(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205346111 U
(45)授权公告日 2016.06.29

(21)申请号 201521096426.8

(22)申请日 2015.12.24

(73)专利权人 浙江新亚实业有限公司
地址 322121 浙江省金华市东阳市南马镇

(72)发明人 金常青 张全意 方君明

(74)专利代理机构 广州市华学知识产权代理有限公司 44245
代理人 张金刚

(51)Int.Cl.
B65G 35/00(2006.01)

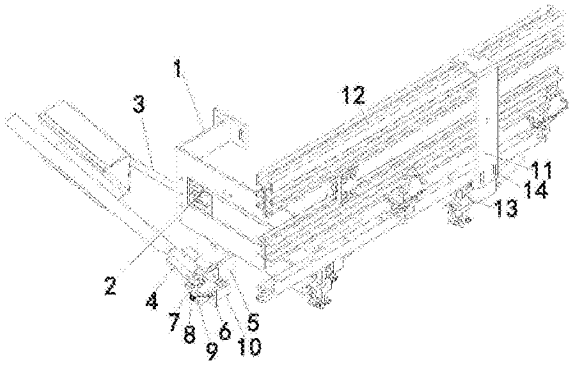
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种服装物料出站自动送入机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种服装物料出站自动送入机构，包括出站送入机构固定板，出站送入机构固定板与直线轨道连接，直线轨道侧边设置有第一气缸，第一气缸与物料叉形接头连接，直线导轨通过送入机构滑动板与叉形接头固定板连接，叉形接头固定板上安装有物料叉形接头，物料叉形接头端部连接有转轴，转轴底部设置有齿轮，齿轮与直齿条连接，直齿条与第二气缸连接。本实用新型具有结构简单、造价便宜、生产效率高、成本低廉、性能可靠及自动化程度高等特点。



CN 205346111 U

1.一种服装物料出站自动送入机构，其特征在于：包括出站送入机构固定板，出站送入机构固定板与直线轨道连接，直线轨道侧边设置有第一气缸，第一气缸固定在出站送入机构固定板上，第一气缸与送入机构滑动板连接，直线导轨通过送入机构滑动板与叉形接头固定板连接，叉形接头固定板上安装有物料叉形接头，物料叉形接头端部连接有转轴，转轴底部设置有齿轮，齿轮与直齿条连接，直齿条与第二气缸连接。

2.根据权利要求1所述的服装物料出站自动送入机构，其特征在于：还包括下压板固定座，下压板固定座与输送带连接，下压板固定座上设有下压活动板。

3.根据权利要求2所述的服装物料出站自动送入机构，其特征在于：所述物料叉形接头包括两块支撑板，支撑板中间设有凹槽。

4.根据权利要求3所述的服装物料出站自动送入机构，其特征在于：所述下压板固定座上开设有调节槽。

5.根据权利要求4所述的服装物料出站自动送入机构，其特征在于：所述下压活动板一端水平设置，另一端翘起。

6.根据权利要求5所述的服装物料出站自动送入机构，其特征在于：所述输送带上设有夹持与释放装置，夹持与释放装置包括主体，主体一侧连接有压片，压片与主体之间设置有压片弹簧，主体中套设压杆固定块连接，压片一端部扣住压杆固定块凸部，压杆固定块连接压杆，压杆外套设压杆弹簧，压杆下端穿过主体与活动片一端连接，活动片与主体连接，活动片上方的主体上设置有拨片。

一种服装物料出站自动送入机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及衣架输送设备技术，具体来说是一种服装物料出站自动送入机构。

背景技术

[0002] 目前国内的服装领域半成品跟成品的输送吊挂系统，在物料的送料方式中，基本上采用的手工挂物料与物料自动下滑这样两种形式。

[0003] 手工挂物料是通过人工挂入输送系统中的挂钩中；物料自动下滑是物料通过弯管轨道滑入到输送系统的轨道中；手工挂物料虽然结构上简单，但是人工成本会很高。物料自动下滑是目前比较通用的一种方式，但是有局限性，只能针对特定的输送系轨道才有效。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服以上现有技术存在的不足，提供了一种结构简单、造价便宜、生产效率高、成本低廉、性能可靠及自动化程度高的服装物料出站自动送入机构。

