



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222946188 U

(45) 授权公告日 2025. 06. 06

(21) 申请号 202422304804.2

(22) 申请日 2024.09.21

(73) 专利权人 福建迈特富科技发展有限公司
地址 362600 福建省泉州市永春县工业园区榜德工业园

(72) 发明人 柯泽宇 杨丽铃 颜永恩 范红海
吴景辉

(74) 专利代理机构 泉州协创知识产权代理事务所(普通合伙) 35231
专利代理师 吕连川

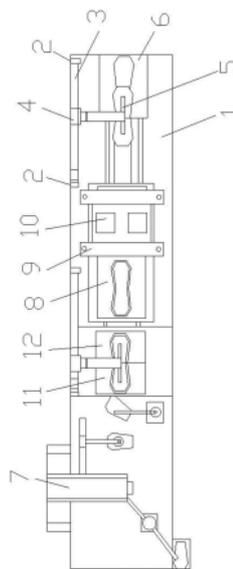
(51) Int. Cl.
B29C 53/02 (2006.01)
B29C 53/80 (2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称
一种携行装具生产设备

(57) 摘要

本实用新型涉及一种携行装具生产设备,包括机架,所述机架的顶部沿生产线方向依次设置有备料区、折边区、对折区和车缝区,所述机架上位于备料区和折边区之间设置有第一移料装置,所述机架上位于折边区和对折区之间设置有第二移料装置。该携行装具生产设备可提高携行装具的制作效率,有效提高生产效率。



1. 一种携行装具生产设备,其特征在于:包括机架,所述机架的顶部沿生产线方向依次设置有备料区、折边区、对折区和车缝区,所述机架上位于备料区和折边之间设置有第一移料装置,所述机架上位于折边区和对折区之间设置有第二移料装置。

2. 根据权利要求1所述的携行装具生产设备,其特征在于:所述第一移料装置和第二移料装置均包括横移架,所述横移架上设置有横移杆,所述横移杆上设置有移料架,所述移料架上安装有机械手。

3. 根据权利要求1所述的携行装具生产设备,其特征在于:所述备料区处安装有放料模具。

4. 根据权利要求1所述的携行装具生产设备,其特征在于:所述折边区处设置有移动装置,所述移动装置位于备料区和对折区之间,所述移动装置上设置有折边下模具,所述移动装置的中部上方架设有一折边架,所述折边架的顶部安装有折边缸,所述折边缸的活塞端朝下安装有折边上模具。

5. 根据权利要求1所述的携行装具生产设备,其特征在于:所述对折区处设置有对折模具,所述对折模具包括第一模板和第二模板,所述第一模板和第二模板通过一连接块铰接,所述连接块的底部固定有一拉伸杆,所述第一模板和第二模板的下方设置有一V型架,所述第一模板和第二模板分别与V型架之间转动连接有连杆,所述V型架的两侧分别固定在机架上。

一种携行装具生产设备

技术领域

[0001] 本实用新型具体涉及一种携行装具生产设备。

背景技术

[0002] 携行装具设计具备各种功能性,设计结构复杂于普通包袋。携行装具的外观品质要求高,对生产工艺要求严格,且生产制作工序繁多。每道工序制作过程需要具备熟练技术人员操作,但现今适配的人力资源严重欠缺,故急需对生产工艺进行优化,生产进行自动化,以解决劳动力不足及效率低的情况。

实用新型内容

[0003] 鉴于现有技术的不足,本实用新型所要解决的技术问题是提供一种携行装具生产设备。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:一种携行装具生产设备,包括机架,所述机架的顶部沿生产线方向依次设置有备料区、折边区、对折区和车缝区,所述机架上位于备料区和折边之间设置有第一移料装置,所述机架上位于折边区和对折区之间设置有第二移料装置。

[0005] 优选的,所述第一移料装置和第二移料装置均包括横移架,所述横移架上设置有横移杆,所述横移杆上设置有移料架,所述移料架上安装有机械手。

[0006] 优选的,所述备料区处安装有放料模具。

[0007] 优选的,所述折边区处设置有移动装置,所述移动装置位于备料区和对折区之间,所述移动装置上设置有折边下模具,所述移动装置的中部上方架设有一折边架,所述折边架的顶部安装有折边缸,所述折边缸的活塞端朝下安装有折边上模具。

[0008] 优选的,所述对折区处设置有对折模具,所述对折模具包括第一模板和第二模板,所述第一模板和第二模板通过一连接块铰接,所述连接块的底部固定有一拉伸杆,所述第一模板和第二模板的下方设置有一V型架,所述第一模板和第二模板分别与V型架之间转动连接有连杆,所述V形架的两侧分别固定在机架上。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型具有以下有益效果:该携行装具生产设备通过在机架上设置备料区、折边区、对折区和车缝区,并通过移料装置对物料进行转移,在折边区和对折区处设置自动模具,提高折边和对折效率,工序集成一体自动化可以提高生产效率,有效提高生产效率,同时解决人力资源分配问题。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型实施例的结构示意图。

