



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101961143 B

(45) 授权公告日 2012. 01. 25

(21) 申请号 201010273664. 7

CN 201182211 Y, 2009. 01. 21,

(22) 申请日 2010. 09. 07

CN 201018956 Y, 2008. 02. 13,

(73) 专利权人 苏州美山子制衣有限公司

审查员 周强

地址 215221 江苏省吴江市平望镇纺织服装
工业园

(72) 发明人 陈志伟

(74) 专利代理机构 苏州创元专利商标事务所有
限公司 32103

代理人 孙仿卫

(51) Int. Cl.

A41C 5/00(2006. 01)

(56) 对比文件

US 2002/0175444 A1, 2002. 11. 28,

US 2004/0004308 A1, 2004. 01. 08,

CN 101218999 A, 2008. 07. 16, 全文 .

CN 201379081 Y, 2010. 01. 13,

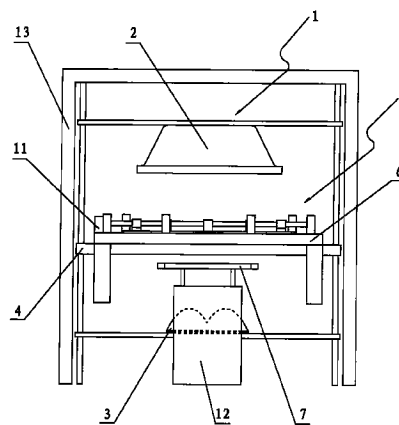
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 发明名称

半自动抹胸模压装置

(57) 摘要

本发明涉及一种半自动抹胸模压装置,包括模压装置,模压装置包括用于模压的上模和下模,上模与下模之间设置有水平方向的铁框,半自动抹胸模压装置还包括控制装置、设置在模压装置上的送料装置;送料装置包括设置在铁框上并可相对于铁框水平移动的工作台、升降托板;工作台具有中心孔,工作台由控制装置控制其移动,工作台的边缘处设置有夹料爪,夹料爪由控制装置控制其打开和闭合;升降托板设置在模压装置的一侧。由于本发明采用夹料爪将抹胸布料固定在工作台上,使抹胸布料受力拉伸,模压后,抹胸的碗口线与胸杯的曲率一致,且与胸杯基本服帖。



1. 一种半自动抹胸模压装置,包括模压模具,所述的模压模具包括用于模压的上模和下模,所述的上模与所述的下模之间设置有水平方向的铁框,其特征在于:所述的半自动抹胸模压装置还包括控制装置、设置在所述的模压模具上的送料装置;

所述的送料装置包括设置在所述的铁框上并可相对于所述的铁框水平移动的工作台、升降托板;所述的工作台具有中心孔,所述的工作台由所述的控制装置控制其移动,所述的工作台的边缘处设置有夹料爪,所述的夹料爪由所述的控制装置控制其打开和闭合;所述的升降托板设置在所述的模压模具的一侧;

当所述的半自动抹胸模压装置处于第一状态时,所述的工作台位于所述的升降托板的上方,所述的工作台的中心孔与所述的升降托板相对应,所述的控制装置控制所述的升降托板上升,所述的工作台的上表面与所述的升降托板的上表面相平齐;

当所述的半自动抹胸模压装置处于第二状态时,所述的控制装置控制所述的升降托板下降,并控制所述的工作台移动至所述的上模与所述的铁框之间,所述的下模穿过所述的铁框和所述的工作台的中心孔后与所述的上模合模进行模压。

2. 根据权利要求1所述的一种半自动抹胸模压装置,其特征在于:所述的工作台上还设置有红外线定位装置。

3. 根据权利要求1所述的一种半自动抹胸模压装置,其特征在于:所述的升降托板设置在气缸上并由所述的气缸带动其上下移动,所述的气缸由所述的控制装置控制。

4. 根据权利要求1所述的一种半自动抹胸模压装置,其特征在于:所述的夹料爪包括设置在所述的工作台一侧的第一夹料爪、设置在所述的工作台另一侧的第二夹料爪。

半自动抹胸模压装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种半自动抹胸模压装置。

背景技术

[0002] 现有技术中,在模压抹胸布料时,由于未采用固定装置对抹胸布料进行固定,使模压定型后的抹胸不能达到其碗口线与胸杯的曲线基本一致的立体效果。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种能使模压定型后的抹胸的碗口线与胸杯的曲线基本一致的半自动抹胸模压装置。

[0004] 为达到上述目的,本发明采用的技术方案是:

[0005] 一种半自动抹胸模压装置,包括模压模具,所述的模压模具包括用于模压的上模和下模,所述的上模与所述的下模之间设置有水平方向的铁框,所述的半自动抹胸模压装置还包括控制装置、设置在所述的模压模具上的送料装置;

