(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109292377 A
(43)申请公布日 2019.02.01

(21)申请号 201811121577.2

(22)申请日 2018.09.26

(71)申请人 桐乡市红旗塑料包装袋厂
地址 314505 浙江省嘉兴市桐乡市凤鸣街道红旗村吕介角组

(72)发明人 朱啸天

(51)Int.Cl.
B65G 25/04(2006.01)

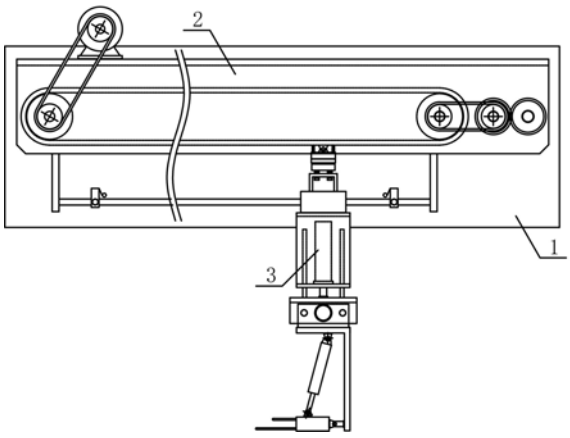
权利要求书2页 说明书7页 附图6页

(54)发明名称

一种连续往复卡料移送机构

(57)摘要

本发明公开了一种连续往复卡料移送机构，属于纺织物料运送机械设备领域。该发明的移料机构竖直设置于驱动机构下侧，导带支架下方两侧分别水平设置有主移料皮带和辅移料皮带，前移料皮带和后移料皮带转动传送速度相同，平移导板上侧吸附底座上侧水平设置有移送电磁铁，气缸支架的升降气缸输出端与平移支架上侧中部固定连接，移料导板沿水平方向滑动设置于移送导杆，移料连板下方一侧水平设置有卡料连板，卡料连板上侧与移料连板之间设置有转动气缸。本发明结构设计合理，可以平稳准确的带动平移导板连续往复的平移运动，使能实现纺织物料高效移送上料，提高纺织物料上料自动化程度，满足加工使用的需要。



CN 109292377 A

1.一种连续往复卡料移送机构，其特征在于：所述连续往复卡料移送机构包括传送支架、驱动机构和移料机构，所述驱动机构水平固定设置于传送支架上侧，移料机构竖直设置于驱动机构下侧，所述驱动机构包括导带支架、主移料皮带、辅移料皮带和移料电机，所述导带支架水平固定设置于传送支架一侧，导带支架下方两侧分别水平设置有主移料皮带和辅移料皮带，主移料皮带两侧的导带支架上分别水平转动连接有主导带转辊，主移料皮带两侧分别卷绕连接于主导带转辊，辅移料皮带两侧的导带支架上分别水平转动连接有辅导带转辊，辅移料皮带两侧分别卷绕连接于辅导带转辊，所述移料电机水平固定设置于导带支架上侧，移料电机输出端竖直同轴设置有主皮带轮，主移料皮带一侧端部的主导带转辊一侧竖直同轴设置有辅皮带轮，主皮带轮和辅皮带轮之间采用连接皮带传动连接，所述主移料皮带另一侧端部的导带支架上竖直转动连接有前移料齿轮，前移料齿轮与相邻的主导带转辊之间采用前移料带传动连接，所述前移料齿轮一侧的导带支架上水平转动连接有同步转轴，同步转轴沿前移料齿轮端竖直固定设置有后移料齿轮，前移料齿轮和后移料齿轮啮合连接，所述同步转轴沿辅移料皮带侧与辅导带转辊之间采用后移料带传动连接，所述主移料皮带外侧设置有主衔铁支座，主衔铁支座中部铰连接于主移料皮带外侧，主衔铁支座两侧与主移料皮带之间分别设置有主连接弹簧，主衔铁支座外侧固定设置有主吸附衔铁，所述辅移料皮带外侧设置有辅衔铁支座，辅衔铁支座中部铰连接于辅移料皮带外侧，辅衔铁支座两侧与辅移料皮带之间分别设置有辅连接弹簧，辅衔铁支座外侧固定设置有辅吸附衔铁，所述主移料皮带外侧的主吸附衔铁和辅移料皮带外侧的辅吸附衔铁错位对称设置，主移料皮带和辅移料皮带转动传送速度相同，所述移料机构包括移料支架、平移导板、气缸支架、升降气缸、平移支架、移料导板、移料气缸、移料连板、卡料连板和转动气缸，导带支架下方两侧分别竖直固定设置有移料支架，导带支架下方两侧分别水平固定设置有平移导杆，平移导杆两端分别与移料支架固定，平移导杆分别与主移料皮带和辅移料皮带平行，所述平移导板沿水平方向滑动设置于平移导杆，平移导板上侧固定设置有吸附底座，吸附底座上侧水平设置有移送电磁铁，所述气缸支架竖直固定设置于平移导板下侧，升降气缸竖直向下固定设置于气缸支架中部，平移支架水平设置于气缸支架下侧，升降气缸输出端与平移支架上侧中部固定连接，所述平移支架上方外侧竖直均匀设置有多根升降导杆，升降导杆沿竖直方向滑动设置于气缸支架，所述平移支架下方两侧水平固定设置有移送导杆，移送导杆与平移导杆相互垂直，所述移料导板沿水平方向滑动设置于移送导杆，移料气缸水平固定设置于平移支架一侧中部，移料气缸输出端与移料导板一侧中部固定连接，所述移料导板下侧竖直固定设置有移料连板，移料连板为L型结构，移料连板下方一侧水平设置有卡料连板，卡料连板一侧铰连接于移料连板，卡料连板另一侧上下两端沿水平方向分别固定设置有多根上卡料针和下卡料针，所述卡料连板上侧与移料连板之间设置有转动气缸，转动气缸尾端铰连接于移料连板，转动气缸输出端铰连接于卡料连板。

2.根据权利要求1所述的一种连续往复卡料移送机构，其特征在于：所述平移导杆两端分别滑动设置有限位开关，限位开关与平移导杆之间设置有调节锁紧栓。

3.根据权利要求1所述的一种连续往复卡料移送机构，其特征在于：所述移送电磁铁下侧竖直均匀设置有多根吸附导杆，吸附导杆沿竖直方向滑动设置于吸附底座，吸附导杆下端固定设置有限位挡板，吸附底座上侧的吸附导杆上套装设置有吸附弹簧。

