



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 113716283 B

(45) 授权公告日 2025. 01. 07

(21) 申请号 202111112378.7

(22) 申请日 2021.09.23

(65) 同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 113716283 A

(43) 申请公布日 2021.11.30

(73) 专利权人 河南新亚服装有限公司
地址 456750 河南省鹤壁市淇县铁西区工
业路中段

(72) 发明人 金子利

(74) 专利代理机构 北京天盾知识产权代理有限
公司 11421
专利代理师 张晓庆

(51) Int. Cl.
B65G 35/06 (2006.01)
A41H 43/02 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 216071819 U, 2022.03.18

审查员 刘酉琳

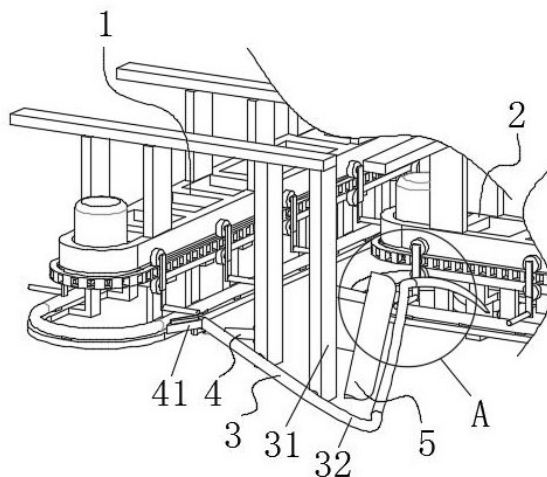
权利要求书1页 说明书6页 附图5页

(54) 发明名称

一种服装吊挂流水总线

(57) 摘要

本发明公开了一种服装吊挂流水总线,涉及服装流水线技术领域,包括服装吊挂输送流水线和等距离排列的服装吊挂加工流水线,服装吊挂加工流水线纵向排列于服装吊挂输送流水线的正前方,每个服装吊挂加工流水线的左右两侧均设置有用于衣架轮导向的衣架轮导向机构、用于衣架轮换向的衣架轮出轨机构、用于输送衣架轮的衣架轮输送驱动机构和用于衣架轮下落的衣架轮进轨机构。本发明设计结构合理,它能够适用于服装繁琐工序的加工,起到了对两个服装吊挂加工流水线或者多个服装吊挂加工流水线承接的作用,无需在加工流水线上后续增添工位以增加工序,并无需依靠人工的运转输送至下一个加工流水线上进行加工。



1. 一种服装吊挂流水汇总线,包括服装吊挂输送流水线(1)和等距离排列的服装吊挂加工流水线(2),其特征在于:所述服装吊挂加工流水线(2)纵向排列于服装吊挂输送流水线(1)的正前方,每个所述服装吊挂加工流水线(2)的左右两侧均设置有用于衣架轮导向的衣架轮导向机构(3)、用于衣架轮换向的衣架轮出轨机构(4)、用于输送衣架轮的衣架轮输送驱动机构(5)和用于衣架轮下落的衣架轮进轨机构(6);

所述衣架轮导向机构(3)包括输送轨道(32)和两个安装梁架(31),且输送轨道(32)的两端分别与服装吊挂输送流水线(1)和服装吊挂加工流水线(2)相靠近,每个所述安装梁架(31)均与输送轨道(32)相连接;

所述衣架轮出轨机构(4)包括转向板(41)、连接板(42)、电动推杆(43)和换向轨(44),所述电动推杆(43)铰接于安装梁架(31)的外表面,所述转向板(41)铰接于输送轨道(32)的一端,所述换向轨(44)固定连接于转向板(41)的上表面,所述连接板(42)固定连接于转向板(41)的底面,所述电动推杆(43)的伸缩端与连接板(42)的底面相铰接;

所述衣架轮进轨机构(6)包括下落轨道(61)、安装槽(62)、扭簧(63)和转动槽(64),所述安装槽(62)开设于输送轨道(32)的一端,所述扭簧(63)固定连接于安装槽(62)的内壁,所述转动槽(64)开设于安装槽(62)的内壁,所述下落轨道(61)的外表面转动连接于转动槽(64)的内壁,且下落轨道(61)与安装槽(62)的内壁滑动连接,所述扭簧(63)靠近下落轨道(61)的一端与下落轨道(61)的一端相连接;

本流水汇总线将服装通过一个服装吊挂加工流水线上的工位进行加工,加工完毕后,可控制位于服装吊挂加工流水线右侧的电动推杆进行运转,将转向板与服装吊挂加工流水线上的导轨相接触,即将服装吊挂加工流水线导轨上的半成品服装随着衣架轮换向至换向轨处,并随后滑落至输送轨道上,使衣架轮实现了出轨的作用,紧接着利用驱动电机的运转能够使拨动板对输送轨道上坡处的衣架轮进行拨动有序的输送至下落轨道处,并在下落轨道上滚动下落,使得衣架轮下落至服装吊挂输送流水线上的导轨处进行输送,接着将另一个服装吊挂加工流水线左侧的电动推杆运转,使得服装吊挂输送流水线上导轨的衣架轮能够输送至另外一个服装吊挂加工流水线左侧的换向轨上,并最终输送至另外一个服装吊挂加工流水线上的导轨处,进行后续的加工。

