



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208183261 U

(45)授权公告日 2018.12.04

(21)申请号 201820606162.3

(22)申请日 2018.04.26

(73)专利权人 天津宝盈电脑机械有限公司

地址 301800 天津市宝坻区宝坻经济开发区宝中道6号

(72)发明人 高接枝 耿才浩

(51)Int. Cl.

D05B 35/06(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

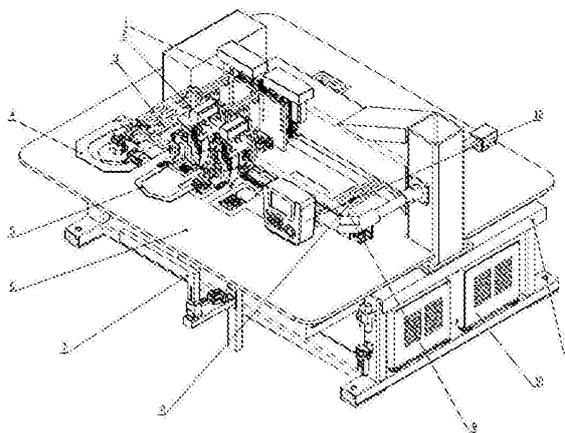
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种全自动双色贴袋机

(57)摘要

本实用新型公开了一种全自动双色贴袋机,包括:升降滑台、机头、旋梭箱、折边工装、压布工装、台板、收料装置、Y向驱动导轨、X向驱动导轨、电控箱、机架、操作箱;所述的机头相互之间采用独立驱动互不干涉;所述的旋梭箱安装在机头正下方,与机头配合工作;所述的X向驱动导轨座用于安装压布工装,并带动压布工装在X方向的移动;本实用新型可以根据不同口袋形状设计不同的工装,工装可实现快换,自动化程度高,运行过程中操作者只需要进行手动上料与控制机器的启动,无需熟练的劳动技能的操作者,便于新手入手操作。



1. 一种全自动双色贴袋机,包括升降滑台、机头、旋梭箱、折边工装、压布工装、台板、收料装置、Y向驱动导轨、X向驱动导轨、电控箱、机架、操作箱;其特征在于:所述的机头相互之间采用独立驱动互不干涉;所述的旋梭箱安装在机头正下方,与机头配合工作;所述的X向驱动导轨座用于安装压布工装,并带动压布工装在X方向的移动;所述的收料装置用于缝纫结束后成品的自动收料;所述的台板位于机架上方,用于支撑布料的移动;所述的机架支撑并连接机头,支撑旋梭箱、收料装置、台板、操作箱、Y向驱动导轨座、电控箱、折边工装的安装。

2. 根据权利要求1所述的一种全自动双色贴袋机,其特征在于:所述的操作箱安装于机架的右上方,便于操作的位置;所述的Y向驱动导轨座用于支撑X向驱动导轨座,带动X向驱动导轨座在Y向移动。

3. 根据权利要求1所述的一种全自动双色贴袋机,其特征在于:所述电控箱位于机架的右下方;所述的折边工装用于将口袋布料折成成品的形状;所述的压布工装用于将需要缝制的布料移动至机头下方进行缝制。

一种全自动双色贴袋机

技术领域

[0001] 本实用新型属于缝纫设备技术领域,具体涉及一种全自动双色贴袋机。

背景技术

[0002] 目前市场上自动折边机只能实现单色缝制,这种工艺的实现不仅费时费力,效率较低,人工成本过高,而且缝制效果不好。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术的不足之处,提供了一种全自动双色贴袋机,这种设备改变了现有工艺的不足之处。

[0004] 本实用新型的目的在于通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种全自动双色贴袋机包括:机头、旋梭箱、X向驱动导轨座、收料装置、台板、机架、操作箱、Y向驱动导轨座、电控箱、脚轮、折边工装、压布工装;其特征在于:所述的机头相互之间采用独立驱动互不干涉;所述的旋梭箱安装在机头正下方,与机头配合工作;所述的X向驱动导轨座用于安装压布工装,并带动压布工装在X方向的移动。