[0006] 所述的送料装置包括设置在所述的铁框上并可相对于所述的铁框水平移动的工作台、升降托板;所述的工作台具有中心孔,所述的工作台由所述的控制装置控制其移动,所述的工作台的边缘处设置有夹料爪,所述的夹料爪由所述的控制装置控制其打开和闭合;所述的升降托板设置在所述的模压模具的一侧;

[0007] 当所述的抹胸模压半自动送料机构处于第一状态时,所述的工作台位于所述的升降托板的上方,所述的工作台的中心孔与所述的升降托板相对应,所述的控制装置控制所述的升降托板上升,所述的工作台的上表面与所述的升降托板的上表面相平齐;

[0008] 当所述的抹胸模压半自动送料机构处于第二状态时,所述的控制装置控制所述的升降托板下降,并控制所述的工作台移动至所述的上模与所述的铁框之间,所述的下模穿过所述的铁框和所述的工作台的中心孔后与所述的上模合模进行模压。

[0009] 优选的,所述的工作台上还设置有红外线定位装置。

[0010] 优选的,所述的升降托板设置在气缸上并由所述的气缸带动其上下移动,所述的气缸由所述的控制装置控制。

[0011] 优选的,所述的夹料爪包括设置在所述的工作台一侧的第一夹料爪、设置在所述的工作台另一侧的第二夹料爪。

[0012] 由于上述技术方案运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:

[0013] 1、由于本发明采用夹料爪将抹胸布料固定在工作台上,使抹胸布料受力拉伸,模压后,抹胸的碗口线与胸杯的曲率一致,且与胸杯基本服帖。

[0014] 2、由于本发明在人工将布料放置于工作台上之后,只需通过控制装置即可控制后续模压程序自动完成,提高了生产效率。

附图说明

- [0015] 附图 1 为本发明的半自动抹胸模压装置的主视图；
- [0016] 附图 2 为本发明的半自动抹胸模压装置的右视图；
- [0017] 附图 3 为本发明的半自动抹胸模压装置的送料装置的俯视图。
- [0018] 以上附图中：1、模压模具；2、上模；3、下模；4、铁框；5、送料装置；6、工作台；7、升降托板；8、中心孔；9、第一夹料爪；10、第二夹料爪；11、红外线定位装置；12、气缸；13、机架。

具体实施方式

- [0019] 下面结合附图所示的实施例对本发明作进一步描述：
- [0020] 实施例一：参见附图 1 所示。
- [0021] 一种半自动抹胸模压装置，包括设置在机架 13 上的模压模具 1，模压模具 1 包括用于模压的上模 2 和下模 3，上模 2 与下模 3 之间设置有水平方向的铁框 4；
- [0022] 半自动抹胸模压装置还包括控制装置、设置在模压模具上的送料装置 5；
- [0023] 送料装置 5 包括设置在铁框 4 上并可相对于铁框 4 水平移动的工作台 6、升降托板 7；
- [0024] 工作台 6 具有中心孔 8，工作台 6 由控制装置控制其移动，工作台 6 的一侧设置有第一夹料爪 9，工作台 6 的另一侧设置在第二夹料爪 10，第一夹料爪 9 和第二夹料爪 10 由控制装置控制其打开和闭合；工作台 6 上还设置有红外线定位装置 11；
- [0025] 模压模具 1 的一侧设置有升降托板 7；升降托板 7 设置在气缸 12 上并由气缸 12 带动其上下移动，气缸 12 由控制装置控制；
- [0026] 使用该半自动抹胸模压装置时，通过控制装置使工作台 6 移动至升降托板 7 的上方，工作台 6 的中心孔 8 与升降托板 7 相对应，再通过控制装置控制升降托板 7 上升至其上表面与工作台 6 的上表面相平齐；将抹胸布料放置于工作台 6 上，开启红外线定位装置 11，工作台 6 上出现一条红外线，通过该红外线对抹胸布料进行定位，通过控制装置使第一夹料爪 9 和第二夹料爪 10 闭合，将抹胸布料固定在工作台 6 上；此时再通过控制装置控制升降托板 7 下降、工作台 6 移动至上模 2 与铁框 4 之间，下模 3 穿过铁框 4 和工作台 6 的中心孔 8 后与上模 2 合模进行模压。由于模压前，第一夹料爪 9 和第二夹料爪 10 使抹胸布料受力拉伸，使模压后的抹胸的碗口线与胸杯的曲率一致，且与胸杯基本服帖。
- [0027] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并据以实施，并不能以此限制本发明的保护范围。凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰，都应涵盖在本发明的保护范围之内。