2. 根据权利要求1所述的一种服装吊挂流水汇总线,其特征在于:所述衣架轮输送驱动机构(5)包括框架(51)、驱动电机(52)、皮带(53)和固定架(55),所述固定架(55)固定连接于安装梁架(31)的外表面,所述驱动电机(52)安装于框架(51)的外表面,所述皮带(53)通过两个传动轴安装于框架(51)的内壁,所述驱动电机(52)的输出端与皮带(53)的传动轴相连接,所述皮带(53)的外表面固定连接有等距离排列的拨动板(54)。

一种服装吊挂流水汇总线

技术领域

[0001] 本发明涉及服装流水线技术领域,具体是一种服装吊挂流水汇总线。

背景技术

[0002] 吊挂线常用于服装、家纺企业的生产中,其包括环形主轨,在环形主轨的走向上间隔设有若干工作站,每个工作站的下方均设有一个工位,吊挂在衣架上的衣片由系统控制通过环轨被输送到指定的工作站进行加工,加工完成后经该工作站的出站摆头进入环轨被送至下一个工作站进行下一道工序的加工。

[0003] 由于普通的服装加工流水线功能性较为单一,难以适用于服装工序较为繁琐的加工,需要在加工流水线上后续增添工位以增加工序,或者将半成品依靠人工的运转输送至下一个加工流水线上进行加工,进而大大降低了服装的加工效率,同时,服装在完成加工后,需要对其进行检验区域分类,通常依靠人工将其进行收集,并运转至检验区,这将降低了服装成品的检验效率,不便于批量的进行输送,同时也不便于服装成品进行区域分类,当服装在加工前,通常依靠人工的搬运将裁片分配至各个加工线上,这将大量的浪费了人力,进而影响服装的生产效率。为此,我们提供了一种服装吊挂流水汇总线解决以上问题。

发明内容

[0004] 一)解决的技术问题

[0005] 本发明的目的就是为了解决现有技术的不足,提供了一种服装吊挂流水汇总线。

[0006] 二)技术方案

[0007] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种服装吊挂流水汇总线,包括服装吊挂输送流水线和等距离排列的服装吊挂加工流水线,服装吊挂加工流水线纵向排列于服装吊挂输送流水线的正前方,每个服装吊挂加工流水线的左右两侧均设置有用于衣架轮导向的衣架轮导向机构、用于衣架轮换向的衣架轮出轨机构、用于输送衣架轮的衣架轮输送驱动机构和用于衣架轮下落的衣架轮进轨机构。

[0008] 进一步的,衣架轮导向机构包括输送轨道和两个安装梁架,且输送轨道的两端分别与服装吊挂输送流水线和服装吊挂加工流水线相靠近,每个安装梁架均与输送轨道相连接。

[0009] 进一步的,衣架轮出轨机构包括转向板、连接板、电动推杆和换向轨,电动推杆铰接于安装梁架的外表面,转向板铰接于输送轨道的一端,换向轨固定连接于转向板的上表面,连接板固定连接于转向板的底面,电动推杆的伸缩端与连接板的底面相铰接。

[0010] 进一步的,衣架轮输送驱动机构包括框架、驱动电机、皮带和固定架,固定架固定连接于安装梁架的外表面,驱动电机安装于框架的外表面,皮带通过两个传动轴安装于框架的内壁,驱动电机的输出端与皮带的传动轴相连接,皮带的外表面固定连接于有等距离排列的拨动板。

[0011] 进一步的,衣架轮进轨机构包括下落轨道、安装槽、扭簧和转动槽,安装槽开设于

输送轨道的一端,扭簧固定连接于安装槽的内壁,转动槽开设于安装槽的内壁,下落轨道的外表面转动连接于转动槽的内壁,且下落轨道与安装槽的内壁滑动连接,扭簧靠近下落轨道的一端与下落轨道的一端相连接。

[0012] 三)有益效果:

[0013] 与现有技术相比,该服装吊挂流水总线具备如下有益效果:

[0014] 本发明通过通过服装吊挂输送流水线、衣架轮导向机构、衣架轮出轨机构、衣架轮输送驱动机构和衣架轮进轨机构之间的配合设置下,当需要对繁琐工序的服装进行加工时,首先将服装通过一个服装吊挂加工流水线上的工位进行加工,加工完毕后,可控制位于服装吊挂加工流水线右侧的电动推杆进行运转,将转向板与服装吊挂加工流水线上的导轨相接触,即可将服装吊挂加工流水线导轨上的半成品服装随着衣架轮换向至换向轨处,并随后滑落至输送轨道上,使衣架轮实现了出轨的作用,紧接着利用驱动电机的运转能够使拨动板对输送轨道上坡处的衣架轮进行拨动有序的输送至下落轨道处,并在下落轨道上滚动下落,使得衣架轮下落至服装吊挂输送流水线上的导轨处进行输送,接着将另一个服装吊挂加工流水线左侧的电动推杆运转,使得服装吊挂输送流水线上导轨的衣架轮能够输送至另外一个服装吊挂加工流水线左侧的换向轨上,并最终输送至另外一个服装吊挂加工流水线上的导轨处,进行后续的加工,此过程无需在服装吊挂加工流水线上增开工位,并且无需依靠人工的运转输送,即可将两个服装吊挂加工流水线或者多个服装吊挂加工流水线进行承接,达到了对服装繁琐工序的加工。

[0015] 当服装吊挂加工流水线上的服装加工完毕后需要对其进行检验并分类时,能够利用服装吊挂加工流水线右侧的电动推杆进行运转,将转向板与服装吊挂加工流水线上的导轨相接触,使得服装吊挂加工流水线导轨上的服装随着衣架轮换向至换向轨处,并随后滑落至输送轨道上,紧接着利用驱动电机的运转能够使拨动板对输送轨道上坡处的衣架轮进行拨动有序的输送至下落轨道处,并在下落轨道上滚动下落,使得衣架轮下落至服装吊挂输送流水线上的导轨处进行输送,接着服装吊挂输送流水线上的导轨将衣架轮上的服装输送至服装吊挂输送流水线的背面,可在服装吊挂输送流水线的背面增添检验工位,并在服装吊挂输送流水线的背面增加多个衣架轮导向机构、衣架轮出轨机构、衣架轮输送驱动机构和衣架轮进轨机构,使得服装吊挂输送流水线导轨上衣架轮的服装进行区域分类,从而无需依靠人工将服装进行收集,可自动将服装运转至检验区,这将提高了服装成品的检验效率,并进行批量的输送。

[0016] 当各个服装吊挂加工流水线在加工前,需要将裁片分配至各个服装吊挂加工流水线上,此时,将裁片通过衣架轮进行夹持,并通过服装吊挂输送流水线进行输送,使得位于服装吊挂加工流水线左侧的电动推杆运转,使转向板与服装吊挂输送流水线上的导轨接触,即可通过换向轨将服装吊挂输送流水线上的衣架轮导向至输送轨道处,随后利用驱动电机的运转能够使拨动板对输送轨道上坡处的衣架轮进行拨动有序的输送至下落轨道处,并在下落轨道上滚动下落至服装吊挂加工流水线上,可控制各个服装吊挂加工流水线上电动推杆的运转,即可将裁片自动的分配至各个服装吊挂加工流水线上,从而无需依靠人工的搬运将裁片分配至各个加工线上,这将节省了人力的分布,并提高了服装的生产效率。

[0017] 综上,本发明提供的服装吊挂流水总线使该生产线能够适用于服装繁琐工序的加工,起到了对两个服装吊挂加工流水线或者多个服装吊挂加工流水线承接的作用,无需

在加工流水线上后续增开工位以增加工序,并无需依靠人工的运转输送至下一个加工流水线上进行加工,且该装置能够在服装完成加工后,无需依靠人工将服装进行收集,可自动将服装运转至检验区,这将提高了服装成品的检验效率,并进行批量的输送,同时,裁片也能够自动的分配至各个服装吊挂加工流水线上,从而无需依靠人工的搬运将裁片分配至各个加工线上,这将节省了人力的分布,并提高了服装的生产效率。

附图说明

- [0018] 图1为本发明左视结构示意图;
- [0019] 图2为本发明右视结构示意图;
- [0020] 图3为本发明图1中A处结构放大示意图;
- [0021] 图4为本发明图2中B处结构放大示意图;
- [0022] 图5为本发明衣架轮输送驱动机构的结构示意图;
- [0023] 图6为本发明衣架轮进轨机构的结构示意图。
- [0024] 图中:1、服装吊挂输送流水线;2、服装吊挂加工流水线;3、衣架轮导向机构;31、安装梁架;32、输送轨道;4、衣架轮出轨机构;41、转向板;42、连接板;43、电动推杆;44、换向轨;5、衣架轮输送驱动机构;51、框架;52、驱动电机;53、皮带;54、拨动板;55、固定架;6、衣架轮进轨机构;61、下落轨道;62、安装槽;63、扭簧;64、转动槽。

