



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202060067 U

(45) 授权公告日 2011.12.07

(21) 申请号 201120183707.2

(22) 申请日 2011.06.02

(73) 专利权人 郭跃林

地址 422100 湖南省邵阳市邵阳县谷洲镇柏树村 10 组 1 号

(72) 发明人 郭跃林

(74) 专利代理机构 南昌新天下专利商标代理有限公司 36115

代理人 李炳生

(51) Int. Cl.

A41H 37/10(2006.01)

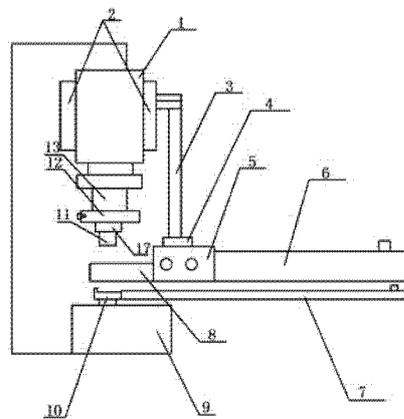
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种新型自动钉扣机

(57) 摘要

一种新型自动钉扣机,包括机身、U 型固定装置、连接杆、活动盘、固定套、上扣夹、下扣夹、扣夹杆、机架底座、底模、压头、固定轴套、伸缩杆、活动销、压板、输扣通道、压头轴,所述机身与 U 型固定装置通过轴连接,所述连接杆将活动盘和机身连接在一起,所述活动盘和固定套铆接在一起,所述上扣夹固定在固定套上,所述上扣夹的左侧有扣夹孔,所述压头、扣夹孔和底模在同一竖直线上,所述下扣夹铆接在底模上,所述底模铆接在机架底座上,所述压头上部连接有压头轴,所述压头轴套在固定轴套中,所述固定轴套上部连接有伸缩杆,所述伸缩杆铆接在机身上,本实用新型能够快速钉扣,提高生产效率,节省工作时间。



1. 一种新型自动钉扣机,包括机身、U型固定装置、连接杆、活动盘、固定套、上扣夹、下扣夹、扣夹孔、机架底座、底模、压头、固定轴套、伸缩杆、活动销、压板、输扣通道、压头轴,其特征在于,所述机身与U型固定装置通过轴连接,所述连接杆将活动盘和机身连接在一起,所述活动盘和固定套铆接在一起,所述上扣夹固定在固定套上,所述上扣夹的左侧有扣夹孔,所述压头、扣夹孔和底模在同一竖直线上,所述下扣夹铆接在底模上,所述底模铆接在机架底座上,所述压头上部连接有压头轴上,所述压头轴套在固定轴套中,所述固定轴套上部连接有伸缩杆,所述伸缩杆铆接在机身上。

2. 根据权利要求1所述的一种新型自动钉扣机,其特征在于,所述上扣夹的中部为输扣通道,所述输扣通道上部有压板。

3. 根据权利要求1所述的一种新型自动钉扣机,其特征在于,所述扣夹孔两侧均有活动销。

4. 根据权利要求1所述的一种新型自动钉扣机,其特征在于,所述活动销的右侧略厚于左侧。

一种新型自动钉扣机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及服装加工设备,具体为一种新型自动钉扣机。

背景技术

[0002] 目前,服装厂在钉设服装上的各类纽扣时,通常都是由钉扣机来完成的,但在钉扣的过程中,一般钉一个扣子后需要手动添加一个扣子在钉扣机上,再钉,这样循环往复,非常浪费时间,而且工作效率低,给生产带来了很大的麻烦。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所解决的技术问题在于提供一种新型自动钉扣机,以解决上述背景技术中的缺点。

[0004] 本实用新型所解决的技术问题采用以下技术方案来实现:

[0005] 一种新型自动钉扣机,包括机身、U型固定装置、连接杆、活动盘、固定套、上扣夹、下扣夹、扣夹孔、机架底座、底模、压头、固定轴套、伸缩杆、活动销、压板、输扣通道、压头轴,所述机身与U型固定装置通过轴连接,所述连接杆将活动盘和机身连接在一起,所述活动盘和固定套铆接在一起,所述上扣夹固定在固定套上,所述上扣夹的左侧有扣夹孔,所述压头、扣夹孔和底模在同一竖直线上,所述下扣夹铆接在底模上,所述底模铆接在机架底座上,所述压头上部连接有压头轴,所述压头轴套在固定轴套中,所述固定轴套上部连接有伸缩杆,所述伸缩杆铆接在机身上。

[0006] 本实用新型中,所述上扣夹的中部为输扣通道,所述输扣通道上部有压板。

[0007] 本实用新型中,所述扣夹孔两侧均有活动销。

[0008] 本实用新型中,所述活动销的右侧略厚于左侧。

[0009] 有益效果

[0010] 本实用新型能够快速的钉扣,提高生产效率,节省工作时间。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0012] 图2为本实用新型上扣夹的结构示意图。