4.根据权利要求1所述的一种连续往复卡料移送机构，其特征在于：所述上卡料针和下

卡料针上下相互交错设置。

一种连续往复卡料移送机构

技术领域

[0001] 本发明属于纺织物料运送机械设备领域，尤其涉及一种连续往复卡料移送机构，主要应用于纺织物料的连续移送上料。

背景技术

[0002] 毛纺是把毛纤维加工成纱线的纺纱工艺过程，毛纺纤维以羊毛为主，也包括山羊绒、兔毛、马海毛、牦牛毛等特种动物毛，毛纺过程也可用于毛型化纤纯纺、混纺以及与其他天然纤维混纺。采用纯纺和混纺毛纱织制的毛织物、针织物、毛毯等，具有保暖、吸湿、富于弹性和耐磨等特点，利用毛织物制成的服装手感柔润、丰满和挺刮，毛纺料还可以用以织制工业用料、文体用品和地毯。毛纺纺纱系统是以羊毛纤维和毛型化纤为原料，在毛纺设备上纺制毛纱、毛与化纤混纺纱和化纤纯纺纱的生产全过程，毛纺纺纱系统主要包括粗梳毛纺系统和精梳毛纺系统，精梳毛纺纺纱系统工序多、流程长，可分为制条和纺纱两大部分，有些精梳毛纺厂没有制条工序，用精梳毛条作为原料，生产流程包括前纺、后纺；多数厂还没有毛条染色和复精梳的条染复精梳工序，复精梳是指毛条染色后的第二次精梳，复精梳工序流程和制条工序相似，除了上述所提到的粗疏毛纺系统和精梳毛纺系统，还有一种介于精梳和粗梳之间的半精梳纺纱工艺，半精梳纺纱工艺是把净毛经开松、梳理，分割成窄条搓拈后，直接纺纱的毛纺工艺，包括混和加油、梳理分条搓拈成粗纱，再牵伸加拈成油纱等过程，用该工艺纺成的纱毛茸性较好，手感松软，支数较低，用于织造呢绒。在将毛纺料利用上述所述的多种工艺进行生产加工时，都需要将原料洗净毛先上料进行开松除尘，再进行和毛储存，原料洗净毛依次经过上述工艺步骤进行加工后，才能继续进行后道的精梳制条等工艺，现有的毛纺料在进行头道工序的开松加工过程中，毛纺料在上料过程中主要利用人工手动进行上料，工人需要连续的将毛纺料利用毛纺叉等工具叉运至开松机内，工人的劳动强度较大，并且在毛纺料的上料过程中，难以实现毛纺料连续均匀的进行上料，导致毛纺开松机难以平稳高效的将毛纺料均匀有序的进行加工，降低了毛纺料的加工质量和加工效率。现有的毛纺料在上料过程中，主要利用驱动机构带动移送平台往复进行平移，使能实现毛纺料连续的平移送料，移送平台往复机构一般采用电机驱动丝杆和液压缸驱动活塞杆来实现，电机驱动丝杆是利用丝杆与移送平台螺纹连接，电机通过正反转使得驱动丝杆正反转，使得移送平台能够往复进行运送，液压缸驱动活塞杆是利用活塞杆与移送平台固定，液压缸通过循环往复的驱动活塞杆使得活塞杆能够往复进行伸缩，使得移送平台能够往复进行运送，上述移送平台的驱动方法对设备的使用损耗较大，经常需要将损耗件进行更换，并且在移送平台的驱动过程中，能耗也较大，现有的移送平台往复驱动机构在移送平台往复传送过程中，难以根据物料传送的需要将移送平台均匀平稳的往复移送，物料传送效率较低，适用范围较窄，降低了物料运送加工的效率和质量，难以满足加工使用的需要。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是克服现有技术中所存在的上述不足，而提供一种结

构设计合理，可以平稳准确的带动平移导板连续往复的平移运动，使能实现纺织物料高效移送上料，提高纺织物料上料自动化程度的连续往复卡料移送机构。

[0004] 为了解决上述技术问题，本发明所采用的技术方案是：一种连续往复卡料移送机构，其特征在于：所述连续往复卡料移送机构包括传送支架、驱动机构和移料机构，所述驱动机构水平固定设置于传送支架上侧，移料机构竖直设置于驱动机构下侧，所述驱动机构包括导带支架、主移料皮带、辅移料皮带和移料电机，所述导带支架水平固定设置于传送支架一侧，导带支架下方两侧分别水平设置有主移料皮带和辅移料皮带，主移料皮带两侧的导带支架上分别水平转动连接有主导带转辊，主移料皮带两侧分别卷绕连接于主导带转辊，辅移料皮带两侧的导带支架上分别水平转动连接有辅导带转辊，辅移料皮带两侧分别卷绕连接于辅导带转辊，所述移料电机水平固定设置于导带支架上侧，移料电机输出端竖直同轴设置有主皮带轮，主移料皮带一侧端部的主导带转辊一侧竖直同轴设置有辅皮带轮，主皮带轮和辅皮带轮之间采用连接皮带传动连接，所述主移料皮带另一侧端部的导带支架上竖直转动连接有前移料齿轮，前移料齿轮与相邻的主导带转辊之间采用前移料带传动连接，所述前移料齿轮一侧的导带支架上水平转动连接有同步转轴，同步转轴沿前移料齿轮端竖直固定设置有后移料齿轮，前移料齿轮和后移料齿轮啮合连接，所述同步转轴沿辅移料皮带侧与辅导带转辊之间采用后移料带传动连接，所述主移料皮带外侧设置有主衔铁支座，主衔铁支座中部铰连接于主移料皮带外侧，主衔铁支座两侧与主移料皮带之间分别设置有主连接弹簧，主衔铁支座外侧固定设置有主吸附衔铁，所述辅移料皮带外侧设置有辅衔铁支座，辅衔铁支座中部铰连接于辅移料皮带外侧，辅衔铁支座两侧与辅移料皮带之间分别设置有辅连接弹簧，辅衔铁支座外侧固定设置有辅吸附衔铁，所述主移料皮带外侧的主吸附衔铁和辅移料皮带外侧的辅吸附衔铁错位对称设置，主移料皮带和辅移料皮带转动传送速度相同，所述移料机构包括移料支架、平移导板、气缸支架、升降气缸、平移支架、移料导板、移料气缸、移料连板、卡料连板和转动气缸，导带支架下方两侧分别竖直固定设置有移料支架，导带支架下方两侧分别水平固定设置有平移导杆，平移导杆两端分别与移料支架固定，平移导杆分别与主移料皮带和辅移料皮带平行，所述平移导板沿水平方向滑动设置于平移导杆，平移导板上侧固定设置有吸附底座，吸附底座上侧水平设置有移送电磁铁，所述气缸支架竖直固定设置于平移导板下侧，升降气缸竖直向下固定设置于气缸支架中部，平移支架水平设置于气缸支架下侧，升降气缸输出端与平移支架上侧中部固定连接，所述平移支架上方外侧竖直均匀设置有多根升降导杆，升降导杆沿竖直方向滑动设置于气缸支架，所述平移支架下方两侧水平固定设置有移送导杆，移送导杆与平移导杆相互垂直，所述移料导板沿水平方向滑动设置于移送导杆，移料气缸水平固定设置于平移支架一侧中部，移料气缸输出端与移料导板一侧中部固定连接，所述移料导板下侧竖直固定设置有移料连板，移料连板为L型结构，移料连板下方一侧水平设置有卡料连板，卡料连板一侧铰连接于移料连板，卡料连板另一侧上下两端沿水平方向分别固定设置有多根上卡料针和下卡料针，所述卡料连板上侧与移料连板之间设置有转动气缸，转动气缸尾端铰连接于移料连板，转动气缸输出端铰连接于卡料连板。

