



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203429390 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 12

(21) 申请号 201320471474. 5

(22) 申请日 2013. 08. 02

(73) 专利权人 广东溢达纺织有限公司

地址 528500 广东省佛山市沧江出口加工区

专利权人 桂林溢达纺织有限公司

(72) 发明人 邓锐初 张润明 李文乐

(74) 专利代理机构 广州华进联合专利商标代理
有限公司 44224

代理人 谢伟 王朔

(51) Int. Cl.

D05B 35/00 (2006. 01)

D05B 29/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

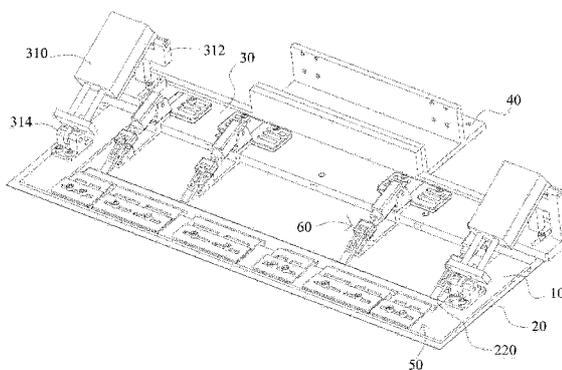
权利要求书2页 说明书5页 附图4页

(54) 实用新型名称

缝纫线迹可调的定位装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种缝纫线迹可调的定位装置,包括有上模、下模及固定板,所述固定板固定于所述下模上,所述上模与所述固定板转动固定,使上模能够压于下模上;所述下模上设有条形槽,当所述上模压于所述下模上后,能够露出部分条形槽形成条形缝纫口;还包括有压布机构,所述压布机构沿所述条形缝纫口布置覆盖部分条形缝纫口,并与所述上模固定。所述上模能够相对于所述固定板转动,再将折好折线的待缝纫的裁片或衣服放入,并通过所述上模及所述压布块压住,避免在缝纫时由于缝针的作用使待缝纫物会自然皱起,不平整;缝针可穿过所述条形缝纫口进行缝纫形成折皱。



1. 一种缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,包括有上模、下模及固定板,所述固定板固定于所述下模上,所述上模与所述固定板转动固定,使上模能够压于下模上;所述下模上设有条形槽,当所述上模压于所述下模上后,能够露出部分条形槽形成条形缝纫口;

还包括有压布机构,所述压布机构沿所述条形缝纫口布置覆盖部分条形缝纫口,并与所述上模固定。

2. 根据权利要求1所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,所述压布机构包括有多个压布块及多个压片,所述压布块上设有矩形槽,所述压片上挖设有第一固定槽,螺栓穿过所述第一固定槽及所述矩形槽将压片与压布块固定于所述上模上;所述压布块的一端伸入到所述条形缝纫口内。

3. 根据权利要求2所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,所述压布块伸入到所述条形缝纫口的一端为台阶型结构或斜面。

4. 根据权利要求2所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,至少两个所述压布块的面积不相等,设于压布块上的矩形槽的面积也不相等。

5. 根据权利要求1或2所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,还包括有上模提升动力装置、固定座及连接座,所述上模提升动力装置通过固定座可转动地固定于所述固定板上方,所述上模提升动力装置的输出端通过连接座可转动地与所述上模固定。

6. 根据权利要求5所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,所述固定板相对于所述上模的转动角度为0至60°。

7. 根据权利要求5所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,所述固定座上设有至少一条能够改变固定座纵向固定位置的第二个固定槽。

8. 根据权利要求1所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,所述上模为门字型结构,门字型结构的内侧压于所述条形槽形成所述条形缝纫口。

9. 根据权利要求8所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,还包括有压臂机构,所述压臂机构包括固定部及定位部,通过所述固定部将所述压臂机构与所述固定板固定,所述定位部可压于位于所述条形缝纫口的待缝纫物。

10. 根据权利要求9所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,所述压臂机构包括有定位固定座、气缸、气缸固定座及定位压臂,通过所述定位固定座将所述压臂机构固定于所述固定板上,所述气缸通过所述气缸固定座可转动地固定于所述定位固定座的上方,所述气缸的输出端与所述定位压臂连接固定;所述气缸的输出端的高度低于另一端的高度。

11. 根据权利要求10所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,所述压臂机构还包括有连接块,所述气缸的输出端与所述连接块连接固定,所述定位压臂与所述连接块转动连接;所述定位压臂转动连接有长连接杆及短连接杆,所述长连接杆的另一端还与所述定位固定座转动连接,所述短连接杆的另一端还与所述定位固定座转动连接,长连接杆靠近气缸设置。

