以及焊接于固定框2上的固定块21,固定块21背离下模13的一侧侧壁开设有开口211,螺杆131的一端铰接于下模13的另一侧,螺杆131转动插接于开口211,螺杆131上螺纹套接有螺母132,螺母132抵接于固定块21的上表面,同时,固定框2的自由端焊接有把手22。

[0034] 本申请实施例的实施原理为:操作人员将原料放置在下模13上,然后转动固定框2盖合于下模13,接着操作人员转动螺杆131插接于固定块21的开口211上,然后拧紧螺母132,将固定框2固定在下模13上,固定框2将原料固定住在下模13上,使原料不容易发生滑动,然后驱动气缸14的活塞杆伸长,使上模12和下模13对原料进行压制,从而提高模杯生产质量。

[0035] 以上均为本申请的较佳实施例,并非依此限制本申请的保护范围,故:凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本申请的保护范围之内。

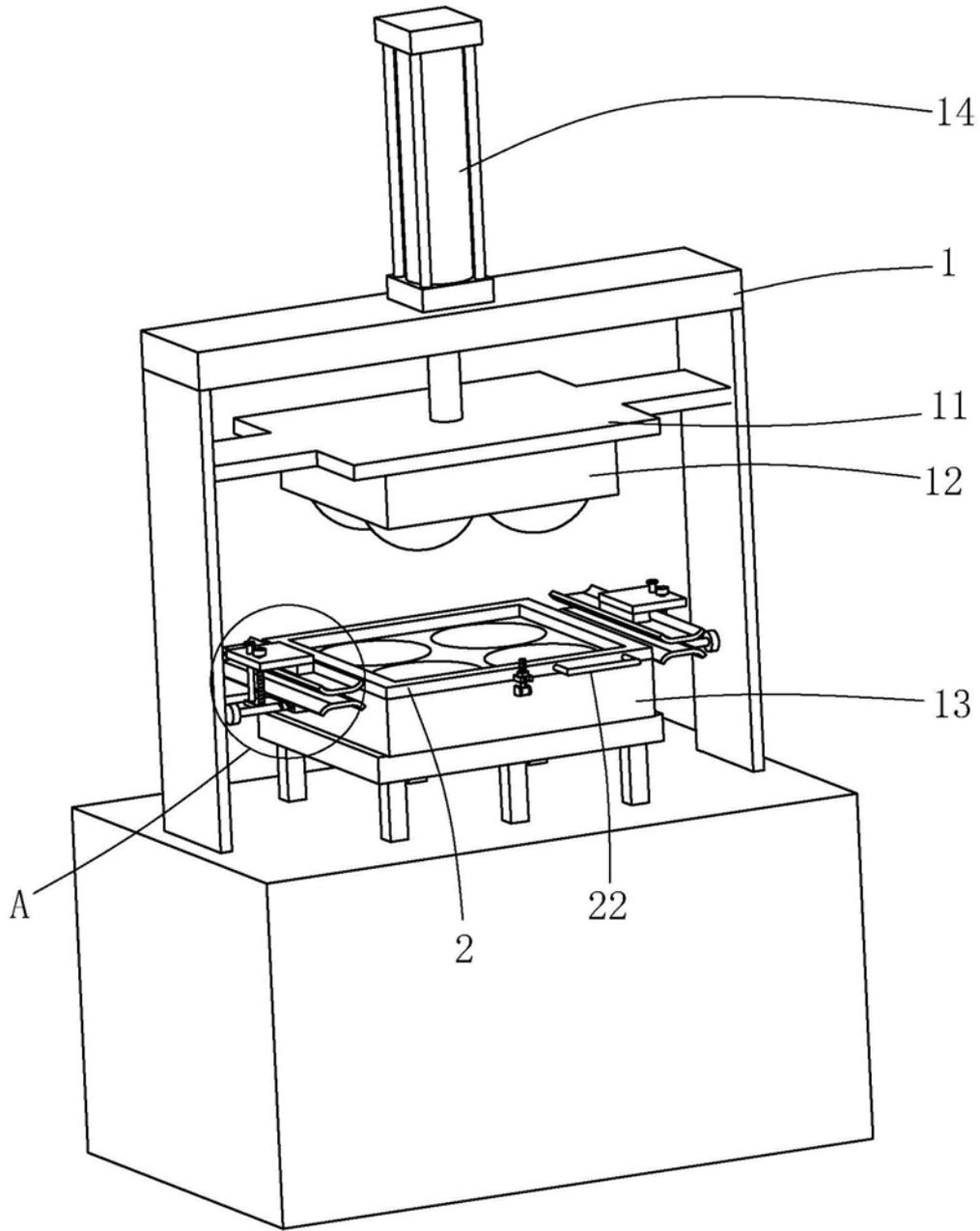
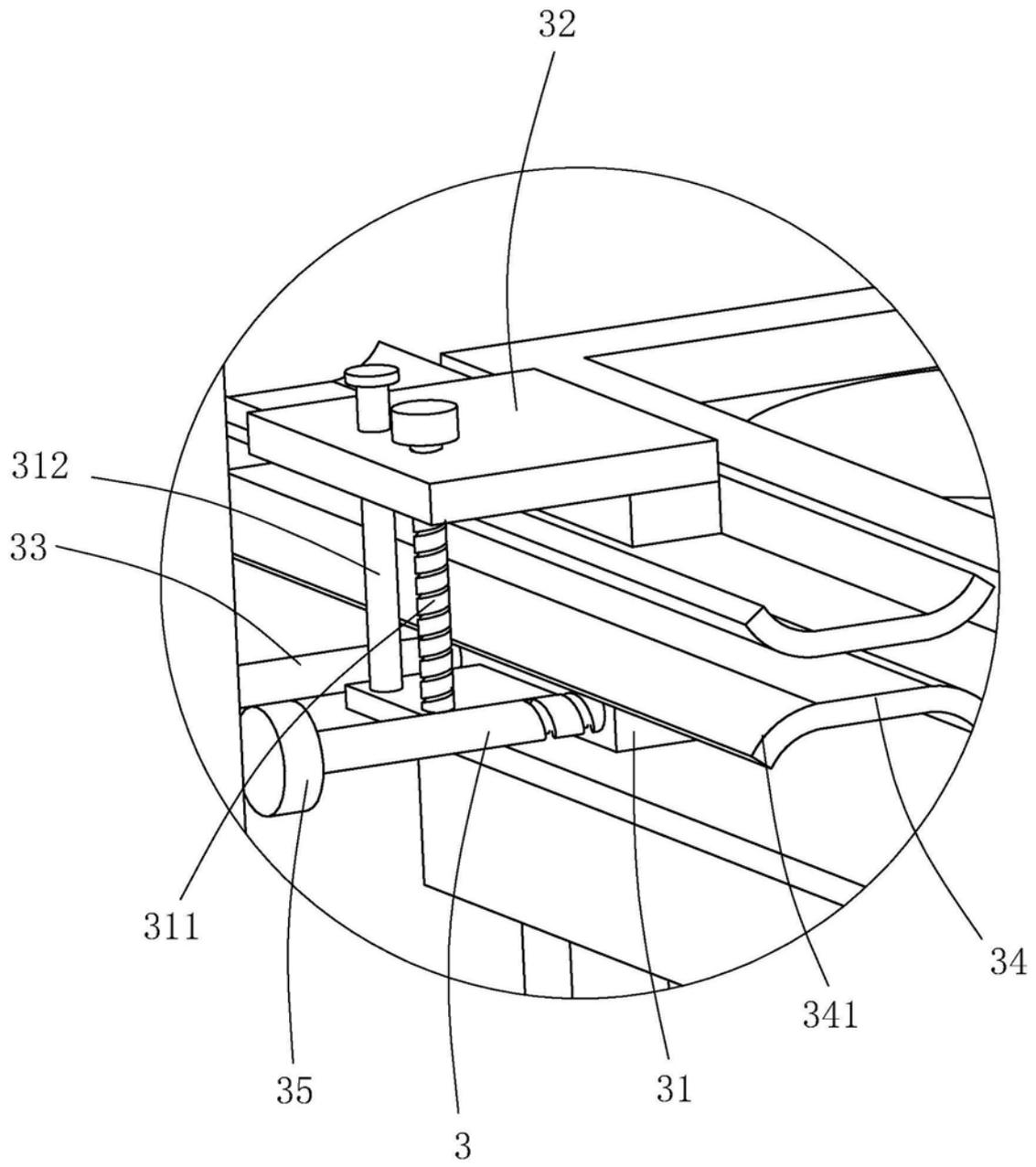