[0005] 进一步地，所述平移导杆两端分别滑动设置有限位开关，限位开关与平移导杆之间设置有调节锁紧栓。

[0006] 进一步地，所述移送电磁铁下侧竖直均匀设置有多根吸附导杆，吸附导杆沿竖直

方向滑动设置于吸附底座，吸附导杆下端固定设置有限位挡板，吸附底座上侧的吸附导杆上套装设置有吸附弹簧。

[0007] 进一步地，所述上卡料针和下卡料针上下相互交错设置。

[0008] 本发明与现有技术相比，具有以下优点和效果：本发明结构设计合理，通过驱动机构水平固定设置于传送支架上侧，移料机构竖直设置于驱动机构下侧，利用驱动机构带动移料机构连续往复的平移运动，使能实现纺织物料高效的移送上料，提高纺织物料上料自动化程度，通过导带支架下方两侧分别水平设置有主移料皮带和辅移料皮带，移料电机输出端与主移料皮带一侧端部的主导带转辊之间采用连接皮带传动连接，前移料齿轮与相邻的主导带转辊之间采用前移料带传动连接，前移料齿轮和同步转轴的后移料齿轮啮合连接，同步转轴沿辅移料皮带侧与辅导带转辊之间采用后移料带传动连接，利用移料电机经由连接皮带带动主导带转辊进行转动，使得主移料皮带和辅移料皮带能够同步相向进行转动传送，通过主移料皮带外侧的主衔铁支座上固定设置有主吸附衔铁，辅移料皮带外侧的辅衔铁支座上外侧固定设置有辅吸附衔铁，主移料皮带外侧的主吸附衔铁和辅移料皮带外侧的辅吸附衔铁错位对称设置，使得主移料皮带和辅移料皮带在同步相向的转动过程中能够分别带动主吸附衔铁和辅吸附衔铁同步相向的进行平移，通过主衔铁支座中部铰连接于主移料皮带外侧，主衔铁支座两侧与主移料皮带之间分别设置有主连接弹簧，使得主衔铁支座能够牢固平稳的与主移料皮带连接固定并顺畅的进行传送转动，利用辅衔铁支座中部铰连接于辅移料皮带外侧，辅衔铁支座两侧与辅移料皮带之间分别设置有辅连接弹簧，使得辅衔铁支座能够牢固平稳的与辅移料皮带连接固定并顺畅的进行传送转动，通过平移导板沿水平方向滑动设置于平移导杆，平移导板上侧固定设置有吸附底座，吸附底座上侧水平设置有移送电磁铁，利用移送电磁铁根据需要间歇的通断电，使得主移料皮带的主吸附衔铁和辅移料皮带的辅吸附衔铁能够交替的与移送电磁铁吸附固定，使得平移导板能够在主吸附衔铁和辅吸附衔铁的平移带动作用下连续往复的进行平移运动，通过移送电磁铁下侧竖直均匀设置有多根吸附导杆沿竖直方向滑动设置于吸附底座，吸附底座上侧的吸附导杆上套装设置有吸附弹簧，移送电磁铁能够在与主吸附衔铁和辅吸附衔铁吸附固定的过程中沿竖直方向进行一定幅度的升降运动，使得主吸附衔铁和辅吸附衔铁能够分别与移送电磁铁牢固的吸附固定，确保平移导板能够被高效平稳的连续往复被带动平移，利用平移导杆两端分别滑动设置有限位开关，限位开关与平移导杆之间设置有调节锁紧栓，使能对平移导板往复的幅度和往复的位置进行限位调节，确保能够根据纺织物料平移运送的需要高效准确的将平移导板的往复运动进行调节，通过气缸支架上固定设置的升降气缸输出端与平移支架上侧中部固定连接，移送导杆与平移导杆相互垂直，移料导板沿水平方向滑动设置于移送导杆，移料气缸输出端与移料导板一侧中部固定连接，移料导板下侧的移料连板下方水平设置有卡料连板，卡料连板上侧与移料连板之间设置有转动气缸，卡料连板一侧上下两端沿水平方向分别固定设置有多根上卡料针和下卡料针，利用转动气缸带动卡料连板进行转动，使能便捷的纺织物料抓取卡料，利用上卡料针和下卡料针上下相互交错设置，使能高效稳定的将纺织物料卡紧固定，避免纺织物料在移送过程中散落，确保纺织物料在移送过程中的效率和质量，利用移料气缸水平推动移料导板，使能根据纺织物料移送的需要将移料连板沿与移送方向相垂直的方向进行平移，使能实现纺织物料多个位置间的相互移送，利用升降气缸沿竖直方向推动平移支架进行升降，使能满足多个高度位置的纺织物

料的相互移送，通过这样的结构，本发明结构设计合理，可以平稳准确的带动平移导板连续往复的平移运动，使能实现纺织物料高效移送上料，提高纺织物料上料自动化程度，满足加工使用的需要。

附图说明

[0009] 图1是本发明一种连续往复卡料移送机构的主视结构示意图。

[0010] 图2是本发明的驱动机构的主视结构示意图。

[0011] 图3是本发明的驱动机构端部俯视结构示意图。

[0012] 图4是本发明的驱动机构端部右视结构示意图。

[0013] 图5是本发明的移料机构的主视结构示意图。

[0014] 图6是本发明的移料机构的右视结构示意图。

[0015] 图7是本发明的移送电磁铁和吸附底座的连接主视结构示意图。

[0016] 图8是本发明的卡料连板的俯视结构示意图。

[0017] 图中：1．传送支架，2．驱动机构，3．移料机构，4．导带支架，5．主移料皮带，6．辅移料皮带，7．移料电机，8．主导带转辊，9．辅导带转辊，10．主皮带轮，11．辅皮带轮，12．连接皮带，13．前移料齿轮，14．前移料带，15．同步转轴，16．后移料齿轮，17．后移料带，18．主衔铁支座，19．主连接弹簧，20．主吸附衔铁，21．辅衔铁支座，22．辅连接弹簧，23．辅吸附衔铁，24．移料支架，25．平移导板，26．气缸支架，27．升降气缸，28．平移支架，29．移料导板，30．移料气缸，31．移料连板，32．卡料连板，33．转动气缸，34．平移导杆，35．吸附底座，36．移送电磁铁，37．升降导杆，38．移送导杆，39．上卡料针，40．下卡料针，41．限位开关，42．调节锁紧栓，43．吸附导杆，44．限位挡板，45．吸附弹簧。

