



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216040368 U

(45) 授权公告日 2022.03.15

(21) 申请号 202122665305.2

(22) 申请日 2021.11.03

(73) 专利权人 深圳市亿宝莱实业有限公司

地址 518118 广东省深圳市坪山区坪山街道六和社区埔桥工业区华生公司华生厂房B栋401

(72) 发明人 李波

(74) 专利代理机构 深圳鹏博知识产权代理事务所(普通合伙) 44844

代理人 葛增娴

(51) Int.Cl.

D06H 7/00 (2006.01)

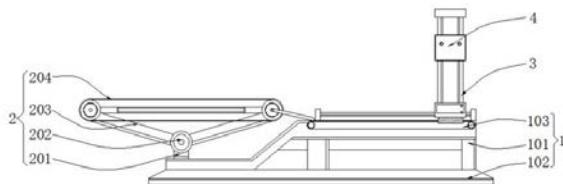
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种无纺布前兜围兜加工设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种无纺布前兜围兜加工设备,包括底座传输机构、调节传输机构、滑动调节机构和替换模切机构,所述底座传输机构的一侧设置有调节传输机构,所述底座传输机构的顶面外壁设置有滑动调节机构,所述滑动调节机构的顶端两侧设置有替换模切机构。该无纺布前兜围兜加工设备,内置传送带通过嵌入作业台表面,为其带来材料的传动作用,让加工过程便捷稳定,在无纺布完成对叠后,进入外型模切时,经过与结构架之间固定连接的传动带,将材料传送至模切处,调节传输机构让无纺布输送过程中设备能够方便的与其对接,滑动调节机构和替换模切机构可进行水平位置的调节,增加整体设备模切中的灵活性和适应性,让模切工序更加效率。



1. 一种无纺布前兜围兜加工设备,包括底座传输机构(1)、调节传输机构(2)、滑动调节机构(3)和替换模切机构(4),其特征在于:所述底座传输机构(1)的一侧设置有调节传输机构(2),所述底座传输机构(1)的顶面外壁设置有滑动调节机构(3),所述滑动调节机构(3)的顶端两侧设置有替换模切机构(4);

所述替换模切机构(4)包括:

升降气缸(401),其设置于所述滑动调节机构(3)的两侧外壁;

升降架(402),其设置于所述升降气缸(401)的一侧内壁;

模切刀(403),其设置于所述升降架(402)的底端;

凹槽(404),其设置于所述升降架(402)的底端内壁;

固定螺丝(405),其设置于所述模切刀(403)的底面两侧。

2. 根据权利要求1所述的一种无纺布前兜围兜加工设备,其特征在于:所述模切刀(403)通过固定螺丝(405)与升降架(402)构成可拆卸结构,且升降气缸(401)与升降架(402)之间为活动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种无纺布前兜围兜加工设备,其特征在于:所述底座传输机构(1)包括:

作业台(101),其设置于所述滑动调节机构(3)的底端;

底座(102),其设置于所述作业台(101)的底端外壁;

内置传送带(103),其设置于所述作业台(101)的顶端内壁。

4. 根据权利要求3所述的一种无纺布前兜围兜加工设备,其特征在于:所述底座(102)尺寸与作业台(101)底端尺寸相匹配,且内置传送带(103)与作业台(101)之间为固定连接。

5. 根据权利要求1所述的一种无纺布前兜围兜加工设备,其特征在于:所述调节传输机构(2)包括:

衔接架(201),其设置于所述底座传输机构(1)的左侧顶面;

调节轴(202),其设置于所述衔接架(201)的顶端;

结构架(203),其设置于所述调节轴(202)的两侧外壁;

传动带(204),其设置于所述结构架(203)的顶端。

6. 根据权利要求5所述的一种无纺布前兜围兜加工设备,其特征在于:所述结构架(203)与传动带(204)之间为固定连接,且结构架(203)通过调节轴(202)与调节轴(202)构成旋转结构。

7. 根据权利要求1所述的一种无纺布前兜围兜加工设备,其特征在于:所述滑动调节机构(3)包括:

滑轨(301),其设置于所述底座传输机构(1)的顶端两侧;