[0013] 图3为本实用新型上扣夹的另一结构视图。

[0014] 图4为本实用新型的活动销的结构视图。

具体实施方式

[0015] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体图示,进一步阐述本实用新型。

[0016] 参见图1,一种新型自动钉扣机的结构示意图,一种新型自动钉扣机,包括机身1、U型固定装置2、连接杆3、活动盘4、固定套5、上扣夹6、下扣夹7、扣夹孔8、机架底座

9、底模 10、压头 11、固定轴套 12、伸缩杆 13、活动销 14、压板 15、输扣通道 16、压头轴 17, 所述机身 1 与 U 型固定装置 2 通过轴连接, 所述连接杆 3 将活动盘 4 和机身 1 连接在一起, 所述活动盘 4 和固定套 5 铆接在一起, 所述上扣夹 6 固定在固定套 5 上, 所述上扣夹 6 的左侧有扣夹孔 8, 所述压头 11、扣夹孔 8 和底模 10 在同一竖直线上, 所述下扣夹 7 铆接在底模 10 上, 所述底模 10 铆接在机架底座 9 上, 所述压头 11 上部连接有压头轴 17 上, 所述压头轴 17 套在固定轴套 12 中, 所述固定轴套 12 上部连接有伸缩杆 13, 所述伸缩杆 13 铆接在机身 1 上。

[0017] 参见图 2, 一种新型自动钉扣机上扣夹的结构示意图, 所述上扣夹 6 的中部为输扣通道 16, 所述输扣通道 16 上部有压板 15。

[0018] 参见图 3, 一种新型自动钉扣机上扣夹的另一结构视图, 所述扣夹孔 8 两侧均有活动销 14。

[0019] 参见图 4, 一种新型自动钉扣机活动销的结构视图, 所述活动销 14 的右侧略厚于左侧。

[0020] 运行时, 将服装放在底模 10 上, 将扣子塞满上扣夹 6 和下扣夹 7, 上扣夹 6 和下扣夹 7 内的弹簧将扣子固定, 扣夹孔 8 中正好有一个扣子位于活动销 14 上, U 型固定装置 2 可以在机身 1 上自由上下移动, 可以确保压头 11、扣夹孔 8 和底模 10 在同一竖直线上, 调整好固定, 活动盘 4 可以使上扣夹 6 在水平面上自由转动, 调整好固定, 伸缩杆 13 可以自由伸缩, 从而调整整体机身的位置, 在钉扣过程中, 压头轴 17 要穿过扣夹孔 8 冲击扣子, 并与下方底模 10 配合, 固定轴套 12、伸缩杆 13、压头轴 17 三者的长度关系能保证固定轴套 12 在工作过程中不会与扣夹孔 8 碰撞, 压头 11 向下运动, 首先接触到扣夹孔 8 中的扣子, 然后在高速冲击力下将上扣夹 6 和下扣夹 7 中的扣子与底模 10 撞击, 从而将扣子固定在衣服上, 此时, 上扣夹 6 和中的下一颗扣子被推到扣夹孔 8 中, 挪动衣服, 可以再次钉扣在衣服上, 不用手动添加扣子, 上扣夹 6 的中部为输扣通道 16, 所述输扣通道 16 上部有压板 15, 这样可以保证扣子在上扣夹 6 中不重合, 所述扣夹孔 8 两侧均有活动销 14, 所述活动销 14 的右侧略厚于左侧, 能保证扣子在扣夹孔 8 中在冲击前固定存在于扣夹孔 8 中, 上扣夹 6 和下扣夹 7 利用弹簧推进方式, 实现持续供扣, 下扣夹 7 中将一粒一粒的散扣条形平铺并胶结起来, 可以解决下扣夹 7 中的扣子因为厚度太薄发生重叠的问题了, 上扣夹 6 中的扣子因为厚度足够在推进过程中不发生重叠, 所述压头轴 17 的上端铆接在机身 1 的内部, 这样节省了工作时间, 提高了工作效率。

[0021] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征及本实用新型的优点, 本行业的技术人员应该了解, 本实用新型不受上述实施例的限制, 上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理, 在不脱离本实用新型精神和范围的前提下, 本实用新型还会有各种变化和改进, 这些变化和进步都落入要求保护的本实用新型范围内, 本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