具体实施方式

[0018] 为了进一步描述本发明，下面结合附图进一步阐述一种连续往复卡料移送机构的具体实施方式，以下实施例是对本发明的解释而本发明并不局限于以下实施例。

[0019] 如图1所示，本发明一种连续往复卡料移送机构，包括传送支架1、驱动机构2和移料机构3，驱动机构2水平固定设置于传送支架1上侧，移料机构3竖直设置于驱动机构2下侧，如图2所示，本发明的驱动机构2包括导带支架4、主移料皮带5、辅移料皮带6和移料电机7，导带支架4水平固定设置于传送支架1一侧，导带支架4下方两侧分别水平设置有主移料皮带5和辅移料皮带6，主移料皮带5两侧的导带支架4上分别水平转动连接有主导带转辊8，主移料皮带5两侧分别卷绕连接于主导带转辊8，辅移料皮带6两侧的导带支架4上分别水平转动连接有辅导带转辊9，辅移料皮带6两侧分别卷绕连接于辅导带转辊9，移料电机7水平固定设置于导带支架4上侧，移料电机7输出端竖直同轴设置有主皮带轮10，主移料皮带5一侧端部的主导带转辊8一侧竖直同轴设置有辅皮带轮11，主皮带轮10和辅皮带轮11之间采用连接皮带12传动连接，如图3、图4所示，本发明的主移料皮带5另一侧端部的导带支架4上竖直转动连接有前移料齿轮13，前移料齿轮13与相邻的主导带转辊8之间采用前移料带14传动连接，前移料齿轮13一侧的导带支架4上水平转动连接有同步转轴15，同步转轴15沿前移料齿轮13端竖直固定设置有后移料齿轮16，前移料齿轮13和后移料齿轮16啮合连接，同

步转轴15沿辅移料皮带6侧与辅导带转辊9之间采用后移料带17传动连接，主移料皮带5外侧设置有主衔铁支座18，主衔铁支座18中部铰连接于主移料皮带5外侧，主衔铁支座18两侧与主移料皮带5之间分别设置有主连接弹簧19，主衔铁支座18外侧固定设置有主吸附衔铁20，辅移料皮带6外侧设置有辅衔铁支座21，辅衔铁支座21中部铰连接于辅移料皮带6外侧，辅衔铁支座21两侧与辅移料皮带6之间分别设置有辅连接弹簧22，辅衔铁支座21外侧固定设置有辅吸附衔铁23，主移料皮带5外侧的主吸附衔铁20和辅移料皮带6外侧的辅吸附衔铁23错位对称设置，主移料皮带5和辅移料皮带6转动传送速度相同。如图5、图6所示，本发明的移料机构3包括移料支架24、平移导板25、气缸支架26、升降气缸27、平移支架28、移料导板29、移料气缸30、移料连板31、卡料连板32和转动气缸33，导带支架4下方两侧分别竖直固定设置有移料支架24，导带支架4下方两侧分别水平固定设置有平移导杆34，平移导杆34两端分别与移料支架24固定，平移导杆34分别与主移料皮带5和辅移料皮带6平行，平移导板25沿水平方向滑动设置于平移导杆34，平移导板25上侧固定设置有吸附底座35，吸附底座35上侧水平设置有移送电磁铁36，气缸支架26竖直固定设置于平移导板25下侧，升降气缸27竖直向下固定设置于气缸支架26中部，平移支架28水平设置于气缸支架26下侧，升降气缸27输出端与平移支架28上侧中部固定连接，平移支架28上方外侧竖直均匀设置有多根升降导杆37，升降导杆37沿竖直方向滑动设置于气缸支架26，平移支架28下方两侧水平固定设置有移送导杆38，移送导杆38与平移导杆34相互垂直，移料导板29沿水平方向滑动设置于移送导杆38，移料气缸30水平固定设置于平移支架28一侧中部，移料气缸30输出端与移料导板29一侧中部固定连接，移料导板29下侧竖直固定设置有移料连板31，移料连板31为L型结构，移料连板31下方一侧水平设置有卡料连板32，卡料连板32一侧铰连接于移料连板31，卡料连板32另一侧上下两端沿水平方向分别固定设置有多根上卡料针39和下卡料针40，卡料连板32上侧与移料连板31之间设置有转动气缸33，转动气缸33尾端铰连接于移料连板31，转动气缸33输出端铰连接于卡料连板32。

[0020] 本发明的平移导杆34两端分别滑动设置有限位开关41，限位开关41与平移导杆34之间设置有调节锁紧栓42，使能对平移导板25往复的幅度和往复的位置进行限位调节，确保能够根据纺织物料平移运送的需要高效准确的将平移导板25的往复运动进行调节。如图7所示，本发明的移送电磁铁36下侧竖直均匀设置有多根吸附导杆43，吸附导杆43沿竖直方向滑动设置于吸附底座35，吸附导杆43下端固定设置有限位挡板44，吸附底座35上侧的吸附导杆43上套装设置有吸附弹簧45，移送电磁铁36能够在与主吸附衔铁20和辅吸附衔铁23吸附固定的过程中沿竖直方向进行一定幅度的升降运动，使得主吸附衔铁20和辅吸附衔铁23能够分别与移送电磁铁36牢固的吸附固定，确保平移导板25能够被高效平稳的连续往复被带动平移。如图8所示，本发明的上卡料针39和下卡料针40上下相互交错设置，使能高效稳定的将纺织物料卡紧固定，避免纺织物料在移送过程中散落，确保纺织物料在移送过程中的效率和质量。

[0021] 采用上述技术方案，本发明一种连续往复卡料移送机构在使用的时候，通过驱动机构2水平固定设置于传送支架1上侧，移料机构3竖直设置于驱动机构2下侧，利用驱动机构2带动移料机构3连续往复的平移运动，使能实现纺织物料高效的移送上料，提高纺织物料上料自动化程度，通过导带支架4下方两侧分别水平设置有主移料皮带5和辅移料皮带6，移料电机7输出端与主移料皮带5一侧端部的主导带转辊8之间采用连接皮带12传动连接，