[0011] 图2为本实用新型实施例的对折模具的结构示意图。

[0012] 图3为本实用新型实施例的对折模具使用状态参考图。

[0013] 图中标记:1、机架;2、横移架;3、横移杆;4、移料架;5、机械手;6、放料模具;7、缝纫

设备;8、折边下模具;9、折边架;10、折边缸;11、第一模板;12、第二模板;13、连接块;14、拉伸杆;15、V型架;16、连杆;17、物料。

具体实施方式

[0014] 为了让本实用新型的上述特征和优点更明显易懂,下面特举实施例,并配合附图,作详细说明如下。

[0015] 如图1~3所示,一种携行装具生产设备,包括机架1,所述机架1的顶部沿生产线方向依次设置有备料区、折边区、对折区和车缝区,所述机架1上位于备料区和折边之间设置有第一移料装置,所述机架上位于折边区和对折区之间设置有第二移料装置。

[0016] 在本实施例中,所述第一移料装置和第二移料装置均包括横移架2,所述横移架2上设置有横移杆3,所述横移杆3上设置有移料架4,所述移料架4上安装有机械手5。所述机械手5为负压吸附机械手。

[0017] 在本实施例中,所述备料区处安装有放料模具6,所述车缝区安装有缝纫设备7。

[0018] 在本实施例中,所述折边区处设置有移动装置,所述移动装置位于备料区和对折区之间,所述移动装置上设置有折边下模具8,所述移动装置的中部上方架设有一折边架9,所述折边架9的顶部安装有折边缸10,所述折边缸10为液压缸,所述折边缸10的活塞端朝下安装有折边上模具,所述折边上模具位于折边下模具8的上方。

[0019] 所述移动装置为直线移动模组,所述折边下模具8安装在直线移动模组的滑块上,所述直线移动模组为现有技术,在此不再详述。

[0020] 在本实施例中,所述对折区处设置有对折模具,所述对折模具包括第一模板11和第二模板12,所述第一模板11和第二模板12通过一连接块13铰接,所述连接块13的底部固定有一拉伸杆14,所述第一模板11和第二模板12的下方设置有一V型架15,所述第一模板11和第二模板12分别与V型架15之间转动连接有连杆16,所述连杆的一端与对应的模板转动连接,所述连杆的另一端与V型架15转动连接,所述V形架的两侧分别固定在机架1上,所述V形架的两侧通过一支杆连接机架1。所述拉伸杆14通过气缸控制升降,气缸通过气缸架安装在机架1上(图中未显示),气缸为现有技术,在此不再详述,当拉伸杆14向下降时,连接块13通过连杆16带动两模板合模。

[0021] 使用时,在备料区的放料模具6上放置备用物料,然后通过机械手将放料模具6上的物料转移至折边下模具8上,通过移动装置将折边下模具8移动至折边上模具的正下方,驱动折边缸10使得上下模具合模折边,完成折边后,折边上模具复位,移动装置再将折边下模具8移动至对折区旁,机械手5将物料转移至对折模具上,进行对折,完成对折后,人工取出物料,再通过缝纫设备对包体进行缝制定型即可。

[0022] 以上所述,仅为本实用新型的较佳实施例,并非对本实用新型做任何形式上的限制,任何熟悉本领域的技术人员但凡未脱离本实用新型技术方案的内容,依据本实用新型的技术实质对以上实施例所做任何简单的修改、均等变化与修饰,皆应属本实用新型的涵盖范围。