具体实施方式

[0025] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0026] 如图1-6所示,本发明提供一种技术方案:一种服装吊挂流水汇总线,包括服装吊挂输送流水线1和等距离排列的服装吊挂加工流水线2,服装吊挂加工流水线2纵向排列于服装吊挂输送流水线1的正前方,使得服装吊挂输送流水线1的运转能够起到了分配运输的效果,并将服装吊挂输送流水线1上的衣架轮可分配至各个服装吊挂加工流水线2上,衣架轮能够将裁片、半成品或者成品进行夹持,以便于后续的输送,每个服装吊挂加工流水线2的左右两侧均设置有用于衣架轮导向的衣架轮导向机构3、用于衣架轮换向的衣架轮出轨机构4、用于输送衣架轮的衣架轮输送驱动机构5和用于衣架轮下落的衣架轮进轨机构6,衣架轮导向机构3包括输送轨道32和两个安装梁架31,且输送轨道32的两端分别与服装吊挂输送流水线1和服装吊挂加工流水线2相靠近,每个安装梁架31均与输送轨道32相连接,两个安装梁架31能够对输送轨道32起到固定效果,保证了衣架轮在输送轨道32上滚动时的稳定性,输送轨道32对衣架轮起到了输送作用,衣架轮出轨机构4包括转向板41、连接板42、电动推杆43和换向轨44,转向板41的外表面开设有弧形槽,且弧形槽与服装吊挂输送流水线1和服装吊挂加工流水线2上的导轨相适配,进而使得位于服装吊挂加工流水线2左侧的转向板41转动能够与服装吊挂输送流水线1上的导轨相紧贴,并使位于服装吊挂加工流水线2右侧的转向板41转动能够与服装吊挂加工流水线2上的导轨相紧贴,以便于服装吊挂输送流水线1上的衣架轮和服装吊挂加工流水线2上的衣架轮进行出轨至换向轨44上,电动推杆43

铰接于安装梁架31的外表面,转向板41铰接于输送轨道32的一端,换向轨44固定连接于转向板41的上表面,连接板42固定连接于转向板41的底面,电动推杆43的伸缩端与连接板42的底面相较。

[0027] 位于服装吊挂加工流水线2左侧的衣架轮出轨机构4,使得衣架轮出轨机构4设置于输送轨道32靠近服装吊挂输送流水线1的一端,能够利用电动推杆43的运转将拉动连接板42移动,接着连接板42将拉动转向板41在输送轨道32的铰接垫进行转动,进而使转向板41与服装吊挂输送流水线1上的导轨相接触,即可使服装吊挂输送流水线1上导轨的衣架轮出轨至换向轨44上,并进一步的输送至输送轨道32上,衣架轮输送驱动机构5包括框架51、驱动电机52、皮带53和固定架55,固定架55固定连接于安装梁架31的外表面,驱动电机52安装于框架51的外表面,皮带53通过两个传动轴安装于框架51的内壁,驱动电机52的输出端与皮带53的传动轴相连接,皮带53的外表面固定连接有等距离排列的拨动板54,衣架轮输送驱动机构5设置于输送轨道32的上坡处,能够利用衣架轮输送驱动机构5的设置下,使得驱动电机52的运转将带动皮带53运转,接着使每个拨动板54随着皮带53进行移动,即可使得拨动板54对输送轨道32上坡处的衣架轮进行拨动输送,从而更加方便的将衣架轮有序的输送,衣架轮进轨机构6包括下落轨道61、安装槽62、扭簧63和转动槽64,安装槽62开设于输送轨道32的一端,扭簧63固定连接于安装槽62的内壁,转动槽64开设于安装槽62的内壁,下落轨道61的外表面转动连接于转动槽64的内壁,且下落轨道61与安装槽62的内壁滑动连接,扭簧63靠近下落轨道61的一端与下落轨道61的一端相连接,通过衣架轮进轨机构6的设置下,当衣架轮输送至下落轨道61处时,使得衣架轮上的衣物重力将带动下落轨道61在转动槽64内转动,并使下落轨道61向下转动,同时下落轨道61的转动将扭动扭簧63,当下落轨道61上的衣架轮下落后,利用扭簧63的扭力自动将下落轨道61抬起,即可有序的对衣架轮进行进柜。

[0028] 通过以上结构之间的配合设置下,能够使该装置具有多种功能的作用,当需要对繁琐工序的服装进行加工时,首先将服装通过一个服装吊挂加工流水线2上的工位进行加工,加工完毕后,可控制位于服装吊挂加工流水线2右侧的电动推杆43进行运转,将转向板41与服装吊挂加工流水线2上的导轨相接触,即可将服装吊挂加工流水线2导轨上的半成品服装随着衣架轮换向至换向轨44处,并随后滑落至输送轨道32上,使衣架轮实现了出轨的作用,紧接着利用驱动电机52的运转能够使拨动板54对输送轨道32上坡处的衣架轮进行拨动有序的输送至下落轨道61处,并在下落轨道61上滚动下落,使得衣架轮下落至服装吊挂输送流水线1上的导轨处进行输送,接着将另一个服装吊挂加工流水线2左侧的电动推杆43运转,使得服装吊挂输送流水线1上导轨的衣架轮能够输送至另外一个服装吊挂加工流水线2左侧的换向轨44上,并最终输送至另外一个服装吊挂加工流水线2上的导轨处,进行后续的加工,此过程无需在服装吊挂加工流水线2上增添工位,并且无需依靠人工的运转输送,即可将两个服装吊挂加工流水线2或者多个服装吊挂加工流水线2进行承接,达到了对服装繁琐工序的加工。