前移料齿轮13与相邻的主导带转辊8之间采用前移料带14传动连接，前移料齿轮13和同步转轴15的后移料齿轮16啮合连接，同步转轴15沿辅移料皮带6侧与辅导带转辊9之间采用后移料带17传动连接，利用移料电机7经由连接皮带12带动主导带转辊8进行转动，使得主移料皮带5和辅移料皮带6能够同步相向进行转动传送，通过主移料皮带5外侧的主衔铁支座18上固定设置有主吸附衔铁20，辅移料皮带6外侧的辅衔铁支座21上外侧固定设置有辅吸附衔铁23，主移料皮带5外侧的主吸附衔铁20和辅移料皮带6外侧的辅吸附衔铁23错位对称设置，使得主移料皮带5和辅移料皮带6在同步相向的转动过程中能够分别带动主吸附衔铁20和辅吸附衔铁23同步相向的进行平移，通过主衔铁支座18中部铰连接于主移料皮带5外侧，主衔铁支座18两侧与主移料皮带5之间分别设置有主连接弹簧19，使得主衔铁支座18能够牢固平稳的与主移料皮带5连接固定并顺畅的进行传送转动，利用辅衔铁支座21中部铰连接于辅移料皮带6外侧，辅衔铁支座21两侧与辅移料皮带6之间分别设置有辅连接弹簧22，使得辅衔铁支座21能够牢固平稳的与辅移料皮带6连接固定并顺畅的进行传送转动，通过平移导板25沿水平方向滑动设置于平移导杆34，平移导板25上侧固定设置有吸附底座35，吸附底座35上侧水平设置有移送电磁铁36，利用移送电磁铁36根据需要间歇的通断电，使得主移料皮带5的主吸附衔铁20和辅移料皮带6的辅吸附衔铁23能够交替的与移送电磁铁36吸附固定，使得平移导板25能够在主吸附衔铁20和辅吸附衔铁23的平移带动作用下连续往复的进行平移运动，通过移送电磁铁36下侧竖直均匀设置有多根吸附导杆43沿竖直方向滑动设置于吸附底座35，吸附底座35上侧的吸附导杆43上套装设置有吸附弹簧45，移送电磁铁36能够在与主吸附衔铁20和辅吸附衔铁23吸附固定的过程中沿竖直方向进行一定幅度的升降运动，使得主吸附衔铁20和辅吸附衔铁23能够分别与移送电磁铁36牢固的吸附固定，确保平移导板25能够被高效平稳的连续往复被带动平移，利用平移导杆34两端分别滑动设置有限位开关41，限位开关41与平移导杆34之间设置有调节锁紧栓42，使能对平移导板25往复的幅度和往复的位置进行限位调节，确保能够根据纺织物料平移运送的需要高效准确的将平移导板25的往复运动进行调节，通过气缸支架26上固定设置的升降气缸27输出端与平移支架28上侧中部固定连接，移送导杆38与平移导杆34相互垂直，移料导板29沿水平方向滑动设置于移送导杆38，移料气缸30输出端与移料导板29一侧中部固定连接，移料导板29下侧的移料连板31下方水平设置有卡料连板32，卡料连板32上侧与移料连板31之间设置有转动气缸33，卡料连板32一侧上下两端沿水平方向分别固定设置有多根上卡料针39和下卡料针40，利用转动气缸33带动卡料连板32进行转动，使能便捷的纺织物料抓取卡料，利用上卡料针39和下卡料针40上下相互交错设置，使能高效稳定的将纺织物料卡紧固定，避免纺织物料在移送过程中散落，确保纺织物料在移送过程中的效率和质量，利用移料气缸30水平推动移料导板29，使能根据纺织物料移送的需要将移料连板31沿与移送方向相垂直的方向进行平移，使能实现纺织物料多个位置间的相互移送，利用升降气缸27沿竖直方向推动平移支架28进行升降，使能满足多个高度位置的纺织物料的相互移送。通过这样的结构，本发明结构设计合理，可以平稳准确的带动平移导板连续往复的平移运动，使能实现纺织物料高效移送上料，提高纺织物料上料自动化程度，满足加工使用的需要。

[0022] 本说明书中所描述的以上内容仅仅是对本发明所作的举例说明。本发明所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，只要不偏离本发明说明书的内容或者超越本权利要求书所定义的范围，均应属于本

