



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106988034 A

(43)申请公布日 2017. 07. 28

(21)申请号 201710380066.1

(22)申请日 2017.05.25

(71)申请人 郑州莱雅实业有限公司

地址 450000 河南省郑州市中牟县官渡黛
玛诗文化创意产业园

(72)发明人 谢二生

(74)专利代理机构 青岛致嘉知识产权代理事务
所(普通合伙) 37236

代理人 庞庆芳

(51)Int.Cl.

D05B 35/00(2006.01)

D05B 35/02(2006.01)

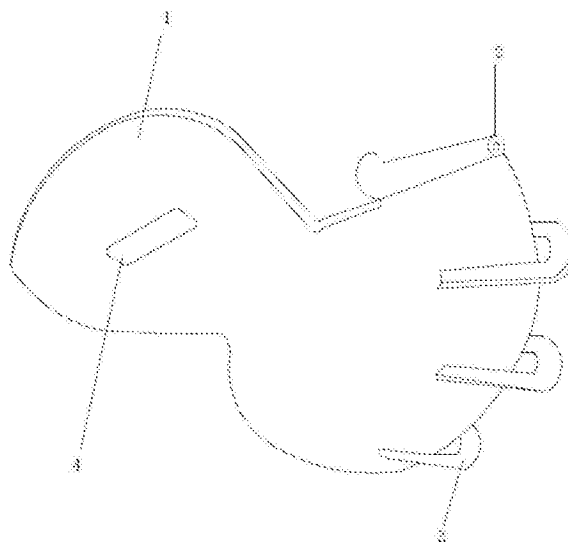
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)发明名称

一次性缝接芽条装置

(57)摘要

本发明属于服装加工领域,特别设计一种缝纫机加工时用的一次性缝接芽条装置。主要解决了传统一次性缝接芽条装置结构复杂,加工繁琐的问题。包括固定片,固定片边沿处设置有至少一个U型扣,U型扣与固定片两表面形成供布料折叠通过的U型间隙,U型扣布料的出口端设有一空心筒件,空心筒件设有供芯料通过的通孔,通孔的一端与所述U型间隙相配合。采用本设计的一次性缝接芽条装置,可以在生产过程中便捷的对所需材料进行加工,更加省时省力,并且大大简化了拉筒的加工工序,结构简单明了,减小生产成本。在服装加工领域有很广阔的市场。



1. 一次性缝接芽条装置,包括空心筒件,其特征在于,固定片边沿处设置有至少一个U型扣,U型扣与固定片两表面形成供布料折叠通过的U型间隙,U型扣布料的出口端设有一空心筒件,空心筒件设有供芯料通过的通孔,通孔的一端与所述U型间隙相配合。

2. 根据权利要求1所述的一次性缝接芽条装置,其特征在于,所述固定片由第一连接部和第二连接部构成,固定片第一连接部是矩形结构,设有长圆孔,固定片第二连接部一边沿是圆弧边。

3. 根据权利要求1所述的一次性缝接芽条装置,其特征在于,所述U型扣与圆弧边组成U型间隙。

4. 根据权利要求1所述的一次性缝接芽条装置,其特征在于,所述的U型扣布料出口端与空心筒件距离不大于1mm。

5. 根据权利要求1所述的一次性缝接芽条装置,其特征在于,所述的空心筒件为圆锥形。

6. 根据权利要求5所述的一次性缝接芽条装置,其特征在于,所述的圆锥形空心筒件底面边缘向外凸起。

7. 根据权利要求5所述的一次性缝接芽条装置,其特征在于,所述的圆锥形空心筒件上部边缘与圆弧相切。

8. 根据权利要求1所述的一次性缝接芽条装置,其特征在于,所述的空心筒件焊接在固定片上。

一次性缝接芽条装置

技术领域

[0001] 本发明属于服装加工领域,特别设计一种缝纫机加工时用的一次性缝接芽条装置。

背景技术

[0002] 在使用缝纫机加工生产中,常常会遇到包心折边的问题,需要把布料对折,再把芯料放到折痕处。如果全部用手工进行加工,操作难度大,而且加工特别慢,经常会遇到布料折边不齐,或者芯料没有在折痕处的问题。传统的拉筒在加工过程中工序繁琐,结构复杂,制作精度要求高,稍微出现差错就会使其在加工过程中出现问题。