[0005] 为了达到上述目的，本实用新型采用以下技术方案：一种服装物料出站自动送入机构，包括出站送入机构固定板，出站送入机构固定板与直线轨道连接，直线轨道侧边设置有第一气缸，第一气缸固定在出站送入机构固定板上，第一气缸与送入机构滑动板连接，直线导轨通过送入机构滑动板与叉形接头固定板连接，叉形接头固定板上安装有物料叉形接头，物料叉形接头端部连接有转轴，转轴底部设置有齿轮，齿轮与直齿条连接，直齿条与第二气缸连接。

[0006] 还包括下压板固定座，下压板固定座与输送带连接，下压板固定座上设有下压活动板。

[0007] 所述物料叉形接头包括两块支撑板，支撑板中间设有凹槽。

[0008] 所述下压板固定座上开设有调节槽。

[0009] 所述下压活动板一端水平设置，另一端翘起。

[0010] 所述输送带上设有夹持与释放装置，夹持与释放装置包括主体，主体一侧连接有压片，压片与主体之间设置有压片弹簧，主体中套设压杆固定块连接，压片一端部扣住压杆固定块凸部，压杆固定块连接压杆，压杆外套设压杆弹簧，压杆下端穿过主体与活动片一端连接，活动片与主体连接，活动片上方的主体上设置有拨片。

[0011] 本实用新型相对于现有技术，具有如下的优点及效果：

[0012] 1、本实用新型包括出站送入机构固定板，出站送入机构固定板与直线轨道连接，直线轨道侧边设置有第一气缸，第一气缸固定在出站送入机构固定板上，第一气缸与送入机构滑动板连接，直线导轨通过送入机构滑动板与叉形接头固定板连接，叉形接头固定板上安装有物料叉形接头，物料叉形接头端部连接有转轴，转轴底部设置有齿轮，齿轮与直齿条连接，直齿条与第二气缸连接，具有结构简单、造价便宜、生产效率高、成本低廉、性能可靠及自动化程度高等特点。

[0013] 2、本实用新型中还包括下压板固定座，下压板固定座与输送带连接，下压板固定座上设有下压活动板，设计目的在于使夹持与释放装置扣紧衣架，实现自动化。

[0014] 3、本实用新型中的夹持与释放装置包括主体，主体一侧连接有压片，压片与主体之间设置有压片弹簧，主体中套设压杆固定块连接，压片一端部扣住压杆固定块凸部，压杆固定块连接压杆，压杆外套设压杆弹簧，压杆下端穿过主体与活动片一端连接，活动片与主体连接，活动片上方的主体上设置有拨片，具有自动化程度高、生产效率高、省时省力等特点。

[0015] 4、本实用新型中的物料叉形接头包括两块支撑板，支撑板中间设有凹槽，便于生产。

[0016] 5、本实用新型中的下压活动板一端水平设置，另一端翘起，便于下压。

[0017] 6、本实用新型中的下压板固定座上开设有调节槽，可根据需要进行调节，适用范围广。

附图说明

[0018] 图1为一种服装物料出站自动送入机构的整体结构示意图；

[0019] 图2为本实用新型中夹持与释放装置的结构示意图；

[0020] 图3为本实用新型中物料叉形接头处的结构示意图。

[0021] 图中标号与名称如下：

[0022]

1	出站送入机构固定板	2	直线轨道
3	第一气缸	4	物料叉形接头
5	送入机构滑动板	6	叉形接头固定板
7	转轴	8	齿轮
9	直齿条	10	第二气缸
11	下压板固定座	12	输送带
13	下压活动板	14	调节槽
15	主体	16	压片
17	压片弹簧	18	压杆固定块
19	压杆固定块凸部	20	压杆
21	压杆弹簧	22	活动片
23	拨片	24	压杆轴承

具体实施方式

[0023] 为便于本领域技术人员理解，下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0024] 实施例1：

[0025] 如图1～3所示，一种服装物料出站自动送入机构，包括出站送入机构固定板1，出站送入机构固定板1与直线轨道2连接，直线轨道2侧边设置有第一气缸3，第一气缸3固定在出站送入机构固定板1上，第一气缸1与送入机构滑动板5连接，直线导轨2通过送入机构滑

动板5与叉形接头固定板6连接，叉形接头固定板6上安装有物料叉形接头4，物料叉形接头4端部连接有转轴7，转轴7底部设置有齿轮8，齿轮8与直齿条9连接，直齿条9与第二气缸10连接。