发明的保护范围。

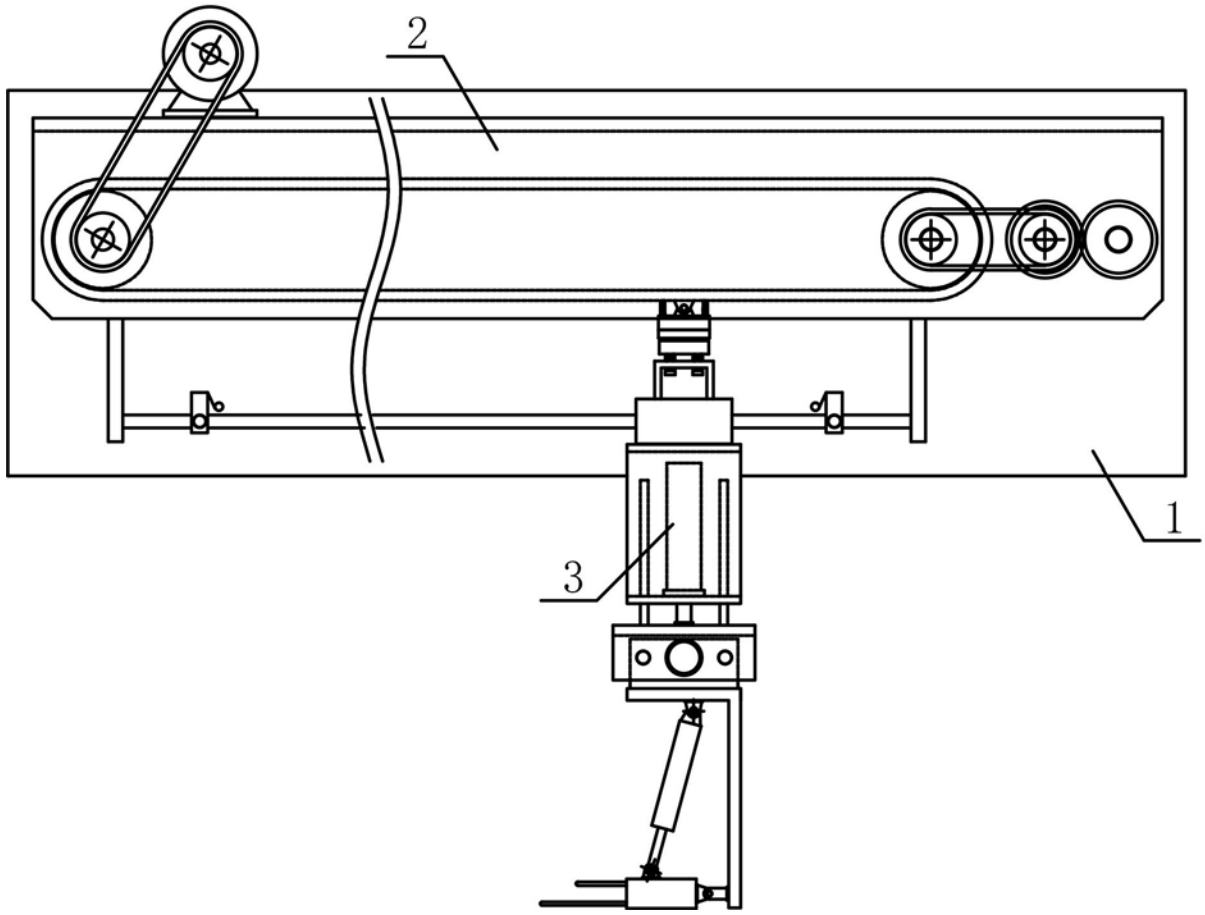


图1

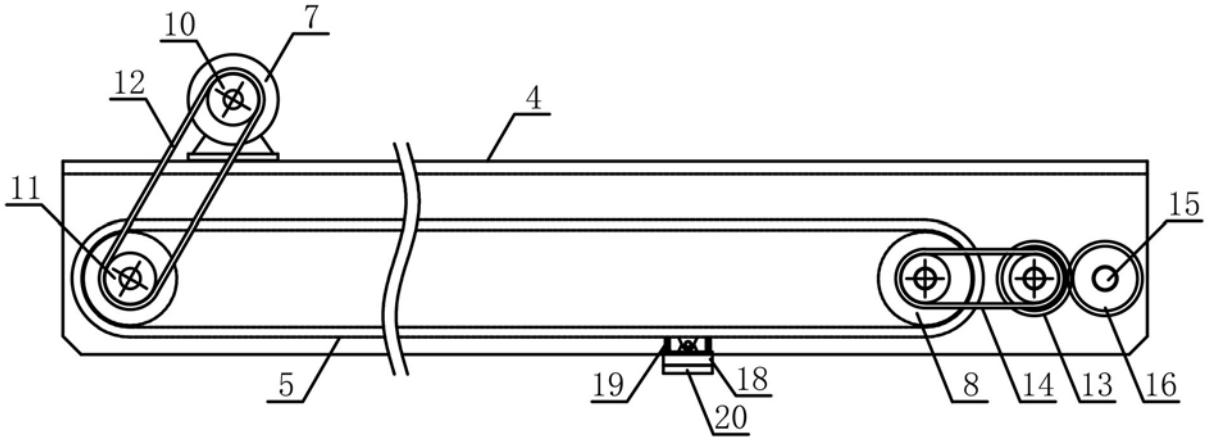


图2

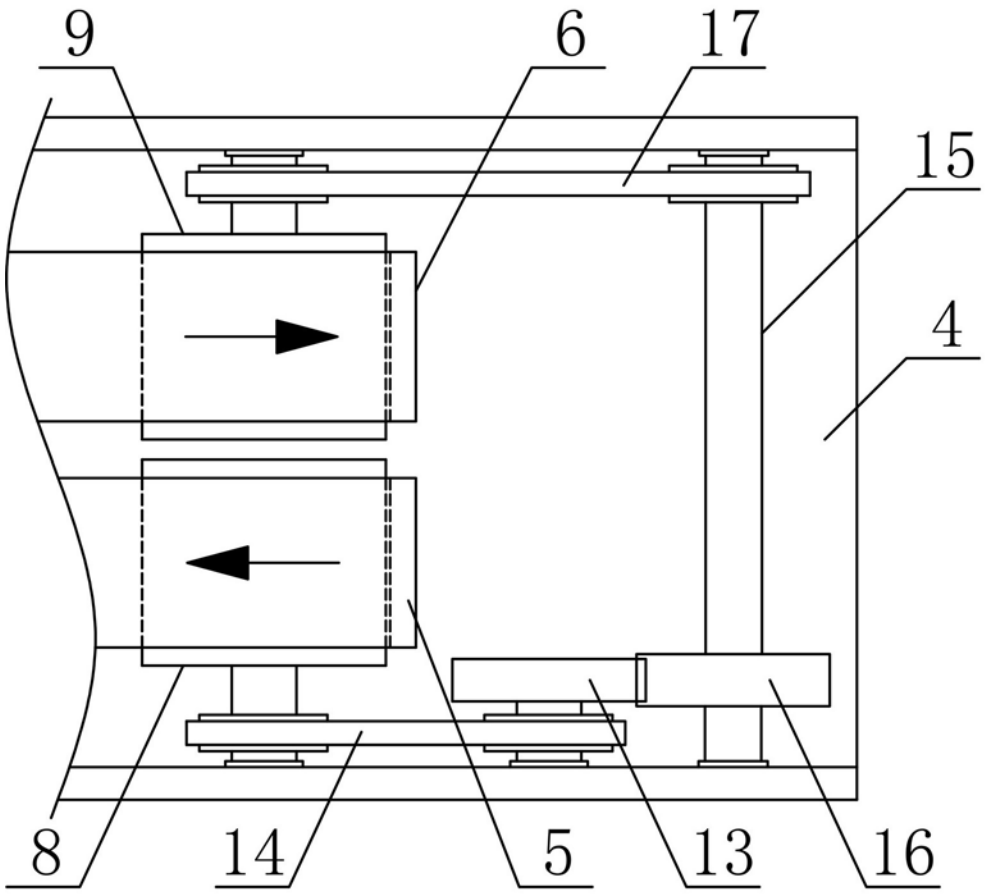