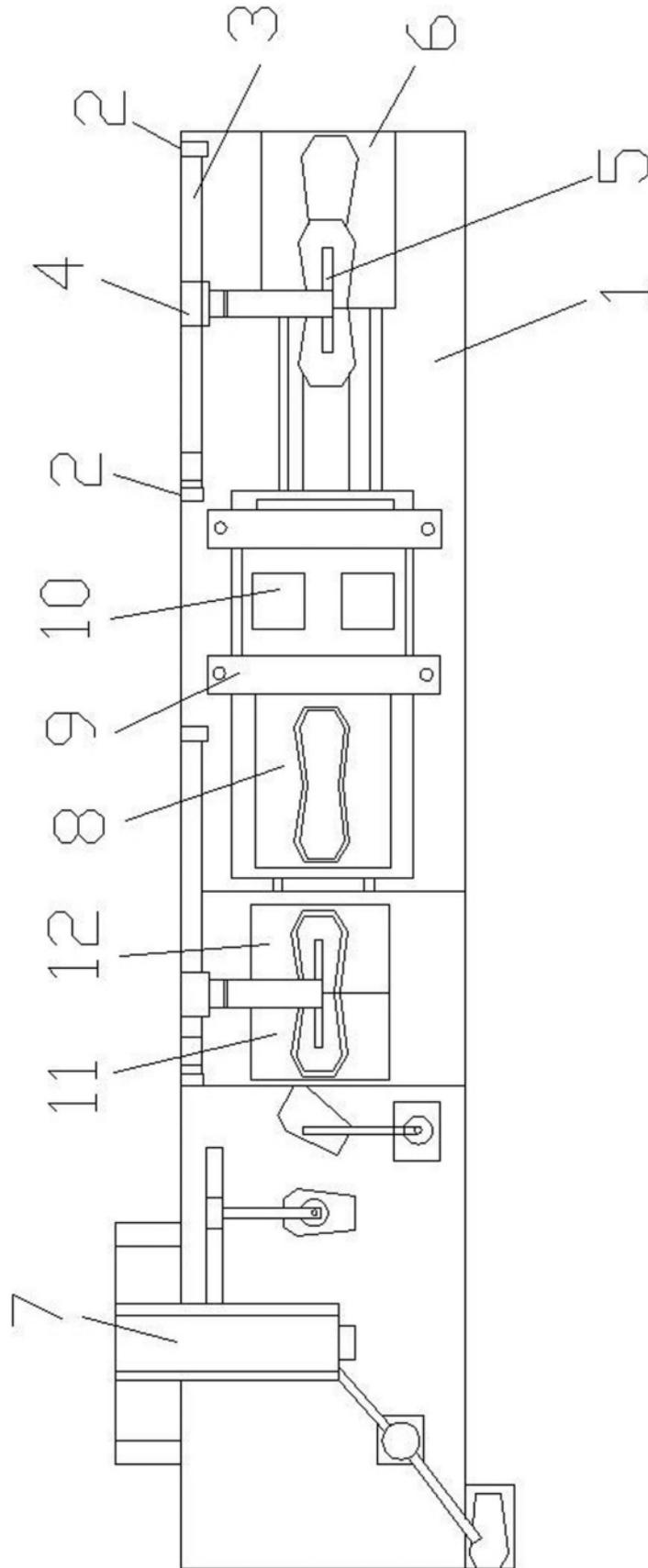


图1

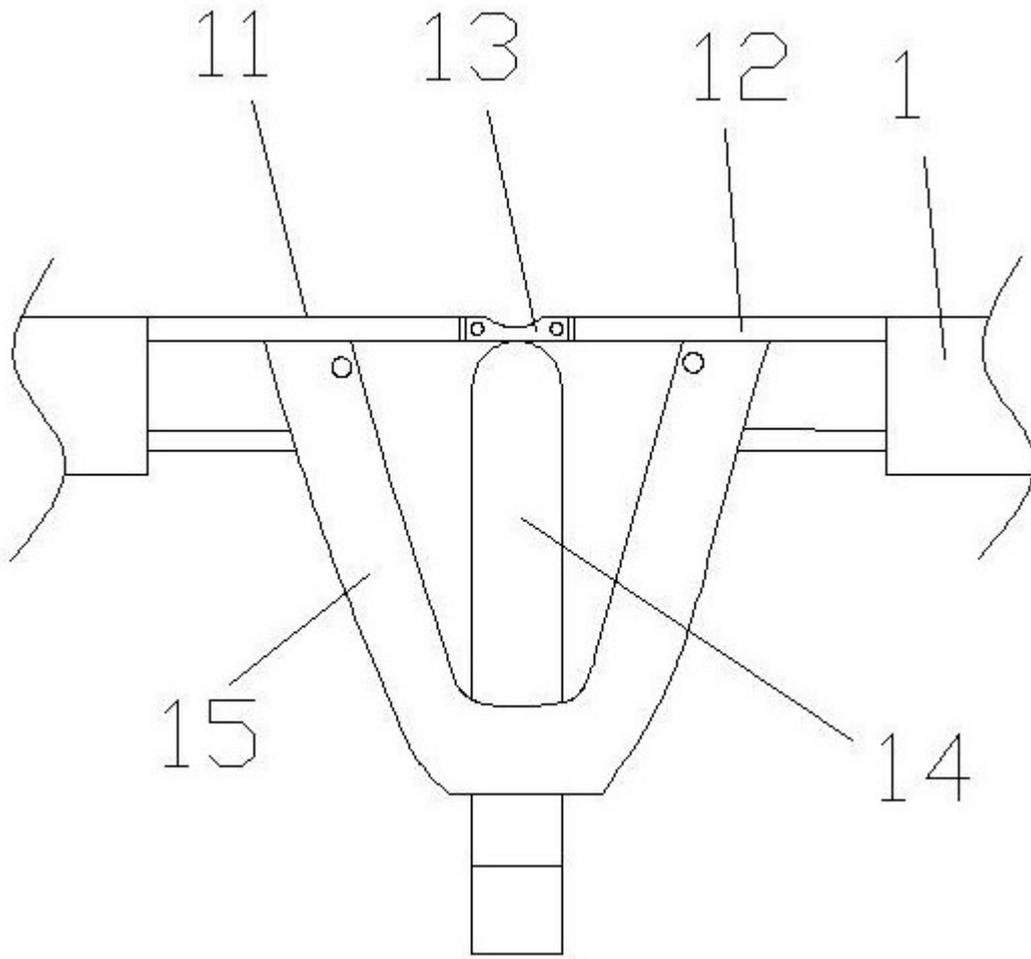