[0026] 本实施例还包括下压板固定座11，下压板固定座11与输送带12连接，下压板固定座11上设有下压活动板13。其作用在于：夹持与释放装置进入到指定工作区域内，夹持与释放装置上的压杆轴承24随着下压活动板13的形状发生变形，促使夹持与释放装置保持在夹持状态。

[0027] 本实施例中的物料叉形接头4包括两块支撑板，支撑板中间设有凹槽；下压板固定座11上开设有调节槽14；下压活动板13一端水平设置，另一端翘起。

[0028] 本实施例中的输送带12上设有夹持与释放装置，夹持与释放装置包括主体15，主体15一侧连接有压片16，压片16与主体15之间设置有压片弹簧17，主体15中套设压杆固定块18连接，压片16一端部扣住压杆固定块凸部19，压杆固定块18连接压杆20，压杆20外套设压杆弹簧21，压杆20下端穿过主体15与活动片22一端连接，活动片22与主体15连接，活动片22上方的主体15上设置有拨片23。

[0029] 实际使用时，停留在储存区域内的物料衣架滑落到物料叉形内接头4上，此时第二气缸10带动直齿条9，促使跟齿轮8相互连接的物料叉形内接头4发生90°偏转，待夹持与释放装置进入到指定工作区域时，固定在出站送入机构固定板上1的第一气缸3发生动作，从而通过带动与其相连接的物料叉形内接头4在直线滑轨2上做直线运动，达到线轨末端时，促使刚好夹持与释放装置钩取置放在物料叉形内接头4上的物料。

[0030] 上述具体实施方式为本实用新型的优选实施例，并不能对本实用新型进行限定，其他的任何未背离本实用新型的技术方案而所做的改变或其它等效的置换方式，都包含在本实用新型的保护范围之内。