图3

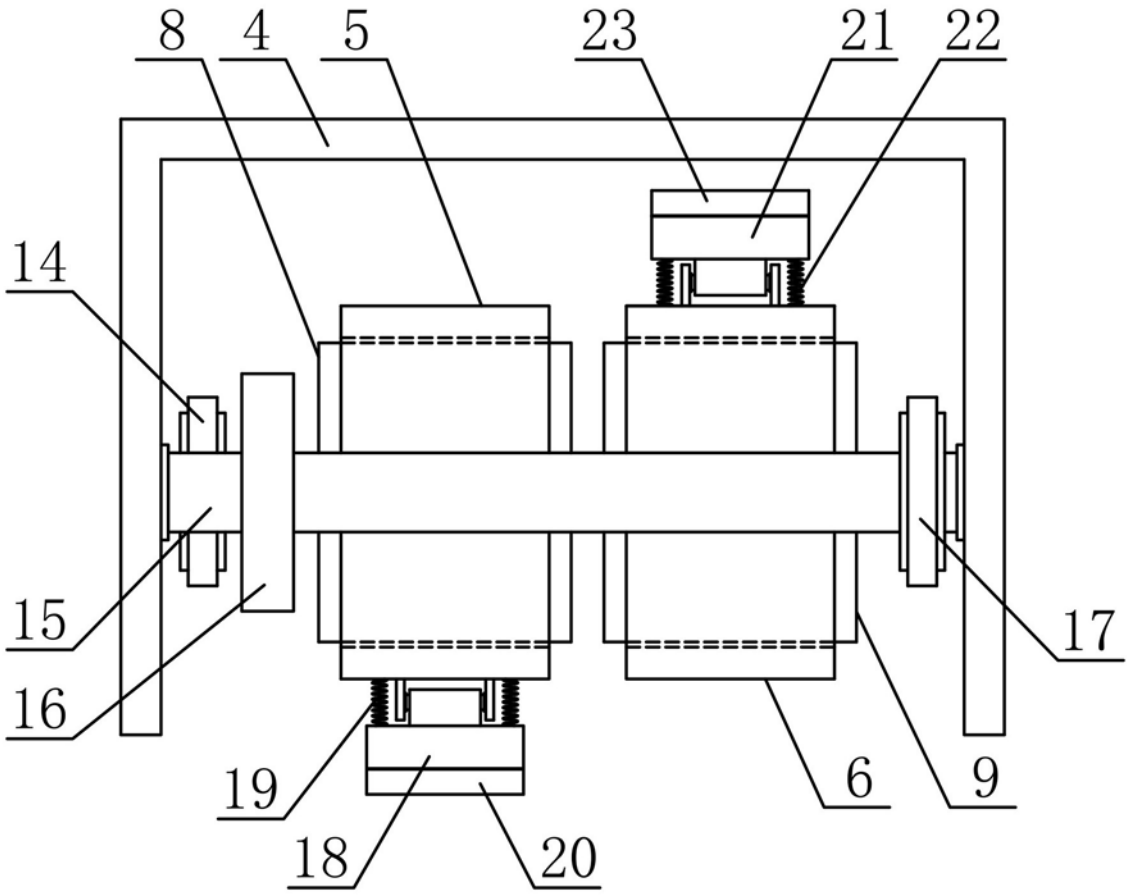


图4

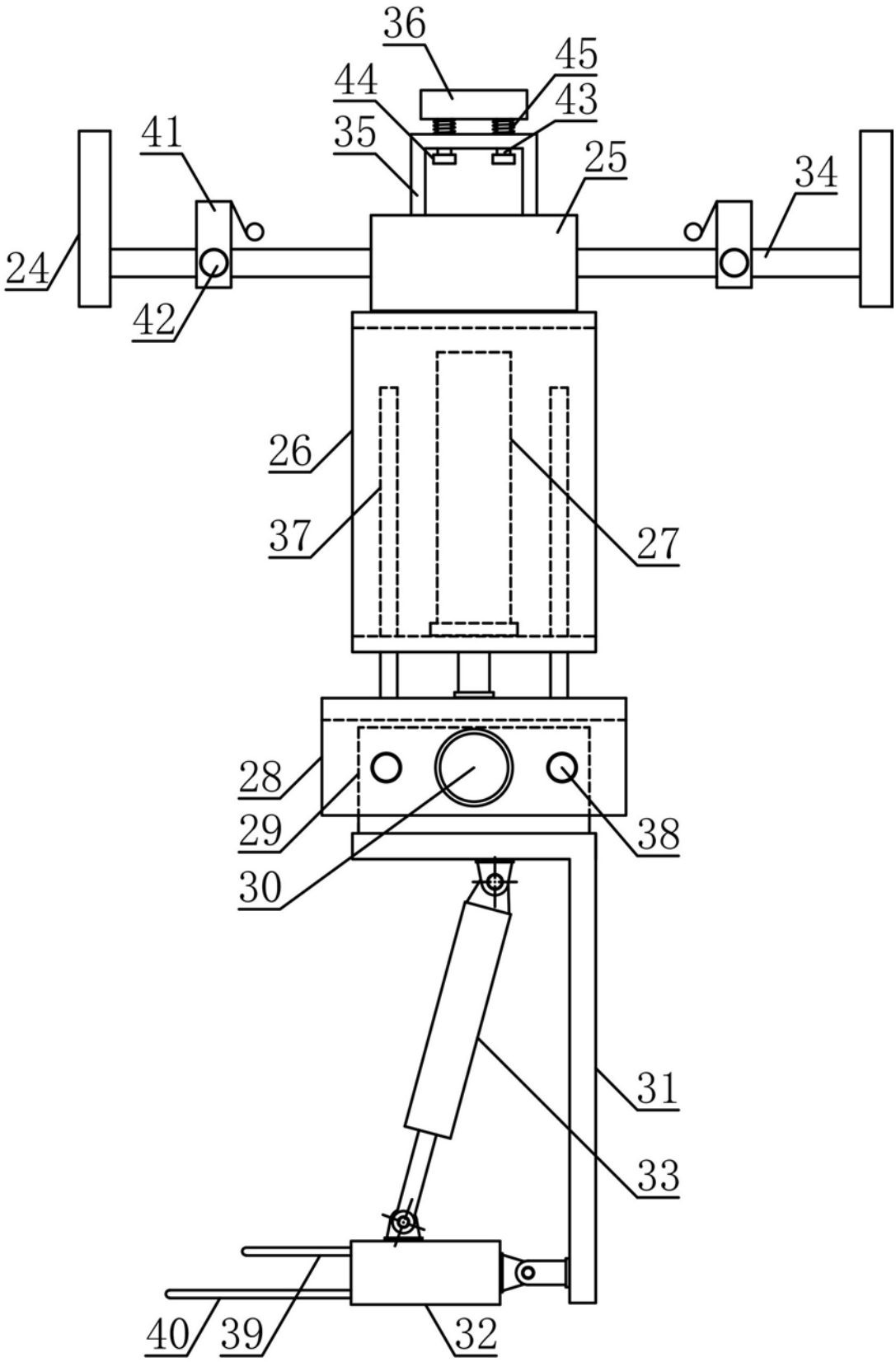


图5