滑块(302),其设置于所述滑轨(301)的四周外壁;

受力板(303),其设置于所述滑块(302)的底端外壁;

搭载杆(304),其设置于所述滑块(302)的顶端外壁。

8. 根据权利要求7所述的一种无纺布前兜围兜加工设备,其特征在于:所述搭载杆(304)通过滑块(302)与滑轨(301)构成滑动结构,且受力板(303)与滑块(302)之间为焊接连接。

## 一种无纺布前兜围兜加工设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及无纺布加工技术领域,具体为一种无纺布前兜围兜加工设备。

### 背景技术

[0002] 无纺布是一种不需要纺纱织布而形成的织物,只是将纺织短纤维或者长丝进行定向或随机排列,形成纤网结构,然后采用机械、热粘或化学等方法加固而成,而无纺布前兜围兜加工装置则是通过装置机械的物理手段将纤维粘结在一起,再进行加工成前兜围兜的设备,过程中包括材料的运输、裁切、成型等工序。

[0003] 目前市面上无纺布前兜围兜加工设备在加工过程中,完成折叠工序进行外型模切时,由于模切的切口要求根据产品需要并不总是统一,在应对不同的模切要求时,其模切系统并不能快速的进行切口的调换,使得设备不具备灵活性,影响加工效率,为此,我们提出一种无纺布前兜围兜加工设备。

### 发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种无纺布前兜围兜加工设备,以解决上述背景技术中提出的在加工过程中,完成折叠工序进行外型模切时,由于模切的切口要求根据产品需要并不总是统一,在应对不同的模切要求时,其模切系统并不能快速的进行切口的调换,使得设备不具备灵活性,影响加工效率的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种无纺布前兜围兜加工设备,包括底座传输机构、调节传输机构、滑动调节机构和替换模切机构,所述底座传输机构的一侧设置有调节传输机构,所述底座传输机构的顶面外壁设置有滑动调节机构,所述滑动调节机构的顶端两侧设置有替换模切机构;

[0006] 所述替换模切机构包括:

[0007] 升降气缸,其设置于所述滑动调节机构的两侧外壁;

[0008] 升降架,其设置于所述升降气缸的一侧内壁;

[0009] 模切刀,其设置于所述升降架的底端;

[0010] 凹槽,其设置于所述升降架的底端内壁;

[0011] 固定螺丝,其设置于所述模切刀的底面两侧。

[0012] 优选的,所述模切刀通过固定螺丝与升降架构成可拆卸结构,且升降气缸与升降架之间为活动连接。

[0013] 优选的,所述底座传输机构包括:

[0014] 作业台,其设置于所述滑动调节机构的底端;

[0015] 底座,其设置于所述作业台的底端外壁;