[0029] 当服装吊挂加工流水线2上的服装加工完毕后需要对其进行检验并分类时,能够利用服装吊挂加工流水线2右侧的电动推杆43进行运转,将转向板41与服装吊挂加工流水线2上的导轨相接触,使得服装吊挂加工流水线2导轨上的服装随着衣架轮换向至换向轨44处,并随后滑落至输送轨道32上,紧接着利用驱动电机52的运转能够使拨动板54对输送轨

道32上坡处的衣架轮进行拨动有序的输送至下落轨道61处,并在下落轨道61上滚动下落,使得衣架轮下落至服装吊挂输送流水线1上的导轨处进行输送,接着服装吊挂输送流水线1上的导轨将衣架轮上的服装输送至服装吊挂输送流水线1的背面,可在服装吊挂输送流水线1的背面增添检验工位,并在服装吊挂输送流水线1的背面增加多个衣架轮导向机构3、衣架轮出轨机构4、衣架轮输送驱动机构5和衣架轮进轨机构6,使得服装吊挂输送流水线1导轨上衣架轮的服装进行区域分类,从而无需依靠人工将服装进行收集,可自动将服装运转至检验区,这将提高了服装成品的检验效率,并进行批量的输送。

[0030] 当各个服装吊挂加工流水线2在加工前,需要将裁片分配至各个服装吊挂加工流水线2上,此时,将裁片通过衣架轮进行夹持,并通过服装吊挂输送流水线1进行输送,使得位于服装吊挂加工流水线2左侧的电动推杆43运转,使转向板41与服装吊挂输送流水线1上的导轨接触,即可通过换向轨44将服装吊挂输送流水线1上的衣架轮导向至输送轨道32处,随后利用驱动电机52的运转能够使拨动板54对输送轨道32上坡处的衣架轮进行拨动有序的输送至下落轨道61处,并在下落轨道61上滚动下落至服装吊挂加工流水线2上,可控制各个服装吊挂加工流水线2上电动推杆43的运转,即可将裁片自动的分配至各个服装吊挂加工流水线2上,从而无需依靠人工的搬运将裁片分配至各个加工线上,这将节省了人力的分布,并提高了服装的生产效率。

[0031] 工作原理:当需要对繁琐工序的服装进行加工时,首先将服装通过一个服装吊挂加工流水线2上的工位进行加工,加工完毕后,可控制位于服装吊挂加工流水线2右侧的电动推杆43进行运转,将转向板41与服装吊挂加工流水线2上的导轨相接触,即可将服装吊挂加工流水线2导轨上的半成品服装随着衣架轮换向至换向轨44处,并随后滑落至输送轨道32上,使衣架轮实现了出轨的作用,紧接着利用驱动电机52的运转能够使拨动板54对输送轨道32上坡处的衣架轮进行拨动有序的输送至下落轨道61处,并在下落轨道61上滚动下落,使得衣架轮下落至服装吊挂输送流水线1上的导轨处进行输送,接着将另一个服装吊挂加工流水线2左侧的电动推杆43运转,使得服装吊挂输送流水线1上导轨的衣架轮能够输送至另外一个服装吊挂加工流水线2左侧的换向轨44上,并最终输送至另外一个服装吊挂加工流水线2上的导轨处,进行后续的加工,此过程无需在服装吊挂加工流水线2上增开工位,并且无需依靠人工的运转输送,即可将两个服装吊挂加工流水线2或者多个服装吊挂加工流水线2进行承接,达到了对服装繁琐工序的加工;当服装吊挂加工流水线2上的服装加工完毕后需要对其进行检验并分类时,能够利用服装吊挂加工流水线2右侧的电动推杆43进行运转,将转向板41与服装吊挂加工流水线2上的导轨相接触,使得服装吊挂加工流水线2导轨上的服装随着衣架轮换向至换向轨44处,并随后滑落至输送轨道32上,紧接着利用驱动电机52的运转能够使拨动板54对输送轨道32上坡处的衣架轮进行拨动有序的输送至下落轨道61处,并在下落轨道61上滚动下落,使得衣架轮下落至服装吊挂输送流水线1上的导轨处进行输送,接着服装吊挂输送流水线1上的导轨将衣架轮上的服装输送至服装吊挂输送流水线1的背面,可在服装吊挂输送流水线1的背面增添检验工位,并在服装吊挂输送流水线1的背面增加多个衣架轮导向机构3、衣架轮出轨机构4、衣架轮输送驱动机构5和衣架轮进轨机构6,使得服装吊挂输送流水线1导轨上衣架轮的服装进行区域分类,从而无需依靠人工将服装进行收集,可自动将服装运转至检验区,这将提高了服装成品的检验效率,并进行批量的输送;当各个服装吊挂加工流水线2在加工前,需要将裁片分配至各个服装吊挂