[0003] 申请号为200920262445.1的专利文件公开了一种包心拉筒的装置,该装置包括一个在筒体内部的套筒,包心拉筒装置筒体成锥筒状,其两侧边向筒内卷曲形成卷曲片,卷曲片与筒壁之间有间隙。卷曲片在筒体的端部呈上下平行且间隙相等的偏平出口。虽然该装置可以解决包心折边的问题,但如果包裹料过厚,会造成卷曲片的变形,从而使得包裹料折边不齐。并且在包心拉筒的制作上不是十分简单。

[0004] 申请号为200720051732.9的专利文件公开了一种包芯带的折边装置。该包芯带装置包括拉筒架以及连接在拉筒架上的芯筒,拉筒架上具有供外包带穿过的导槽,导槽前后两端设有供外包带进出的带入口和带出口,带入口至带出口的宽度逐渐收窄,导槽上端的两侧缘向导槽内折弯形成折边槽,折边槽上的导向槽折弯的折边的折弯角度从带入口至带出口逐渐增大。这更多的用于手提包的手挽,应用范围较窄,且制作不方便。

发明内容

[0005] 为克服现有技术的不足,本发明提出一种一次性缝接芽条装置,可以在生产过程中便捷的对所需材料进行加工,更加省时省力,解决了传统的拉筒结构复杂,加工繁琐的问题。

[0006] 其技术方案是,包括固定片,固定片边沿处设置有至少一个U型扣,U型扣与固定片两表面形成供布料折叠通过的U型间隙,U型扣布料的出口端设有一空心筒件,空心筒件设有供芯料通过的通孔,通孔的一端与所述U型间隙相配合。

[0007] 进一步地,所述固定片由第一连接部和第二连接部构成,第一连接部与第二连接部为一体结构,在生产加工时更加方便。第一连接部为矩形结构,第一连接部上设有长圆孔,第一连接通过长圆孔、螺栓与缝纫机机架连接,用于固定本装置。第二连接部的一边沿为弧形边,使用圆弧边作为包裹料的内导轨,在进行包心加工更加流畅,提高加工效率。

[0008] 更进一步地,U型扣与圆弧边组成U型间隙,U型扣作为布料的外导轨,使布料在U型间隙里实现折叠效果。

[0009] 更进一步的,所述的U型扣布料出口端与空心筒件距离不大于1mm,在进行加工时,芯料更好的与布料的折痕对接。

[0010] 更进一步的,所述的空心筒件为圆锥形,再加工前的准备工作中,需要把芯料从空

心筒件穿出,底面大的孔更容易把芯料穿进去,便于加工。

[0011] 更进一步的,所述的圆锥形空心筒件底面边缘向外凸起,减少芯料与空心筒件的摩擦,避免发生芯料外表面的勾丝,加工过程中芯料的顺利的使用,不会造成由于摩擦造成的芯料断裂,导致加工失败,需要重新返工的问题。

[0012] 更进一步的,所述的圆锥形空心筒件上部边缘与圆弧相切,布料经过U型扣布料的出口端,出现折叠效果,折线在布料的中间,芯料出口正好在布料的折线处,确保其加工效果,避免造成不必要的偏差,以至于返工。

[0013] 更进一步的,所述的空心筒件焊接在固定片上,固定更加稳固,不会发生因偏移而造成芯料的送料位置失误,影响加工。

[0014] 本发明能够在生产过程中对需要包裹芯料的布料进行加工,实现包心加工的自动化,并且折边整齐,在最大的程度上简化了拉筒的结构,减少了一次性缝接芽条装置的工序,提高其生产效率,减小生产成本,为企业带来更大的利益。

附图说明

[0015] 图1是本发明提出的一次性缝接芽条装置的立体图。

[0016] 图2是本发明提出的一次性缝接芽条装置的主视图。

[0017] 图3是本发明提出的一次性缝接芽条装置的侧视图。

[0018] 图4是本发明提出的一次性缝接芽条装置的俯视图。

[0019] 其中1固定板、2空心筒件、3U型扣、4长圆孔。

具体实施方式

[0020] 实施例一,如图1所示,固定片1边沿处设置有至少一个U型扣3,U型扣3与固定片1两表面形成供布料折叠通过的U型间隙,U型扣布料的出口端设有一空心筒件2,空心筒件设有供芯料通过的通孔,通孔的一端与所述U型间隙相配合。