[0016] 内置传送带,其设置于所述作业台的顶端内壁。

[0017] 优选的,所述底座尺寸与作业台底端尺寸相匹配,且内置传送带与作业台之间为固定连接。

- [0018] 优选的,所述调节传输机构包括:
- [0019] 衔接架,其设置于所述底座传输机构的左侧顶面;
- [0020] 调节轴,其设置于所述衔接架的顶端;
- [0021] 结构架,其设置于所述调节轴的两侧外壁;
- [0022] 传动带,其设置于所述结构架的顶端。
- [0023] 优选的,所述结构架与传动带之间为固定连接,且结构架通过调节轴与调节轴构成旋转结构。
- [0024] 优选的,所述滑动调节机构包括:
- [0025] 滑轨,其设置于所述底座传输机构的顶端两侧;
- [0026] 滑块,其设置于所述滑轨的四周外壁;
- [0027] 受力板,其设置于所述滑块的底端外壁;
- [0028] 搭载杆,其设置于所述滑块的顶端外壁。
- [0029] 优选的,所述搭载杆通过滑块与滑轨构成滑动结构,且受力板与滑块之间为焊接连接。
- [0030] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该无纺布前兜围兜加工设备,在此加工设备进行无纺布外型模切的过程中,通过与作业台底端尺寸相匹配的底座为其本体提供稳定支撑,而与作业台之间固定连接的内置传送带通过嵌入作业台表面,为其带来材料的传动作用,让加工过程便捷稳定,在无纺布完成对叠后,进入外型模切时,经过与结构架之间固定连接的传动带,将材料传送至模切处,调节传输机构让无纺布输送过程中设备能够方便的与其对接,滑动调节机构和替换模切机构可进行水平位置的调节,增加整体设备模切中的灵活性和适应性,让模切工序更加效率。
- [0031] 结构架通过调节轴与调节轴构成旋转结构,在无纺布完成对叠后,进入外型模切时,经过与结构架之间固定连接的传动带,将材料传送至模切处,在此过程中,操作者可经过结构架通过调节轴与调节轴构成旋转结构,调整整体传动带的倾斜角度,让无纺布输送过程中,设备能够方便的与其对接,完成材料输送。
- [0032] 受力板与滑块之间为焊接连接,在无纺布材料达到模切处时,可经过搭载杆通过滑块与滑轨构成的滑动结构,将搭载杆调节至合适位置,以便替换模切机构能够从多处进行模切作业,增加整体设备模切中的灵活性,而与滑块之间焊接连接的受力板可在模切时为模切提供受力,让模切过程更加稳定。
- [0033] 模切刀通过固定螺丝与升降架构成可拆卸结构,在进行模切时,通过升降气缸与升降架之间的活动连接,让升降气缸带动升降架进行升降,使得模切刀下降对底座传输机构上的无纺布材料进行模切,而在应对不同的外型需要,进行模切加工时,只需要经过模切刀通过固定螺丝与升降架构成的可拆卸结构,将固定螺丝拧开,对不同外型的模切刀进行替换即可,让无纺布加工的模切工序更加便捷效率,节省材料。

## 附图说明

- [0034] 图1为本实用新型侧面结构示意图;
- [0035] 图2为本实用新型滑动调节机构正面结构示意图;
- [0036] 图3为本实用新型替换模切机构侧面内部结构示意图;

[0037] 图4为本实用新型替换模切机构正面结构示意图。

[0038] 图中:1、底座传输机构;101、作业台;102、底座;103、内置传送带;2、调节传输机构;201、衔接架;202、调节轴;203、结构架;204、传动带;3、滑动调节机构;301、滑轨;302、滑块;303、受力板;304、搭载杆;4、替换模切机构;401、升降气缸;402、升降架;403、模切刀;404、凹槽;405、固定螺丝。

## 具体实施方式

[0039] 如图1所示,一种无纺布前兜围兜加工设备,包括:底座传输机构1;底座传输机构1的一侧设置有调节传输机构2,底座传输机构1的顶面外壁设置有滑动调节机构3,滑动调节机构3的顶端两侧设置有替换模切机构4,底座传输机构1包括:作业台101,其设置于滑动调节机构3的底端;底座102,其设置于作业台101的底端外壁;内置传送带103,其设置于作业台101的顶端内壁,底座102尺寸与作业台101底端尺寸相匹配,且内置传送带103与作业台101之间为固定连接,在此加工设备进行无纺布外型模切的过程中,通过与作业台101底端尺寸相匹配的底座102为其本体提供稳定支撑,而与作业台101之间固定连接的内置传送带103通过嵌入作业台101表面,为其带来材料的传动作用,让加工过程便捷稳定,调节传输机构2包括:衔接架201,其设置于底座传输机构1的左侧顶面;调节轴202,其设置于衔接架201的顶端;结构架203,其设置于调节轴202的两侧外壁;传动带204,其设置于结构架203的顶端,结构架203与传动带204之间为固定连接,且结构架203通过调节轴202与调节轴202构成旋转结构,在无纺布完成对叠后,进入外型模切时,经过与结构架203之间固定连接的传动带204,将材料传送至模切处,在此过程中,操作者可经过结构架203通过调节轴202与调节轴202构成旋转结构,调整整体传动带204的倾斜角度,让无纺布输送过程中,设备能够方便的与其对接,完成材料输送。