12. 根据权利要求10所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,所述定位固定座设有多个第三固定槽,所述固定板上设有固定孔,螺栓穿过所述第三固定槽及所述固定孔将定位固定座固定于固定板上。

13. 根据权利要求10所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,所述定位压臂的

前端设有平面。

14. 根据权利要求 1 所述的缝纫线迹可调的定位装置,其特征在于,还包括有连接座,所述连接座与所述固定板固定。

缝纫线迹可调的定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及缝纫技术领域,尤其是指一种缝纫线迹可调的定位装置。

背景技术

[0002] 在进行服装缝纫时,需要压住衣服,保持衣服平整便于进行缝纫。尤其是一些需要打折的衣服,例如女式服装腰部的折线,目前的做法是,先采用人工使衣服形成折线,并用手压住使折线保持,再通过缝纫机进行缝纫。这种做法必要耗费操作人员一直压住衣服,稍有不慎,就需要重新折线,重复工作,且对工人的熟练程度要求比较高,良率比较低,且不利于生产效率的提高。

发明内容

[0003] 基于此,本实用新型在于克服现有技术的缺陷,提供一种缝纫线迹可调的定位装置,其能够对裁片或衣服进行很好的定位,提高产品的良率及工作效率。

[0004] 其技术方案如下:

[0005] 一种缝纫线迹可调的定位装置,包括有上模、下模及固定板,所述固定板固定于所述下模上,所述上模与所述固定板转动固定,使上模能够压于下模上;所述下模上设有条形槽,当所述上模压于所述下模上后,能够露出部分条形槽形成条形缝纫口;

[0006] 还包括有压布机构,所述压布机构沿所述条形缝纫口布置覆盖部分条形缝纫口,并与所述上模固定。

[0007] 下面对进一步技术方案进行说明:

[0008] 优选的是,所述压布机构包括有多个压布块及多个压片,所述压布块上设有矩形槽,所述压片上挖设有第一固定槽,螺栓穿过所述第一固定槽及所述矩形槽将压片与压布块固定于所述上模上;所述压布块的一端伸入到所述条形缝纫口内。

[0009] 优选的是,所述压布块伸入到所述条形缝纫口的一端为台阶型结构。

[0010] 优选的是,至少两个所述压布块的面积不相等,设于压布块上的矩形槽的面积也不相等。

[0011] 优选的是,还包括有上模提升动力装置、固定座及连接座,所述上模提升动力装置通过固定座可转动地固定于所述固定板上方,所述上模提升动力装置的输出端通过连接座可转动地与所述上模固定。

[0012] 优选的是,所述固定板相对于所述上模的转动角度为 0 至 60°。

[0013] 优选的是,所述固定座上设有至少一条能够改变固定座纵向固定位置的第二固定槽。

[0014] 优选的是,所述上模为门字型结构,门字型结构的内侧压于所述条形槽形成所述条形缝纫口。

[0015] 优选的是,还包括有压臂机构,所述压臂机构包括固定部及定位部,通过所述固定部将所述压臂机构与所述固定板固定,所述定位部可压于位于所述条形缝纫口的待缝纫

物。

[0016] 优选的是,所述压臂机构包括有定位固定座、气缸、气缸固定座及定位压臂,通过所述定位固定座将所述压臂机构固定于所述固定板上,所述气缸通过所述气缸固定座可转动地固定于所述定位固定座的上方,所述气缸的输出端与所述定位压臂连接固定;所述气缸的输出端的高度低于另一端的高度。

[0017] 优选的是,所述压臂机构还包括有连接块,所述气缸的输出端与所述连接块连接固定,所述定位压臂与所述连接块转动连接;所述定位压臂转动连接有长连接杆及短连接杆,所述长连接杆的另一端还与所述定位固定座转动连接,所述短连接杆的另一端还与所述定位固定座转动连接,长连接杆靠近气缸设置。

[0018] 优选的是,所述定位固定座设有多个第三固定槽,所述固定板上设有固定孔,螺栓穿过所述第三固定槽及所述固定孔将定位固定座固定于固定板上。

[0019] 优选的是,所述定位压臂的前端设有平面。

[0020] 优选的是,还包括有连接座,所述连接座与所述固定板固定。

[0021] 下面对前述技术方案的原理、效果等进行说明:

[0022] 1. 所述上模能够相对于所述固定板转动,再将折好折线的待缝纫的裁片或衣服放入,并通过所述上模及所述压布块压住,避免在缝纫时由于缝针的作用使待缝纫物会自然皱起,不平整;缝针可穿过所述条形缝纫口进行缝纫形成折皱。

[0023] 2. 设置多个压布块及与其配合的压片,并根据缝纫线的要求,改变螺栓对第一固定槽与矩形槽的固定位置,使压布块及压片左右调整合适后再进行固定,即改变压布块覆盖所述条形缝纫口的面积,多个压布块调整后可排列形成直线、曲线或弧线,满足不同缝纫线的要求。

[0024] 3. 由于所述上模具有一定的厚度,台阶型结构或斜面能够很好的使压布块与上模配合压住缝纫物。

[0025] 4. 不同面积的压布块及不同编辑的矩形槽能够更好的满足不同形状的缝纫线的要求。

[0026] 5. 上模提升动力装置固定于固定板的一端的高度高于固定于上模的上模提升动力装置输出端的高度;需要放入待缝纫物时,通过上模提升动力装置抬起上模的前端,使上模能够相对于固定板上下转动,便于放入待缝纫物;放到待缝纫物后,再通过上模提升动力装置使上模下压压住待缝纫物。

[0027] 6. 所述固定板相对于所述上模的转动角度为 0 至 60°, 以提供更好的空间便于取出待缝纫物及放置待缝纫物。

[0028] 7. 螺栓穿过所述第二固定槽的不同部位固定上模提升动力装置,从而改变上模提升动力装置相对于上模的固定位置。

[0029] 8. 设置上模为门字型结构,并将压臂机构部分位于门字型机构的凹部内,使压臂机构能够压住待缝纫物,在手松开待缝纫物之前,先通过所述压臂机构压住待缝纫物,之后再使上模压紧待缝纫物,避免手松开后,待缝纫物会松弛形成折皱,影响缝纫效果。

[0030] 9. 使气缸靠近固定板的一端的高度高于另一端(即气缸输出端)的高度,气缸输出端的伸缩能够控制定位压臂的伸缩,使定位压臂能够压于待缝纫物上或从待缝纫物上拿开。

[0031] 10. 通过连接块与定位压臂及气缸输出端的配合,传达动力给定位压臂,并通过长连接杆及短连接杆使定位压臂与定位固定座转动连接,气缸推动定位压臂向前运动,且在长连接杆及短连接杆的作用下,使定位压臂向前做下压动作。

[0032] 11. 通过不同的第三固定槽及将第三固定槽的不同位置与固定板固定,改变定位固定座在固定板上的前后、左右固定位置。

[0033] 12. 定位压臂的前端的平面能够很好的压紧待缝纫物。

[0034] 13. 通过连接座可将缝纫线迹的定位装置固定于花样机上,增加整个定位装置的稳定性。

附图说明

[0035] 图 1 是本实用新型实施例所述的缝纫线迹可调的定位装置的结构示意图;

[0036] 图 2 为本实用新型实施例所述的缝纫线迹可调的定位装置的爆炸图;

[0037] 图 3 为本实用新型实施例所述的缝纫线迹可调的定位装置的俯视图;

[0038] 图 4 为本实用新型实施例所述的压臂机构可调的结构示意图;

[0039] 图 5 为本实用新型实施例所述的压臂机构的爆炸图。

[0040] 附图标记说明:

[0041] 10、上模,20、下模,210、条形槽,220、条形缝纫口,30、固定板,310、上模提升动力装置,312、固定座,314、连接座,315、底座,316、支撑架,317、第二固定槽,318 螺栓,40、连接板,50、压布机构,510、压布块,512、压布块,514、压片,515、第一固定槽,516、螺栓,517、固定孔,60、压臂机构,610、定位固定座,612、气缸,614、气缸固定座,616、连接块,618、定位压臂,620、长连接杆,622、短连接杆,624、第三固定槽,626、螺栓,628、平面。

具体实施方式

[0042] 下面对本实用新型的实施例进行详细说明:

[0043] 如图 1 至图 3 所示,一种缝纫线迹可调的定位装置,包括有上模 10、下模 20、固定板 30、连接座 40 及压布机构 50;所述下模 20 上设有条形槽 210,所述上模 10 与所述固定板 30 通过合页转动固定,所述固定板 30 固定于所述下模 20 的后端,所述上模 10 位于所述下模 20 的上方,转动上模 10 使上模能够压于下模 20 上。所述下模 20 上设有远离所述固定板 30 的条形槽 210,所述条形槽 210 优选与所述固定板 30 平行设置,当上模 10 压于下模 20 上后,能够露出部分条形槽 210 形成条形缝纫口 220。所述压布机构 50 沿所述条形缝纫口 220 布置,并越过上模 10 的边缘覆盖部分条形缝纫口 220,且所述压布机构 50 与所述上模 10 固定。随着上模 10 的下压,上模 10 和压布机构 50 能够共同压于待缝纫物上,缝针可在条形缝纫口 220 内工作。