[0021] 实施例二,如图1、2、3、4所示,在进行生产加工时,固定片1通过长圆孔4、螺栓与缝纫机机架连接,用于固定本装置。首先把芯料从空心筒件2中穿过,从空心筒件出口拉出来一部分,把布料穿过由U型扣3与固定片两表面形成供布料折叠通过的U型间隙,使布料发生折叠,且折边整齐,将芯料置于布料折线处,开始进行包心布料的加工。

[0022] 实施例三,如图1、2、3、4所示,由U型扣3与固定片两表面形成供布料折叠通过的U型间隙,U型扣3可以是多个,3个是最佳,在圆弧上均匀分布,布料从3个U型扣中依次穿过,布料对其折叠的效果更好,而且由3个U型扣与固定片1上的圆弧边组成的U型间隙,使得布料更加顺利的进行加工,减少其摩擦,加工更加流畅,提高生产效率。

[0023] 实施例四,如图1、2、3、4所示,空心筒件4是圆锥形,圆锥形底端是芯料的进口端,芯料容易从进口端进入,且空心筒件底面边缘向外凸起,大大减少芯料经过空心筒件4的进口端时的摩擦,避免了芯料的外表面的磨损,造成不良的加工效果。空心筒件4焊接在固定片上,固定更加可靠,不会发生因偏移而造成芯料的送料位置失误,影响加工。

[0024] 这种一次性缝接芽条装置的最大特点是它的结构简单,打破了原来一次性缝接芽条装置必须由拉筒及进芯料管的组合,不用去折弯一个个的铁片做成导轨,只用个固定板1、空心筒件2、U型扣3、长圆孔4,这四个零件组成,在本发明的一次性缝接芽条装置的机械