[0006] 所述的收料装置用于缝纫结束后成品的自动收料;所述的台板位于机架上方,用于支撑布料的移动;所述的机架支撑并连接机头,支撑旋梭箱、收料装置、台板、操作箱、Y向驱动导轨座、电控箱、折边工装的安装;所述的操作箱安装于机架的右上方,便于操作的位置;所述的Y向驱动导轨座用于支撑X向驱动导轨座,带动X向驱动导轨座在Y向移动;所述的电控箱位于机架的右下方;所述的折边工装用于将口袋布料折成成品的形状;所述的压布工装用于将需要缝制的布料移动至机头下方进行缝制。

[0007] 本实用新型的优点和有益效果是:

[0008] 本实用新型克服了自动折边机只能单色缝制的问题,通过本实用新型的设计,根据不同口袋形状设计不同的工装,工装可实现快换,自动化程度高,运行过程中操作者只需要进行手动上料与控制机器的启动,无需熟练的劳动技能的操作者,便于新手入手操作。

附图说明

[0009] 图1 是全自动双色贴袋机立体示意图;

[0010] 图2 是全自动双色贴袋机主视示意图。

[0011] 1.升降滑台 2.机头 3.旋梭箱 4.折边工装 5.压布工装 6.台板 7.收料装置 8.Y向驱动导轨 9.X向驱动导轨 10.电控箱 11.机架 12.操作箱。

具体实施方式

[0012] 为能进一步了解本实用新型的内容、特点以及功效,兹例举以下实施例,并配合附图详细说明如下。需要说明的是,本实施例是描述性的,不是限定性的,不能由此限定本实用新型的保护范围。

[0013] 一种全自动热熔机包括：升降滑台(1)、机头(2)、旋梭箱(3)、折边工装(4)、压布工装(5)、台板(6)、收料装置(7)、Y向驱动导轨(8)、X向驱动导轨(9)、电控箱(10)、机架(11)、操作箱(12)。

[0014] 一种全自动热熔机的使用过程是：将口袋布料放在折边工装(4)上，将需要与口袋缝在一起的布料放在折边工装(4)的正下方，按下启动折边按钮，折边工装(4)将口袋布料折好边并贴在需要缝纫的布料上，按下启动按钮压布工装(5)移动过来并把布料压在台板上，然后移动到左机头下开始缝制，缝完第一条线后压布工装(5)将布料移动到右机头下方开始第二条线的缝制，两机头可选择使用不同颜色的线，缝制完成后收料装置启动，自动收料，在机头(2)缝制过程中折边工装4可以正常使用，节省上料时间；机器运行过程中操作者只需要进行手动上料与控制机器的启动，无需熟练的劳动技能的操作者，便于新手入手操作。