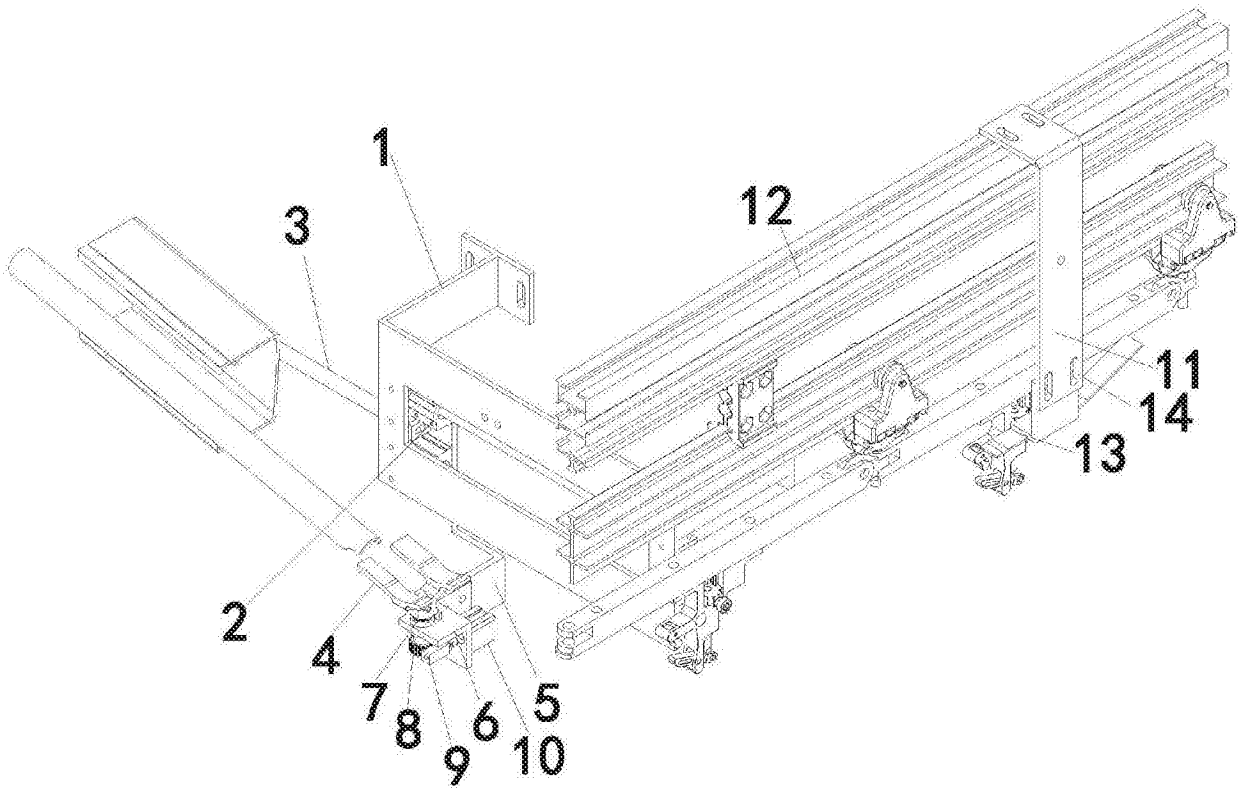


图1

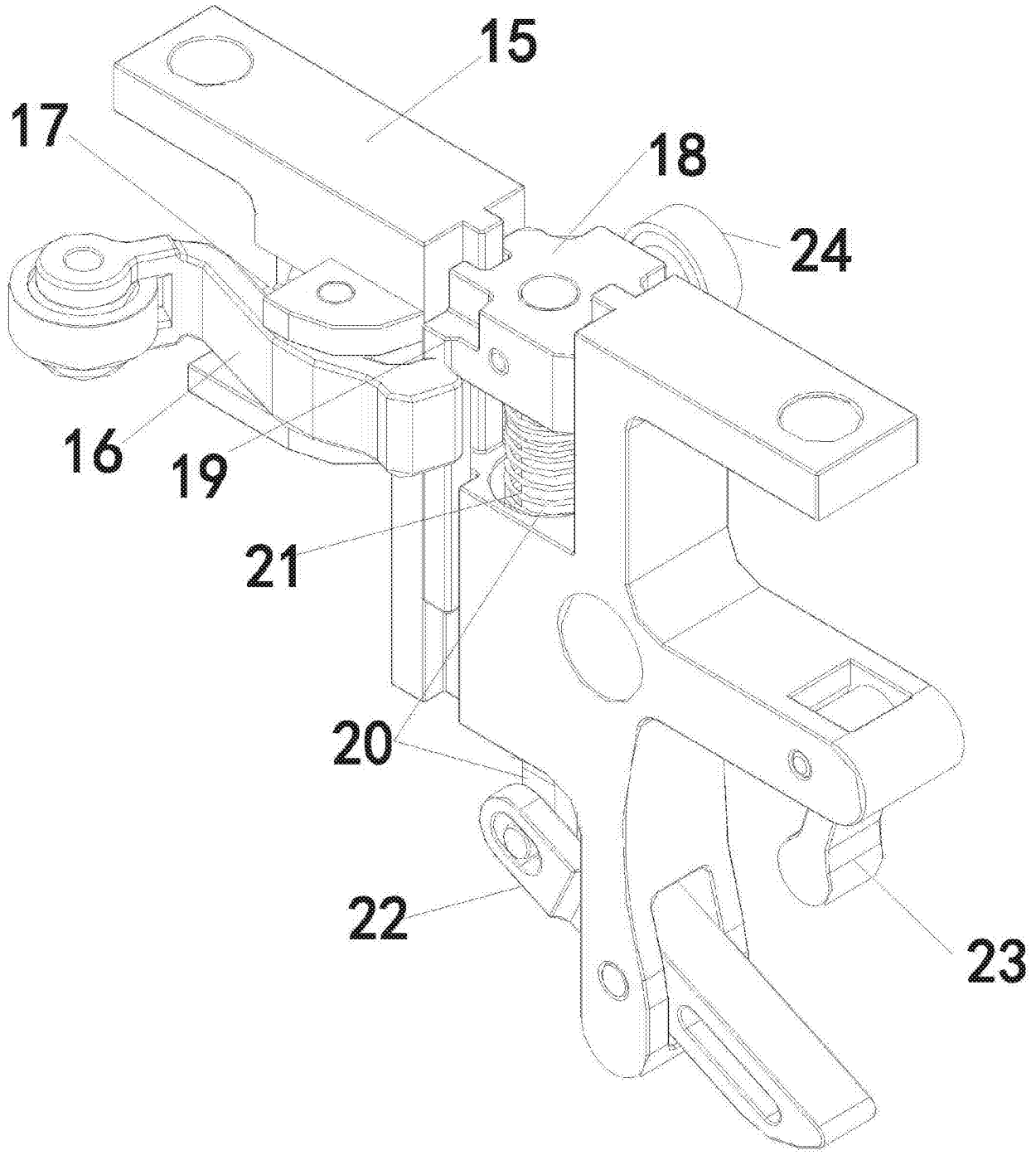