加工流水线2上,此时,将裁片通过衣架轮进行夹持,并通过服装吊挂输送流水线1进行输送,使得位于服装吊挂加工流水线2左侧的电动推杆43运转,使转向板41与服装吊挂输送流水线1上的导轨接触,即可通过换向轨44将服装吊挂输送流水线1上的衣架轮导向至输送轨道32处,随后利用驱动电机52的运转能够使拨动板54对输送轨道32上坡处的衣架轮进行拨动有序的输送至下落轨道61处,并在下落轨道61上滚动下落至服装吊挂加工流水线2上,可控制各个服装吊挂加工流水线2上电动推杆43的运转,即可将裁片自动的分配至各个服装吊挂加工流水线2上,从而无需依靠人工的搬运将裁片分配至各个加工线上,这将节省了人力的分布,并提高了服装的生产效率。

[0032] 综上,本发明提供的服装吊挂流水总线使该生产线能够适用于服装繁琐工序的加工,起到了对两个服装吊挂加工流水线2或者多个服装吊挂加工流水线2承接的作用,无需在加工流水线上后续增开工位以增加工序,并无需依靠人工的运转输送至下一个加工流水线上进行加工,且该装置能够在服装完成加工后,无需依靠人工将服装进行收集,可自动将服装运转至检验区,这将提高了服装成品的检验效率,并进行批量的输送,同时,裁片也能够自动的分配至各个服装吊挂加工流水线2上,从而无需依靠人工的搬运将裁片分配至各个加工线上,这将节省了人力的分布,并提高了服装的生产效率。