图1



A

图2

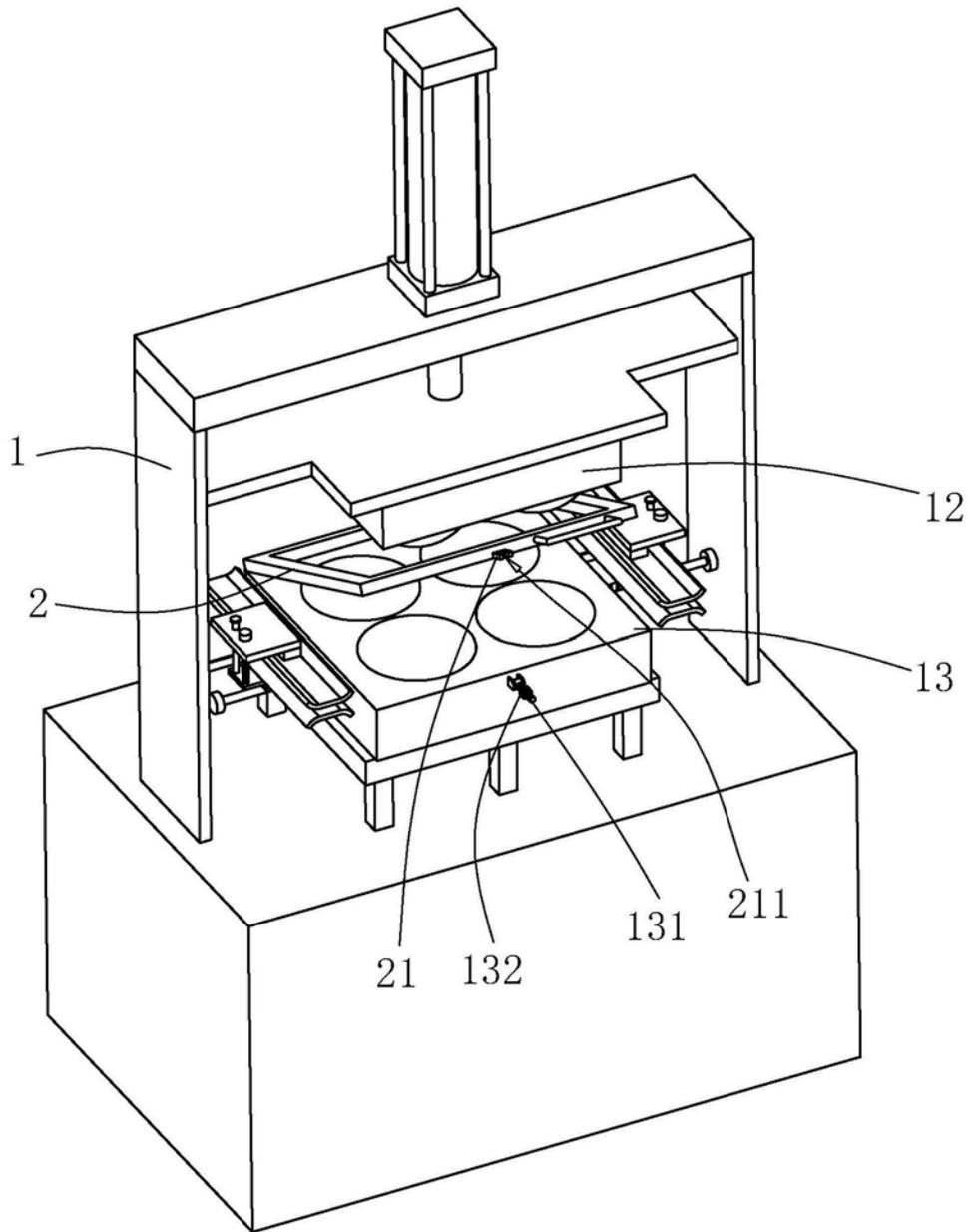


图3