[0044] 所述压布机构 50 包括有多个压布块 510、512 及多个压片 514,所述压布块 510、512 上设有矩形槽 511、513,所述压片 514 上挖设有第一固定槽 515,螺栓 516 穿过所述第一固定槽 515 及所述矩形槽 511、513 将压片 514 与压布块 510、512 固定于所述上模 10 上;所述压布块 510、512 的一端伸入到所述条形缝纫口 220 内。所述压布块 510、512 伸入到所述条形缝纫口 220 的一端为台阶型结构;在多个所述压布块中,至少两个所述压布块 510、512 的面积不相等,相应的设于压布块 510、512 上的矩形槽 511、513 的面积也不相等。例如,本

实施例中,压布块 510 和压布块 512 的面积不相等。为了将所述压布块 510、512 及所述压片 514 固定于所述上模 10 上,所述上模 10 上设有与螺栓 516 配合的固定孔 517。

[0045] 通过调整螺栓 516 与第一固定槽 515 配合,选择与矩形槽 511、513 的不同位置配合,使压布块 510、512 作左右、前后的调整,从而使所述压布块 510、512 按照直线、曲线或弧线的排列方式排列,满足不同的需要。并可以根据缝纫线的长度和曲线的形状选择设置压布块 510、512 的数量。

[0046] 所述压布块 510、512 靠近条形缝纫口 220 的一端下方设有软性材料,以便于压布块 510、512 能够压牢待缝纫物。

[0047] 上模提升动力装置 310 通过固定座 312 固定于固定板 30 的上方,且上模提升动力装置 310 通过转轴与固定座 312 连接,上模提升动力装置 310 的输出端通过连接座 314 固定于上模 10 上,且上模提升动力装置 310 的输出端通过转轴与连接座 314 连接。所述上模提升动力装置 310 为气缸。优选上模 10 和固定板 30 之间通过合页连接。在气缸 310 的伸缩作用下拉动上模 10,使上模 10 能够相对于固定板 30 转动 0 至 60°。

[0048] 所述固定座 312 设有底座 315 及竖直固定于底座 315 上的支撑架 316。所述底座 315 上设有两条第二固定槽 317,所述第二固定槽 317 朝向所述上模 10 设置,在固定时,通过改变螺栓 318 穿过第二固定槽 317 的不同位置改变固定座 312 的固定位置,使气缸 310 靠近上模或远离上模。所述气缸 310 通过转轴与支撑架 316 的上端固定。

[0049] 所述上模 10 为门字型结构,门字型结构朝向所述固定板 30 设置,且使门字型结构的内侧压于所述条形槽 210 形成所述条形缝纫口 220。

[0050] 如图 4 及图 5 所示,压臂机构 60 包括有定位固定座 610、气缸 612、气缸定位座 614、连接块 616 及定位压臂 618。所述定位固定座 610 具有一台阶型结构,且该台阶型结构与固定板 30 配合,使定位固定座 610 的后端能够与固定板 30 平整接触,定位固定座 610 的其余部分位于门字型结构内、且能够与下模 20 平整接触;所述气缸固定座 614 固定于所述定位固定座 610 上、并位于台阶型结构的上部,使气缸 612 的后端高于气缸 612 的输出端。气缸 612 的输出端与所述连接块 616 连接,且连接块 616 通过转轴与定位压臂 618 连接。定位压臂 618 中部设有轴向的条形开口,长连接杆 620 的一端通过转轴与条形开口的侧壁连接,短连接杆 622 的一端也通过转轴与条形开口的侧壁连接,且长连接杆 620 靠近连接块 616 设置,所述长连接杆 620 及所述短连接杆 622 的另一端均与所述定位固定座 610 通过转轴连接。所述定位压臂 618 的前端设有平面 628。

[0051] 作为动力源的气缸 612 推动定位压臂 618 向前运动,同时,在长连接杆 620 及短连接杆 622 的作用下,定位压臂 618 作向前下压动作。

[0052] 优选所述压臂机构 60 的数量为 1-6 个,可根据不同的使用要求设置不同数量的压臂机构 60,或改变压臂机构 60 的固定位置。如图 1 所示,本实施例优选设置有 4 个压臂机构。