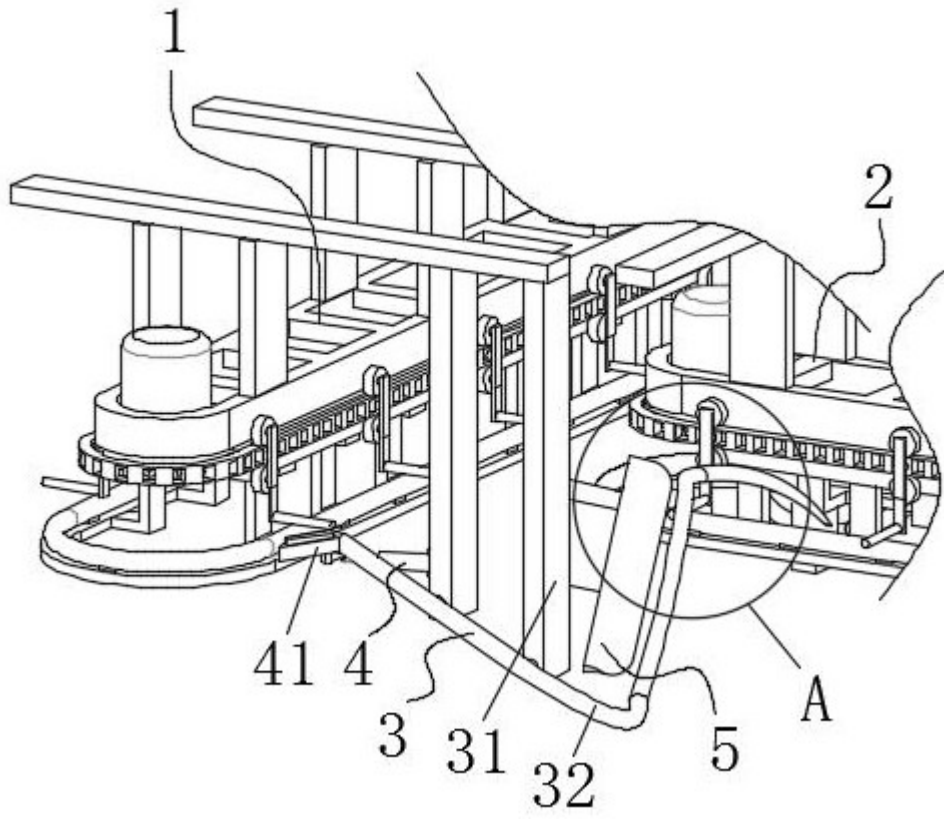


图1

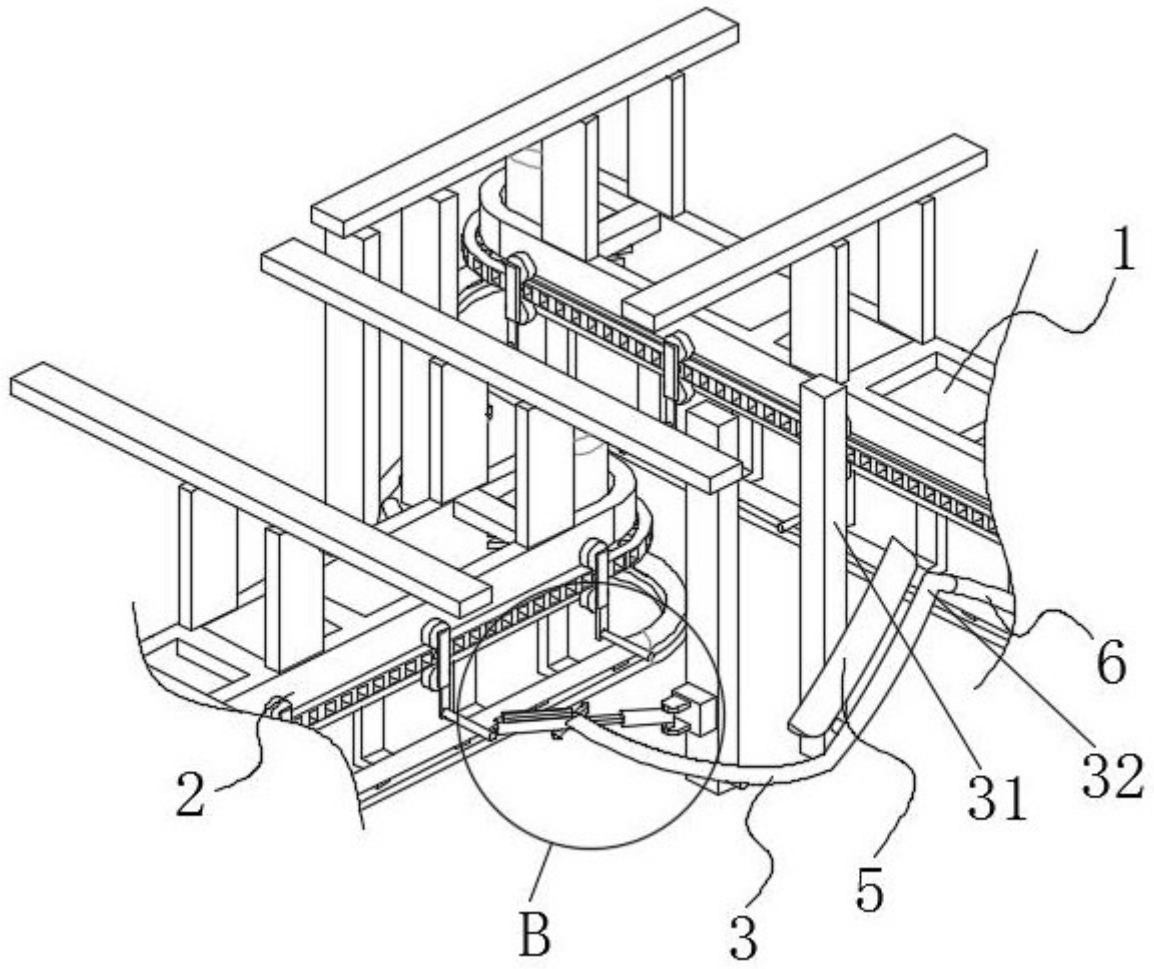


图2

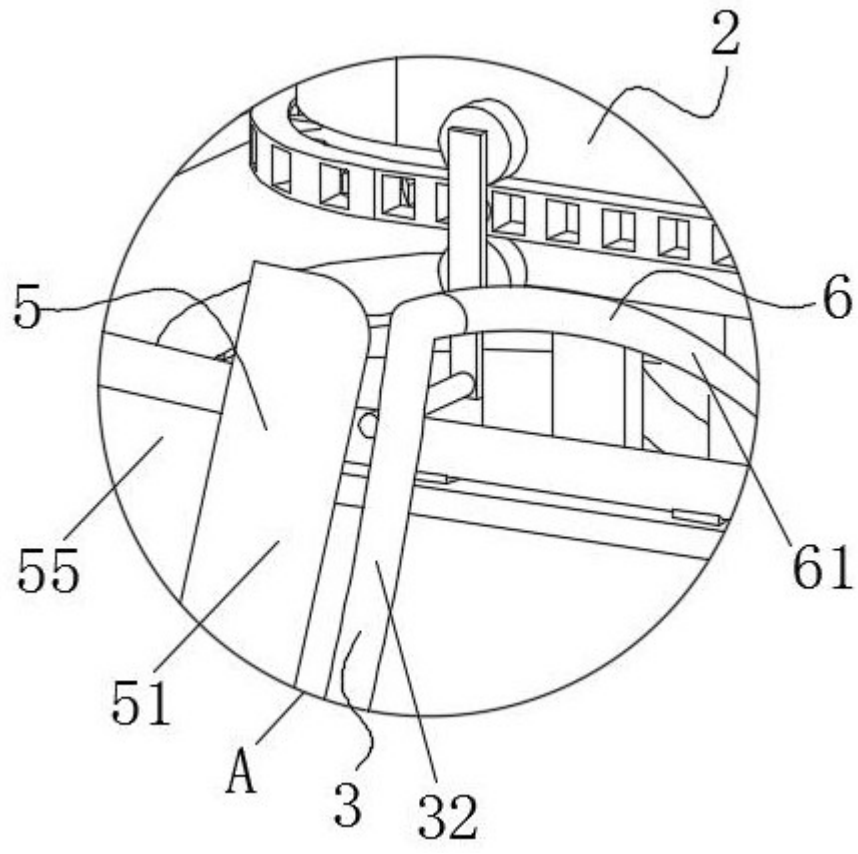


图3