图2

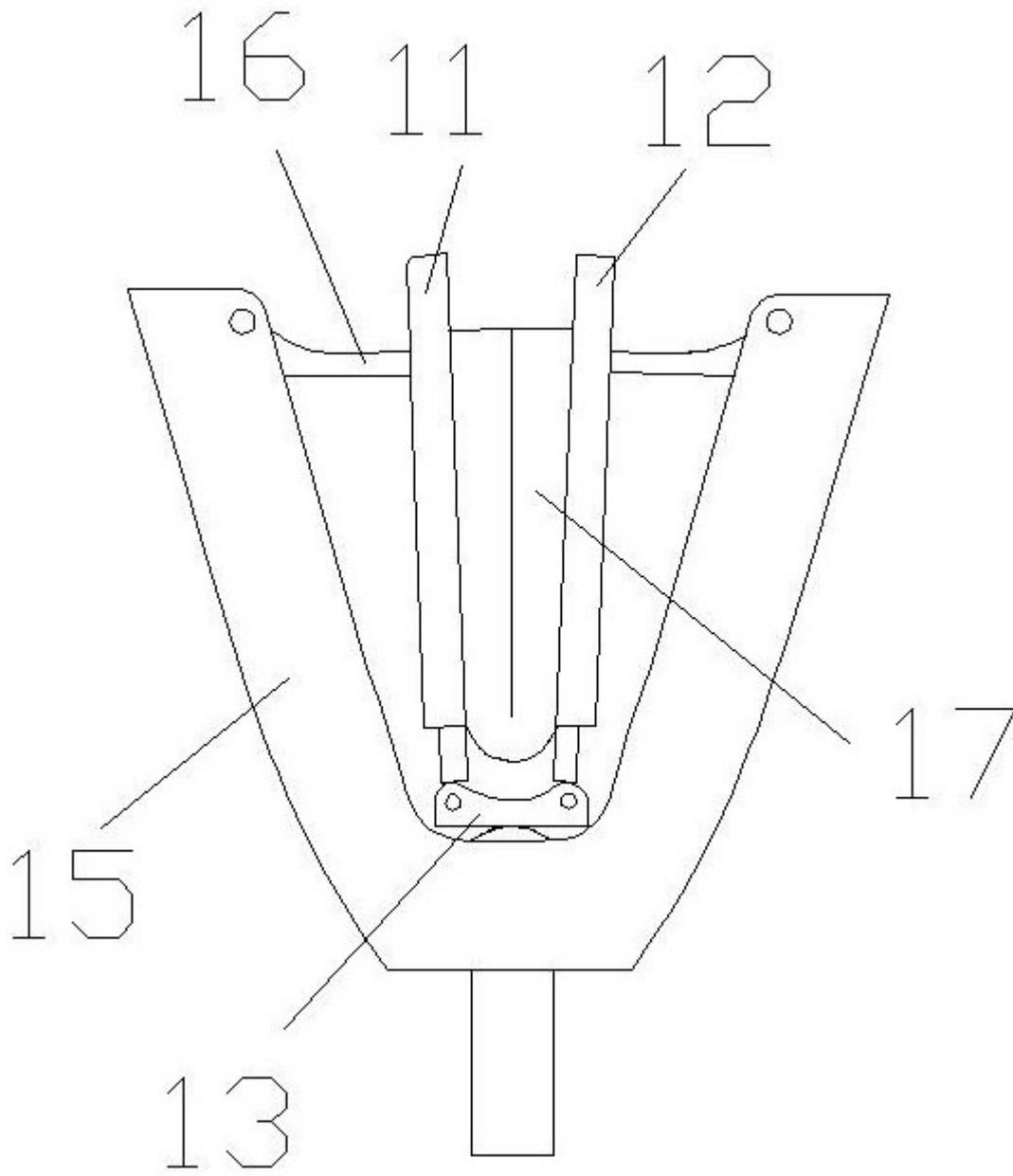


图3