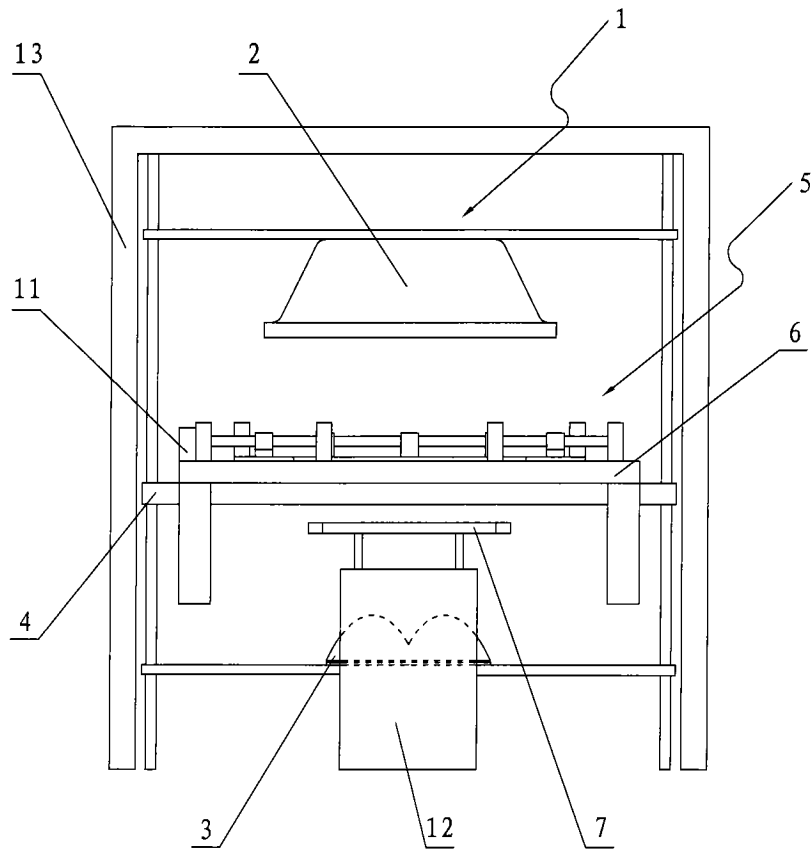


图 1

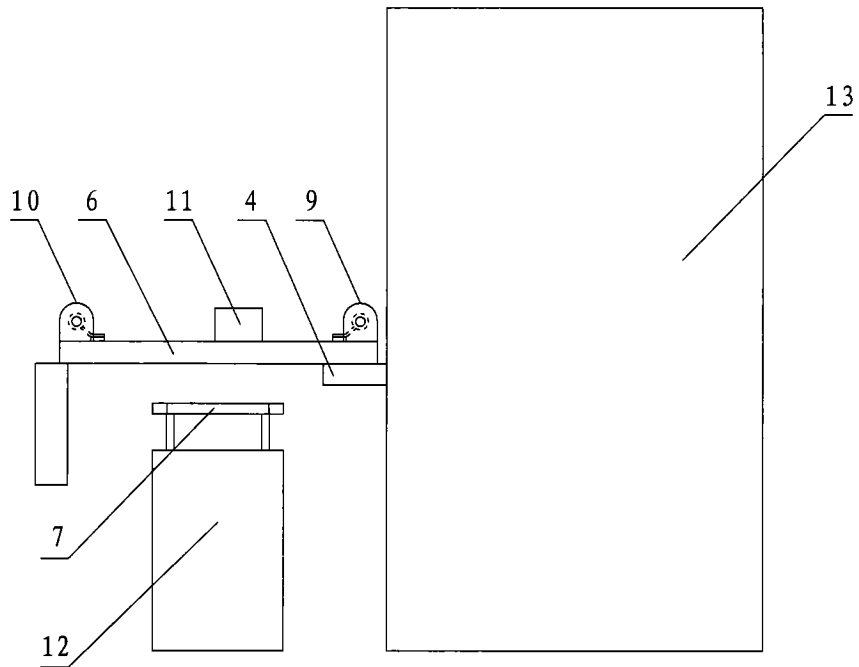


图 2

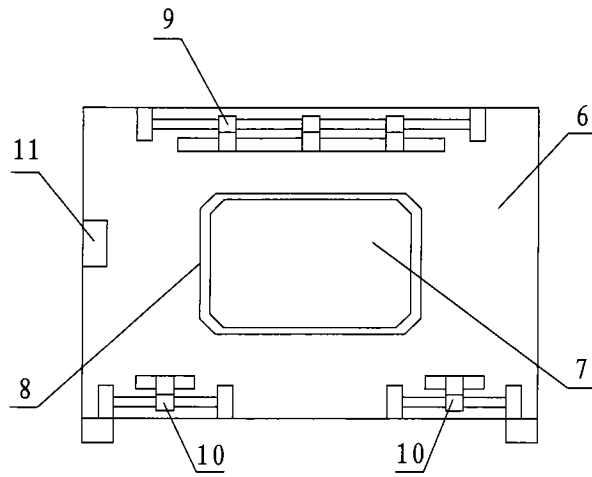


图 3