[0053] 所述定位固定座 610 上设有多个第三固定槽 624,多条所述第三固定槽 624 平行设置,可以选择与条形缝纫口 220 平行或垂直设置,通过 626 在第三固定槽 624 上的不同固定位置可调整压臂机构 60 在固定板 30 上的前后、左右位置。

[0054] 在缝纫前,先根据需求条形压臂机构 60 的固定位置,选择适当的压布块 510、512 的数量及固定位置,使多块压布块 510、512 能够排列成需要的形状。通过上模提升动力装

置 310 使上模 10 前端旋转 0 至 60°，便于放进待缝纫物，待缝纫物在放入之前，需要事先折好折；气缸 612 控制定位压臂 618 向前作下压动作，使定位压臂 618 前端的平面压住待缝纫物，再松开手；上模提升动力装置 310 控制上模 10 下压，压住待缝纫物，再进行缝纫。取出待缝纫物时，气缸 612 的动作方向相反，上模提升动力装置 310 的控制上模 10 前端抬起拿出待缝纫物。

[0055] 以上所述实施例仅表达了本实用新型的具体实施方式，其描述较为具体和详细，但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制。应当指出的是，对于本领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型构思的前提下，还可以做出若干变形和改进，这些都属于本实用新型的保护范围。

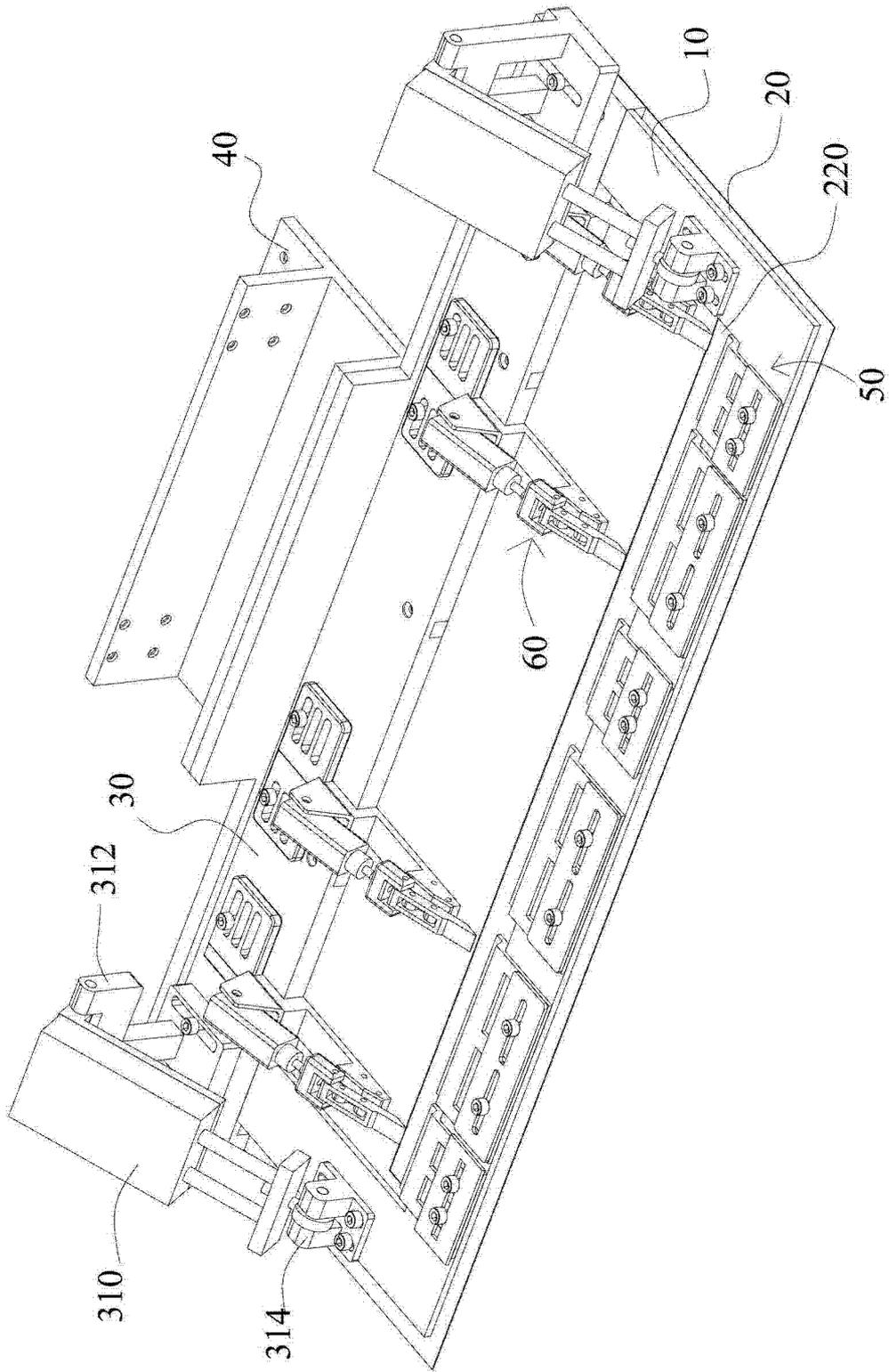


图 1

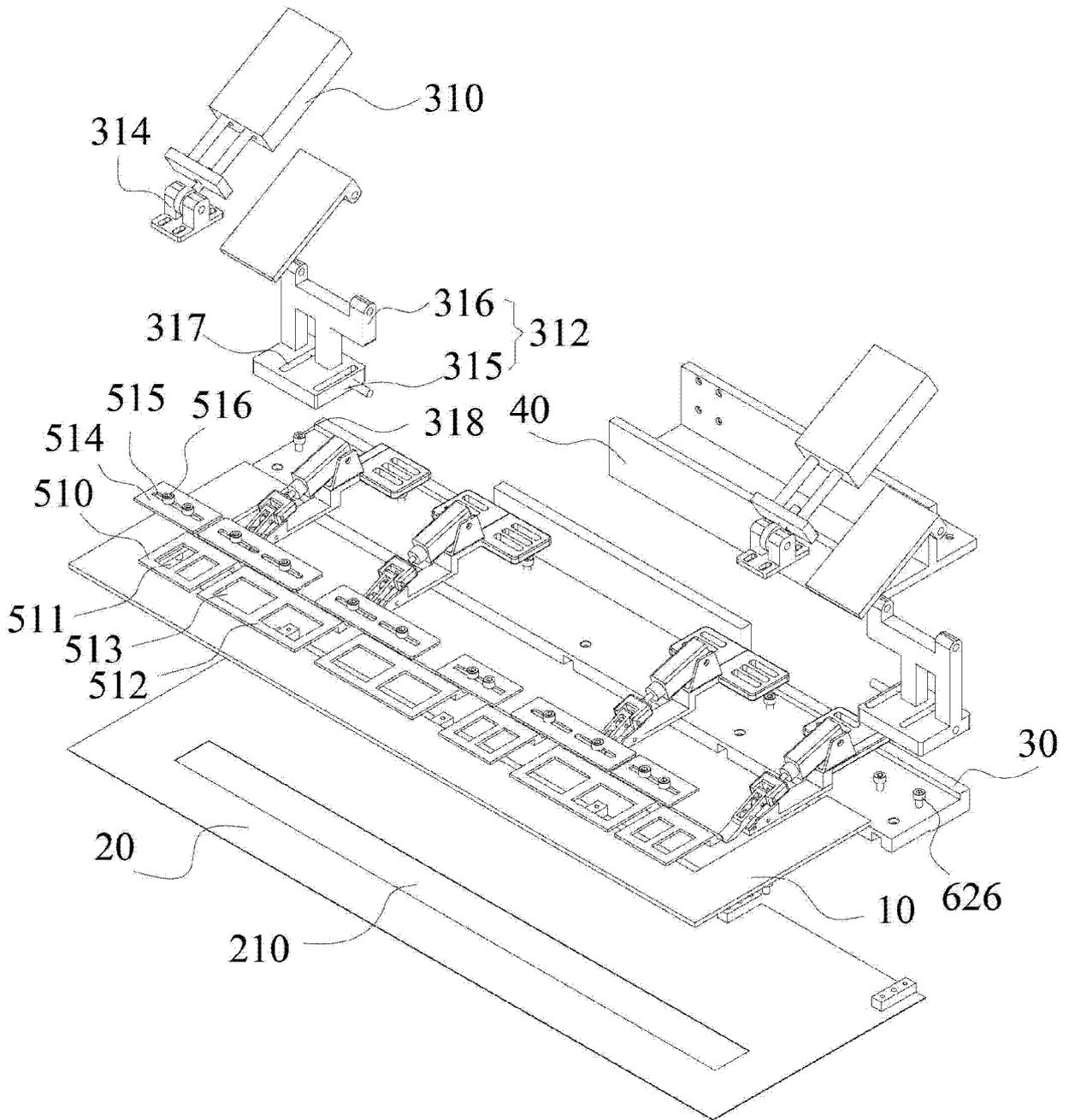


图 2

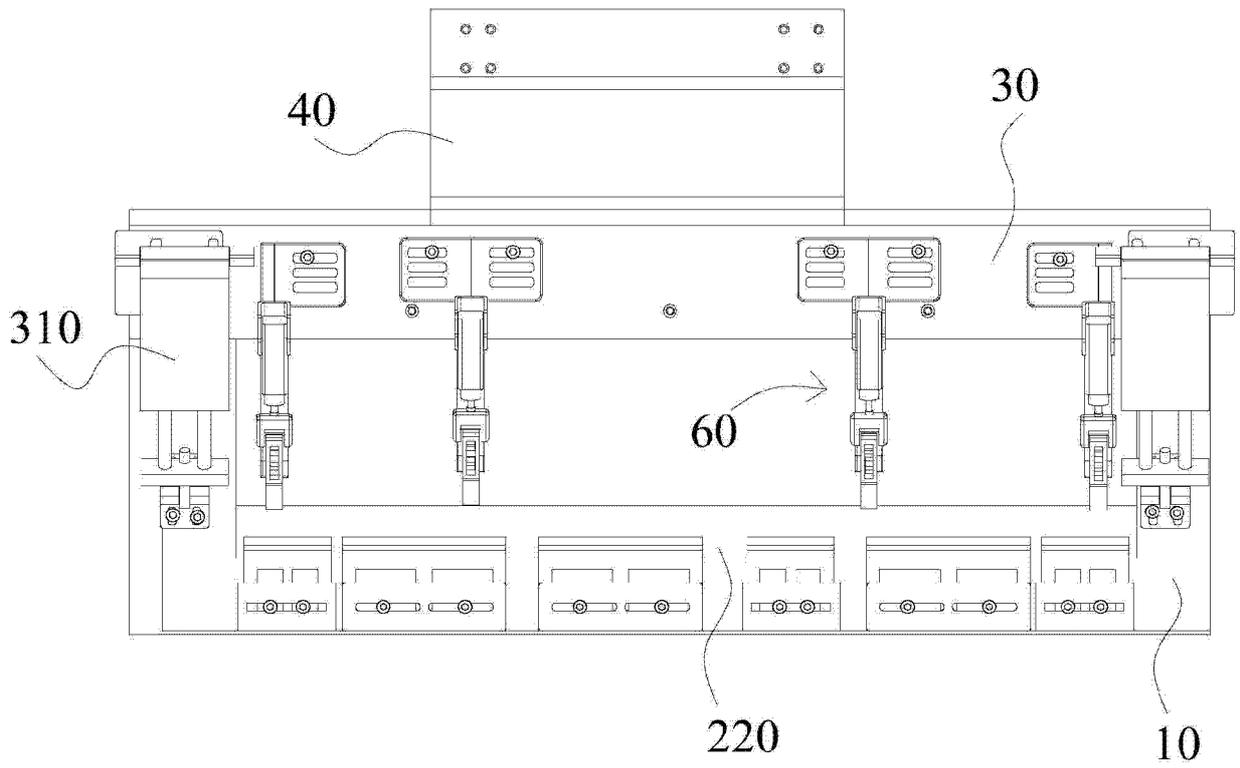


图 3

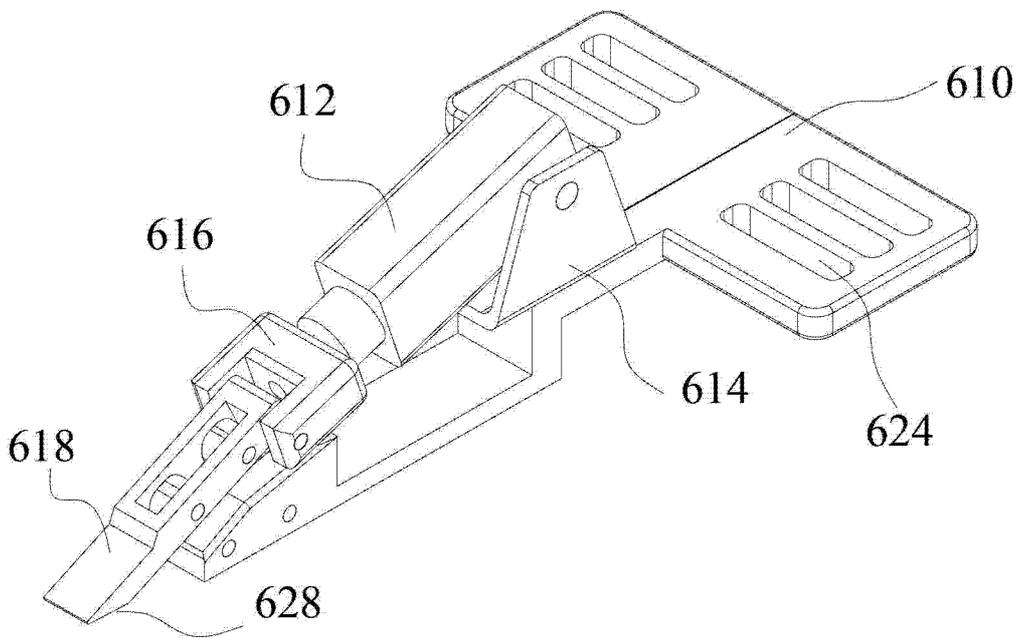


图 4

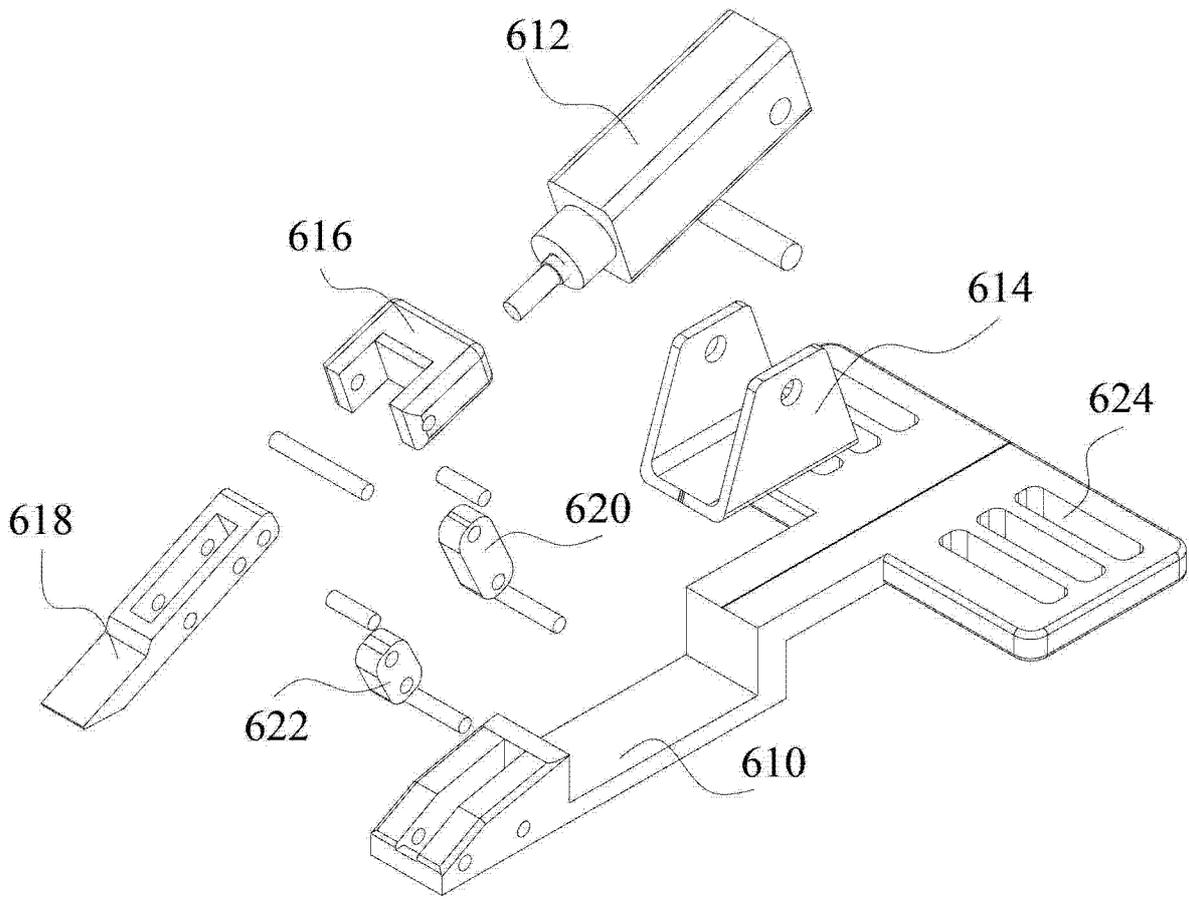


图 5