加工过程中,由于结构的简单,制作十分方便,工步少,工艺更加精简,大大减少了加工成本,使用更加方便。

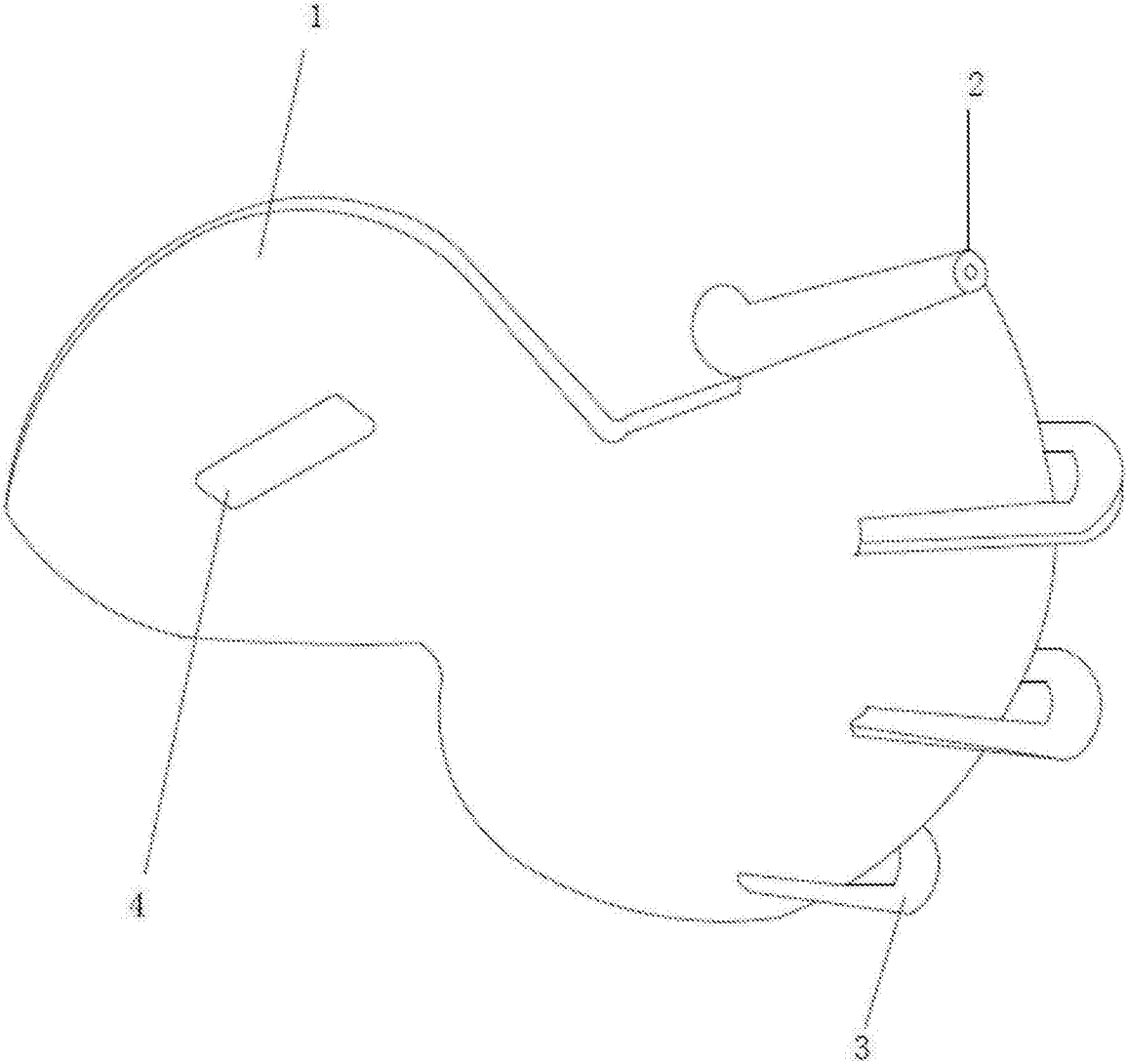


图1