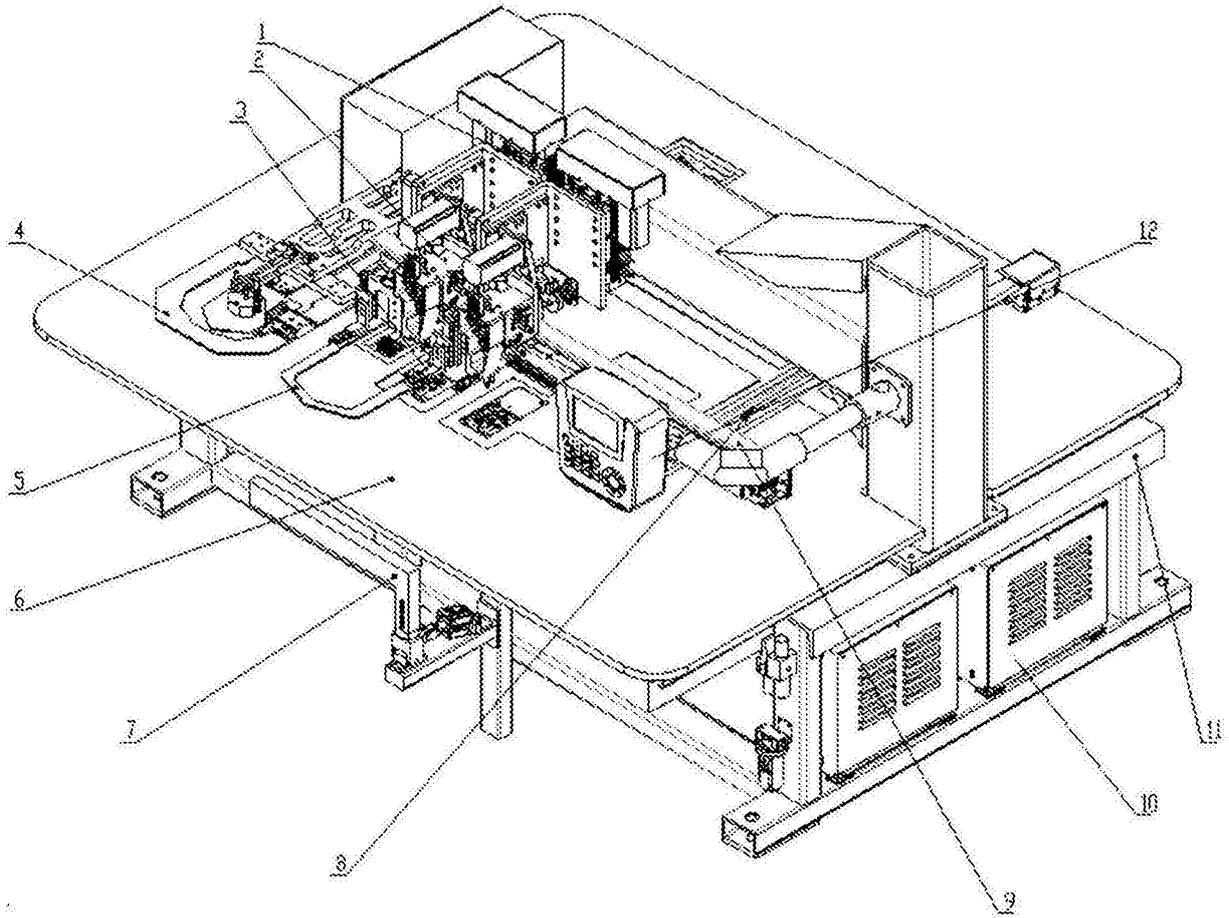


图1

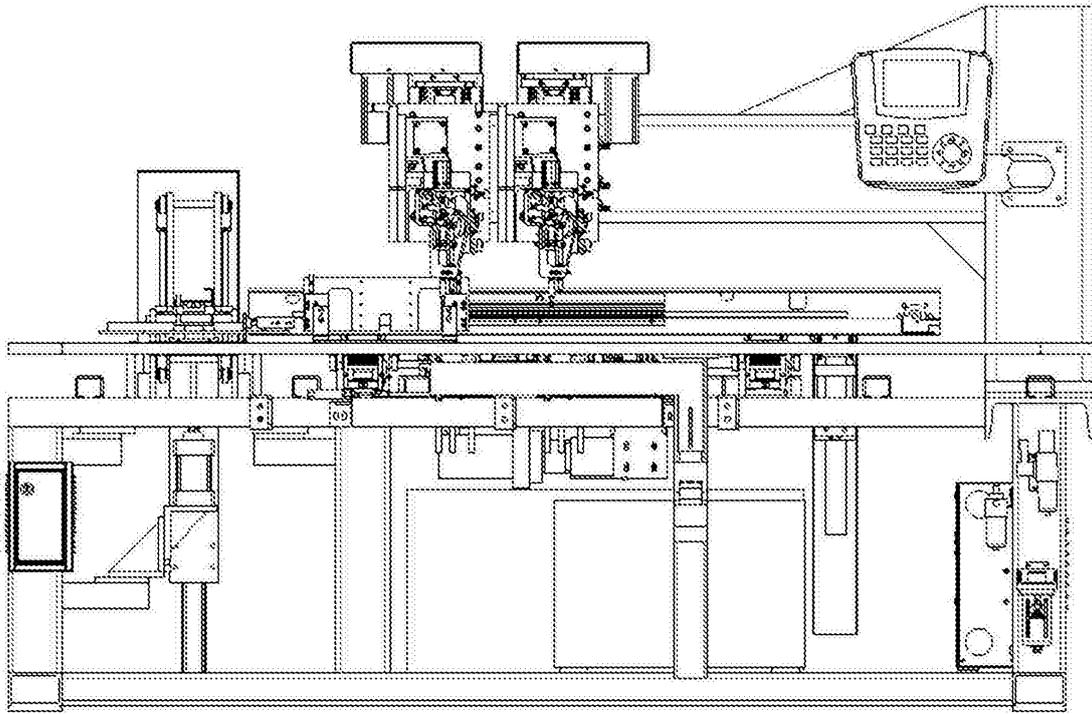


图2