[0040] 如图2所示,一种无纺布前兜围兜加工设备,滑动调节机构3包括:滑轨301,其设置于底座传输机构1的顶端两侧;滑块302,其设置于滑轨301的四周外壁;受力板303,其设置于滑块302的底端外壁;搭载杆304,其设置于滑块302的顶端外壁,搭载杆304通过滑块302与滑轨301构成滑动结构,且受力板303与滑块302之间为焊接连接,在无纺布材料达到模切处时,可经过搭载杆304通过滑块302与滑轨301构成的滑动结构,将搭载杆304调节至合适位置,以便替换模切机构4能够从多处进行模切作业,增加整体设备模切中的灵活性,而与滑块302之间焊接连接的受力板303可在模切时为模切提供受力,让模切过程更加稳定。

[0041] 如图3-4所示,一种无纺布前兜围兜加工设备,替换模切机构4包括:升降气缸401,其设置于滑动调节机构3的两侧外壁;升降架402,其设置于升降气缸401的一侧内壁;模切刀403,其设置于升降架402的底端;凹槽404,其设置于升降架402的底端内壁;固定螺丝405,其设置于模切刀403的底面两侧,模切刀403通过固定螺丝405与升降架402构成可拆卸结构,且升降气缸401与升降架402之间为活动连接,在进行模切时,通过升降气缸401与升降架402之间的活动连接,让升降气缸401带动升降架402进行升降,使得模切刀403下降对底座传输机构1上的无纺布材料进行模切,而在应对不同的外型需要,进行模切加工时,只需要经过模切刀403通过固定螺丝405与升降架402构成的可拆卸结构,将固定螺丝405拧开,对不同外型的模切刀403进行替换即可,让无纺布加工的模切工序更加便捷效率,节省材料。

[0042] 综上,该无纺布前兜围兜加工设备在使用时,首先在此加工设备进行无纺布外型模切的过程中,通过与作业台101底端尺寸相匹配的底座102为其本体提供稳定支撑,而与作业台101之间固定连接的内置传送带103通过嵌入作业台101表面,为其带来材料的传动作用,让加工过程便捷稳定,在无纺布完成对叠后,进入外型模切时,经过与结构架203之间固定连接的传动带204,将材料传送至模切处,在此过程中,操作者可经过结构架203通过调节轴202与调节轴202构成旋转结构,调整整体传动带204的倾斜角度,让无纺布输送过程中,设备能够方便的与其对接,完成材料输送,在无纺布材料达到模切处时,可经过搭载杆304通过滑块302与滑轨301构成的滑动结构,将搭载杆304调节至合适位置,以便替换模切机构4能够从多处进行模切作业,增加整体设备模切中的灵活性,而与滑块302之间焊接连接的受力板303可在模切时为模切提供受力,让模切过程更加稳定,在进行模切时,通过升降气缸401与升降架402之间的活动连接,让升降气缸401带动升降架402进行升降,使得模切刀403下降对底座传输机构1上的无纺布材料进行模切,而在应对不同的外型需要,进行模切加工时,只需要经过模切刀403通过固定螺丝405与升降架402构成的可拆卸结构,将固定螺丝405拧开,对不同外型的模切刀403进行替换即可,让无纺布加工的模切工序更加便捷效率。