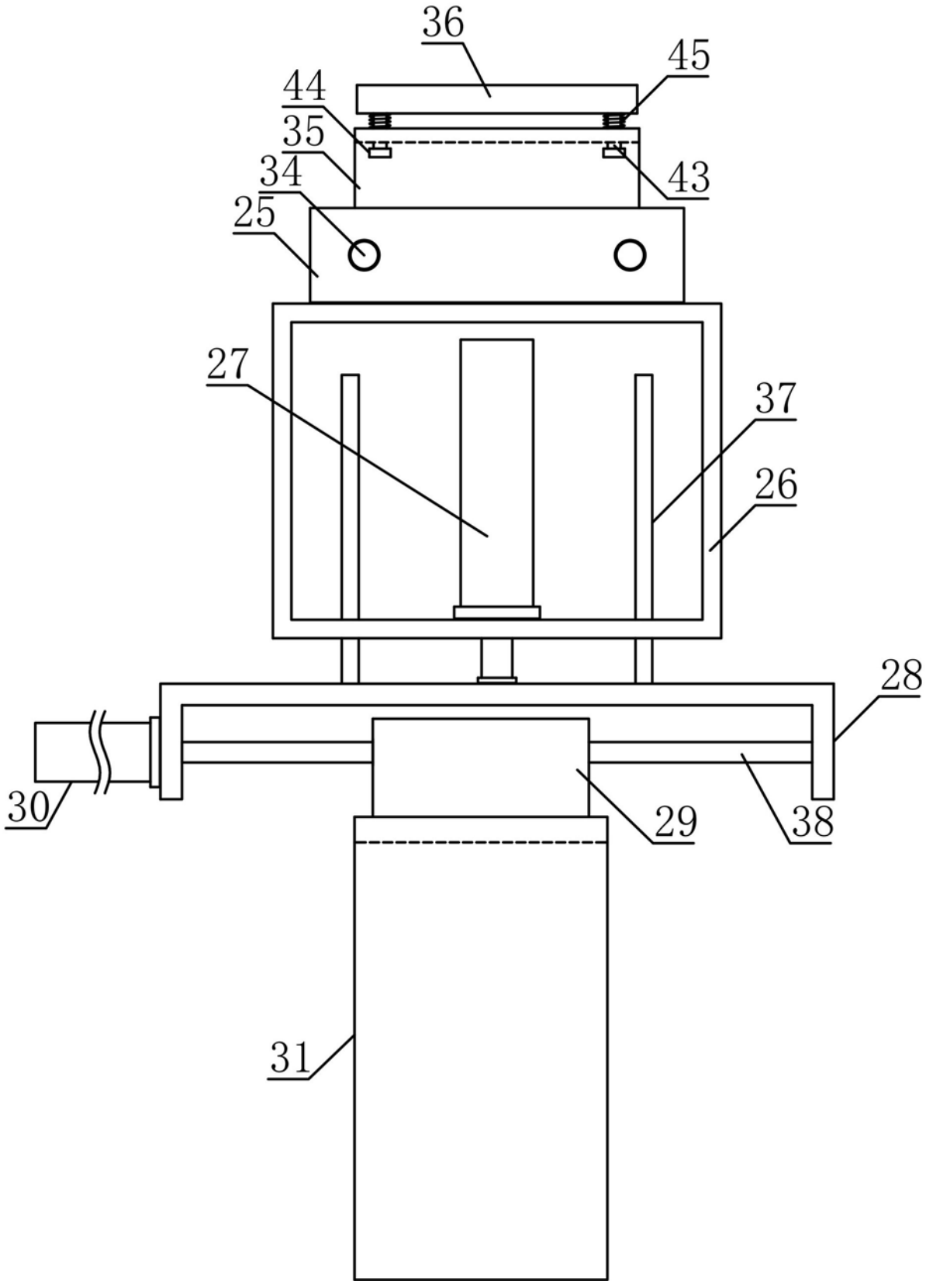


图6

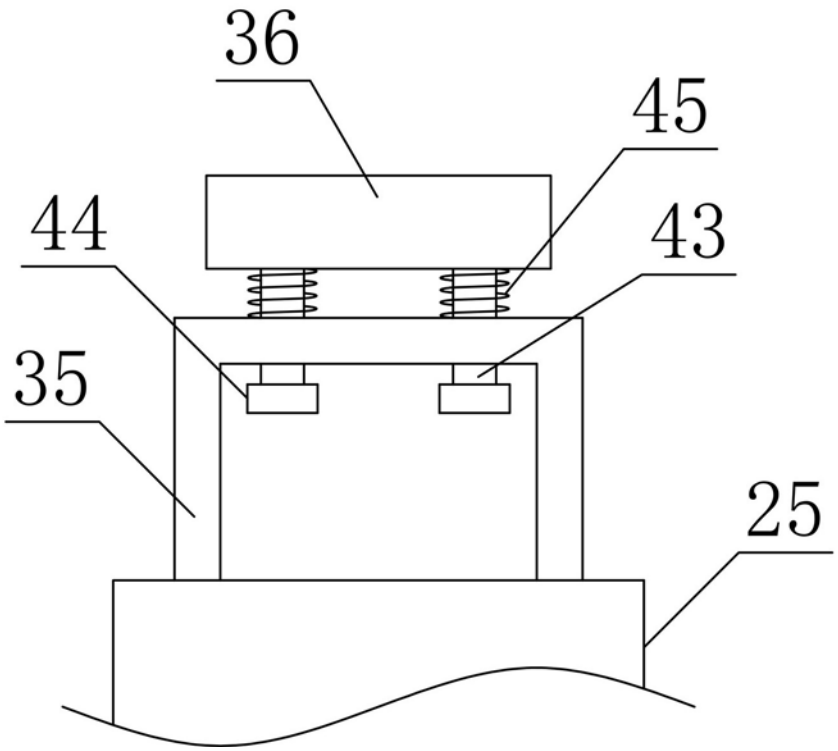


图7

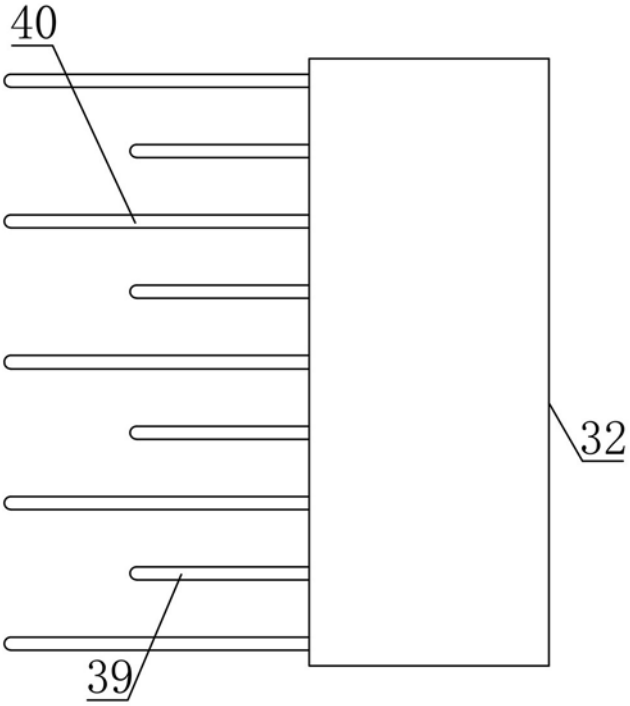


图8