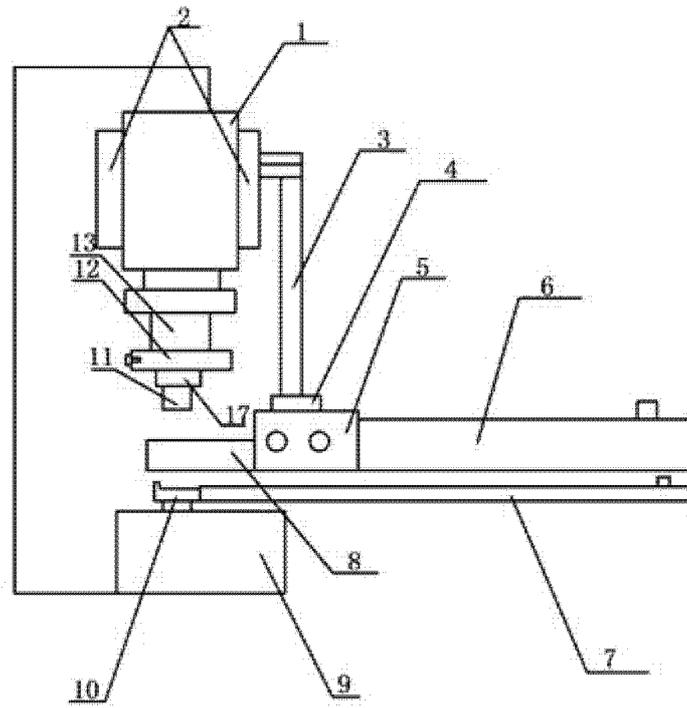


图 1

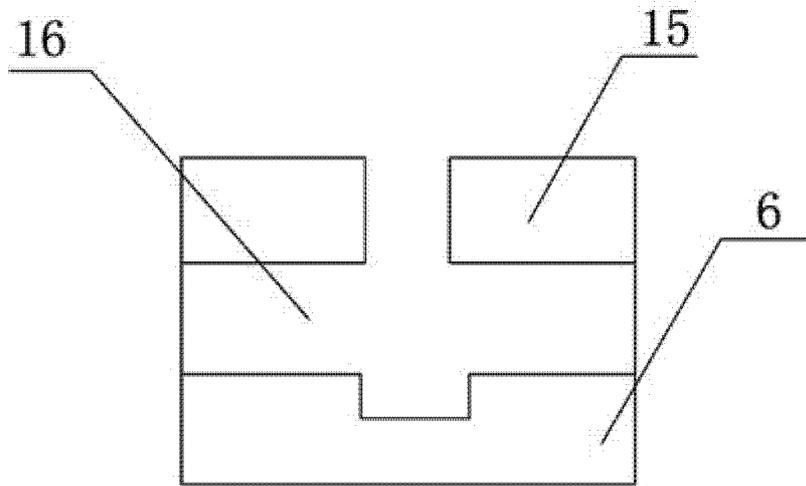


图 2

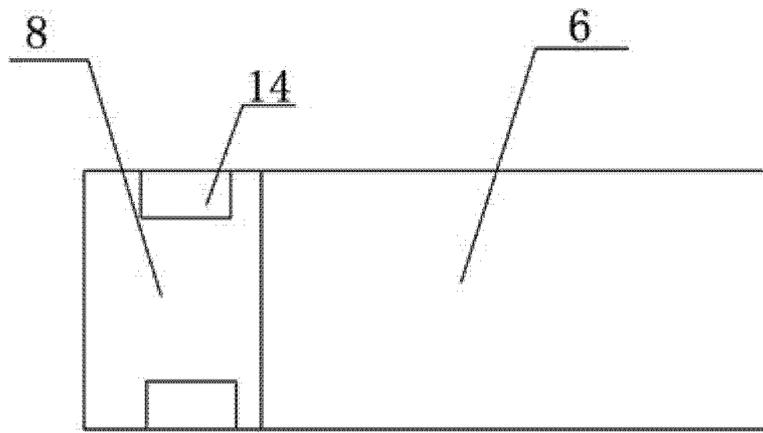


图 3

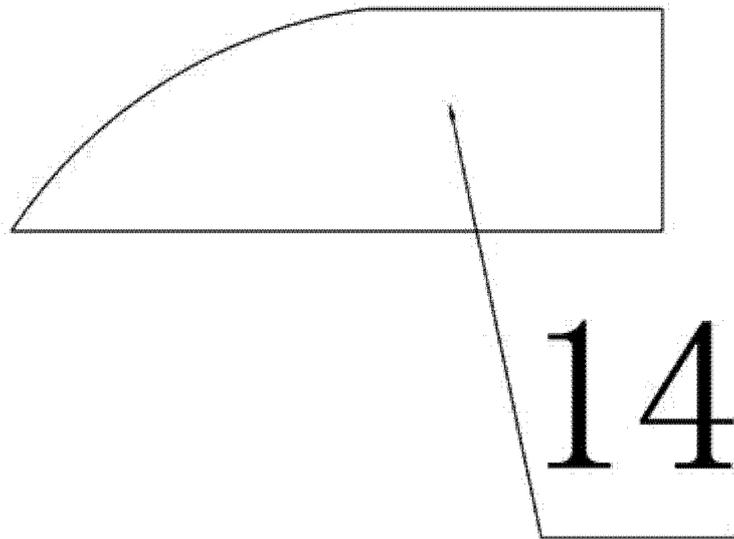


图 4