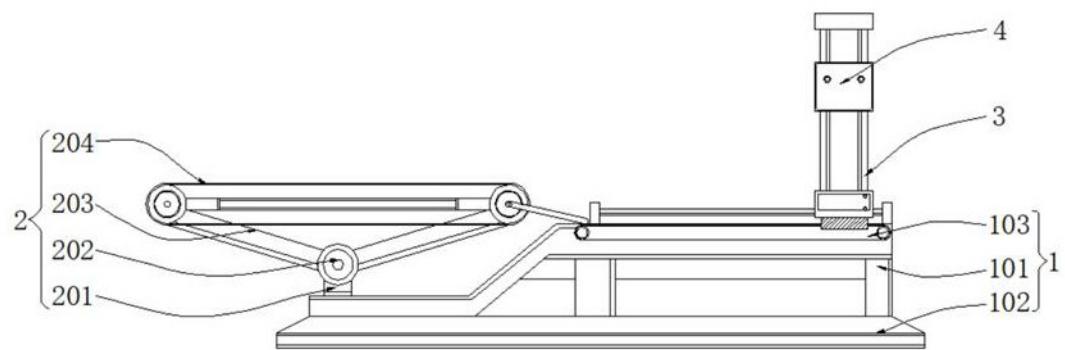


图1

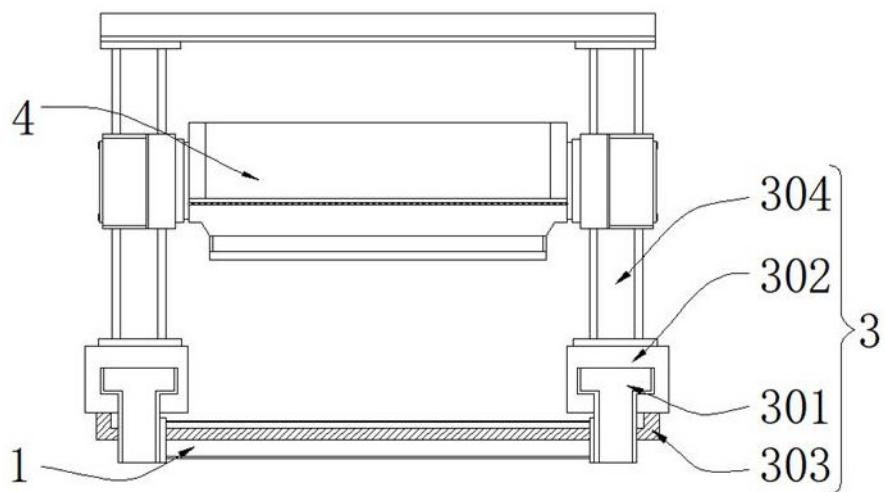


图2

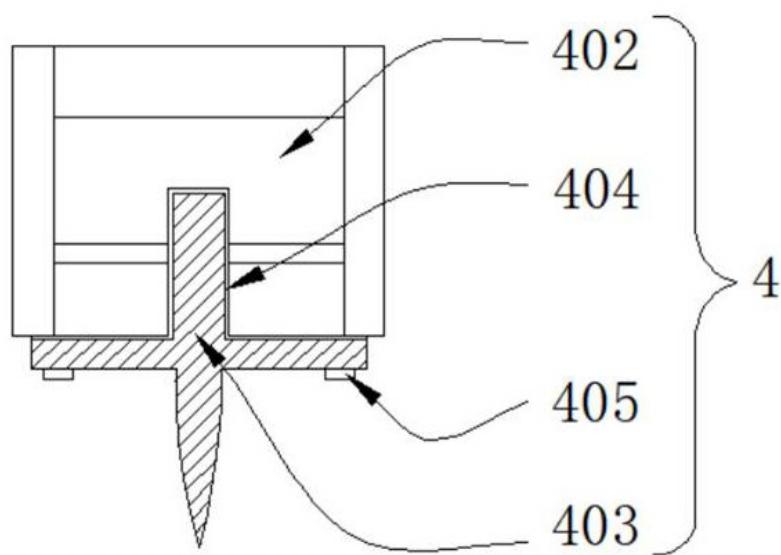


图3

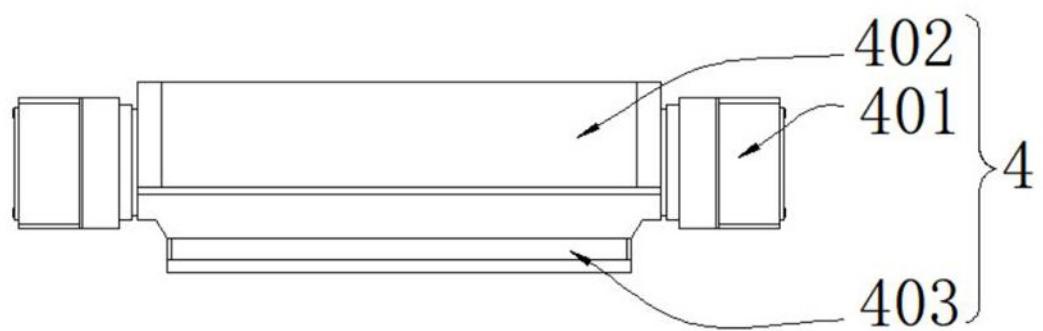


图4