图2

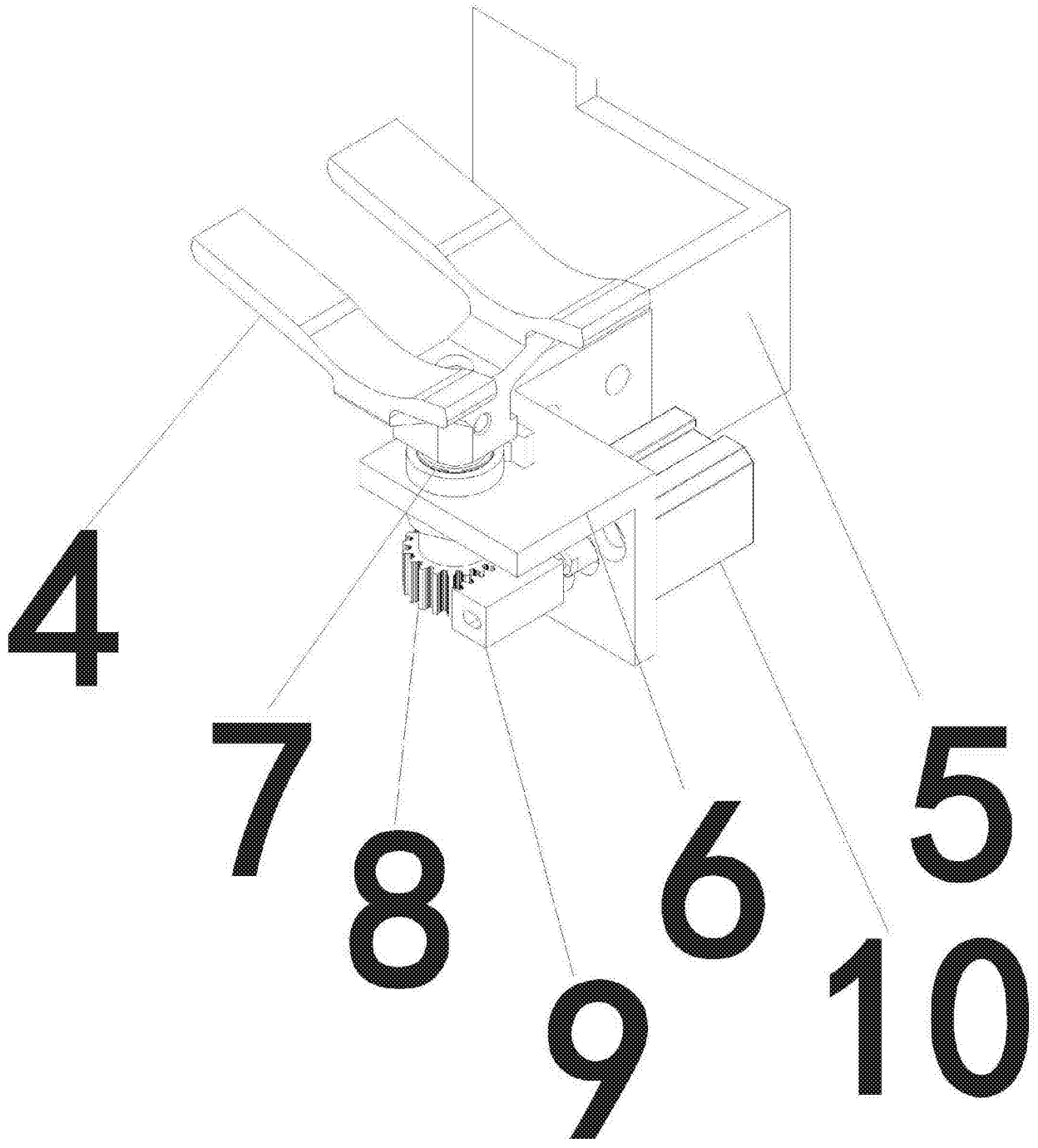


图3