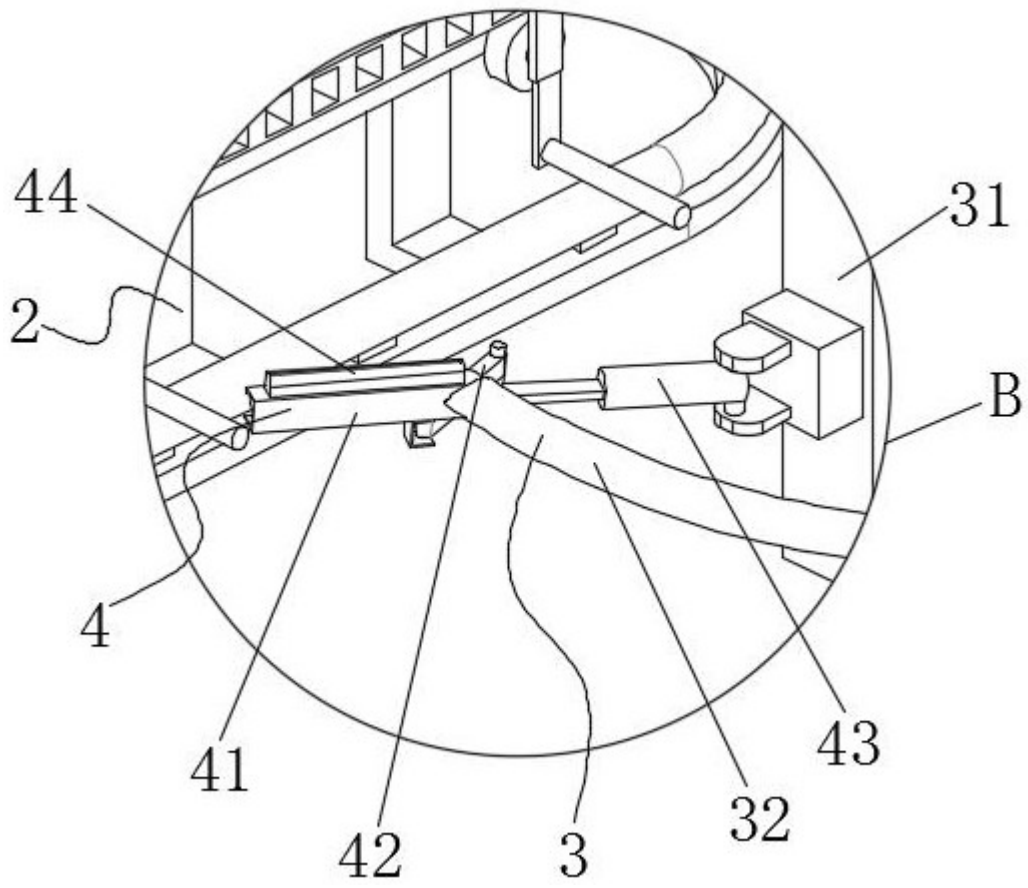


图4

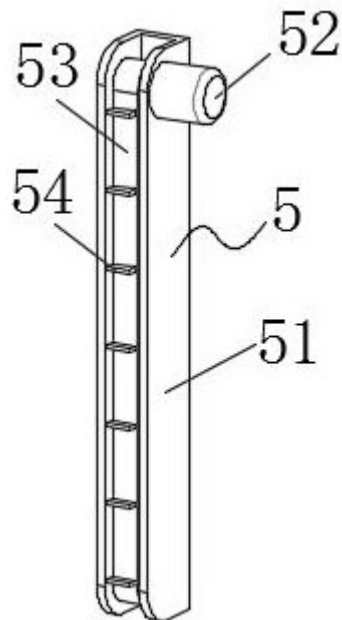


图5

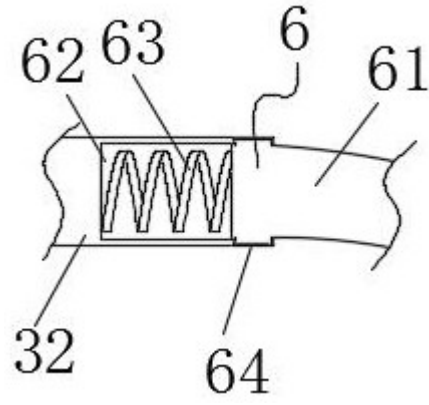


图6