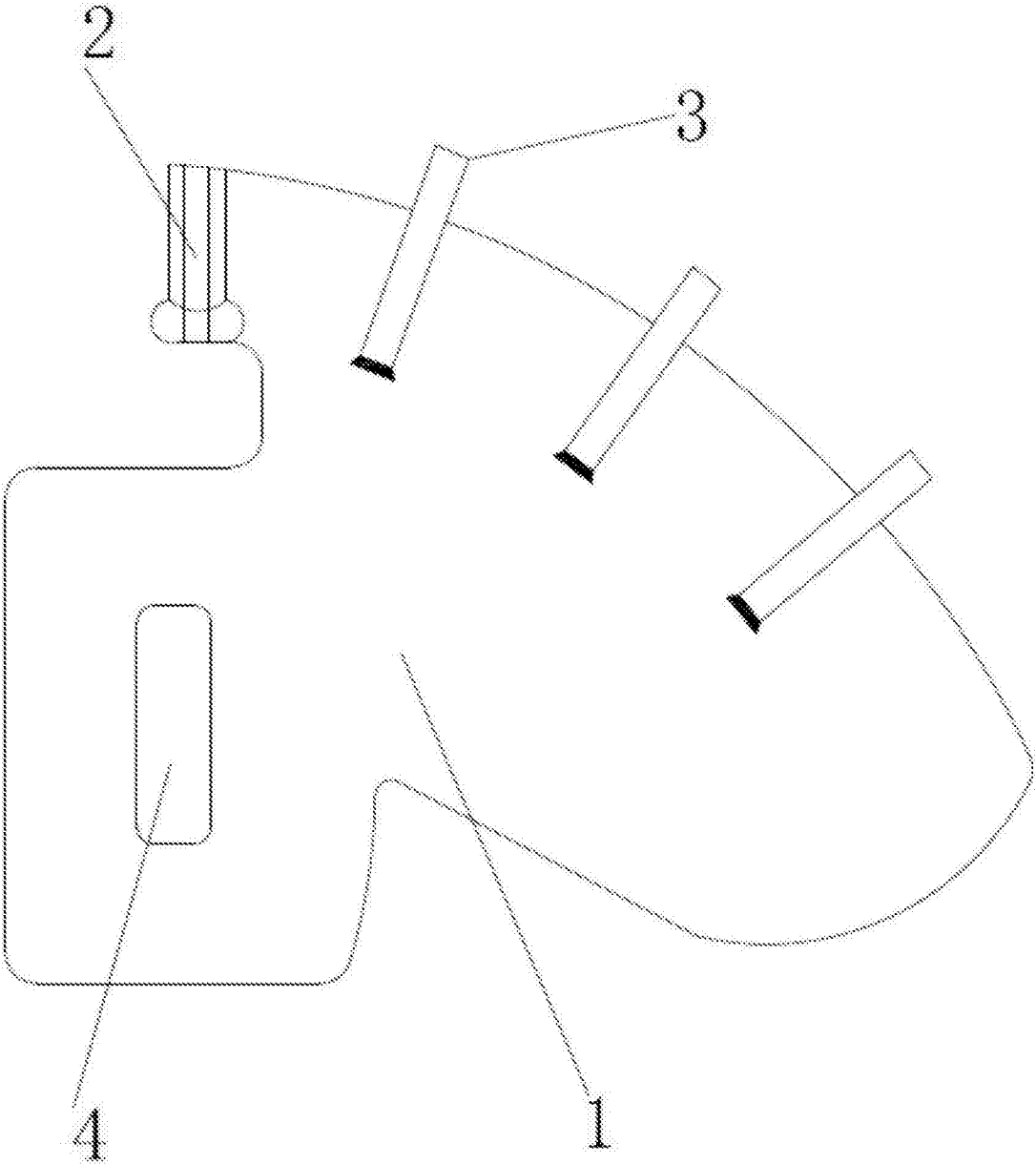


图2

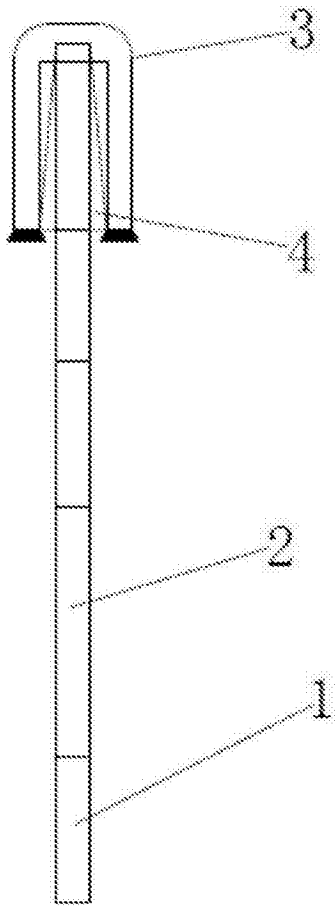


图3

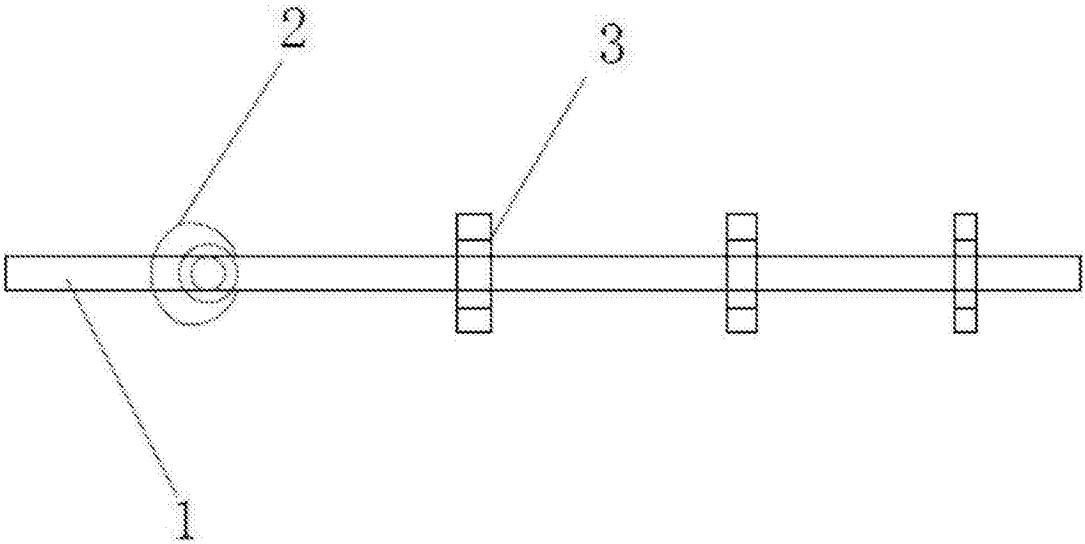


图4