



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203613383 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 28

(21) 申请号 201320781520. 1

(22) 申请日 2013. 12. 03

(73) 专利权人 东莞市艺博达实业有限公司

地址 523000 广东省东莞市南城区蛤地工业
区

(72) 发明人 徐太阳

(74) 专利代理机构 东莞市创益专利事务所

44249

代理人 李卫平

(51) Int. Cl.

D05B 27/18(2006. 01)

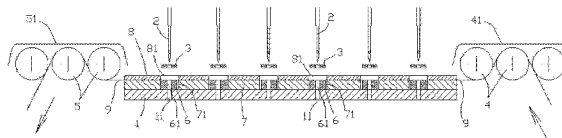
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

防止面料折皱的绗缝机结构

(57) 摘要

本实用新型涉及面料加工机械技术领域,尤其是涉及防止面料折皱的绗缝机结构,包括有针板、针、压脚及前罗拉辊、后罗拉辊,针板上设有针孔,于针孔外周设有向上凸起的凸台,凸台具有中孔,该中孔与针孔轴向对接,针板上侧组设有一托板,托板设有长孔,长孔朝托板的左右侧边延伸,满足针移动绗缝,凸台凸入长孔,凸台与压脚对压面料,在托板的上侧活动组设一面料压板,面料压板的形状、大小与托板匹配,面料压板上设有与托板的长孔上下对位的通孔,压脚穿过通孔后与凸台对压面料。本实用新型获得流畅的一线式缝线,无需拼接,不存在节点,视觉效果更佳,且有托板承托及面料压板压持,克服面料两侧边缘受重力下垂而折皱,提升产量和质量。



1. 防止面料折皱的绗缝机结构,包括有针板(1)、针(2)、压脚(3)及前罗拉辊(4)、后罗拉辊(5),针板(1)上设有针孔(11),针(2)垂直设置于针孔(11)上方,工作时,针(2)由上往下依次穿过压脚(3)及针板(1)的针孔(11)来绗缝加工,其特征在于:于针孔(11)外周设有向上凸起的凸台(6),凸台(6)具有中孔(61),该中孔(61)与针孔(11)轴向对接,针板(1)上侧组设有一托板(7),托板(7)的前后侧边分别延伸至前罗拉辊(4)和后罗拉辊(5),而托板(7)的左右侧边满足承托面料(9)的相应边缘,托板(7)设有长孔(71),长孔(71)朝托板(7)的左右侧边延伸,满足针(2)移动绗缝,凸台(6)凸入长孔(71),凸台(6)与压脚(3)对压面料(9)。

2. 根据权利要求1所述的防止面料折皱的绗缝机结构,其特征在于:托板(7)的左右侧边超出面料(9)的相应边缘,在托板(7)的上侧活动组设一面料压板(8),面料压板(8)的形状、大小与托板(7)匹配,面料压板(8)上设有与托板(7)的长孔(71)上下对位的通孔(81),压脚(3)穿过通孔(81)后与凸台(6)对压面料(9)。

3. 根据权利要求1或2所述的防止面料折皱的绗缝机结构,其特征在于:托板(7)的长孔(71)宽度大于凸台(6),凸台(6)的上端面平齐或略凸出长孔(71)的上端。

4. 根据权利要求1所述的防止面料折皱的绗缝机结构,其特征在于:所述前罗拉辊(4)和后罗拉辊(5)上侧分别设有保护罩(41、51)。

防止面料折皱的绗缝机结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及面料加工机械技术领域,尤其是涉及绗缝机。

背景技术

[0002] 绗缝机是一种用于在面料上缝制花纹图案的加工机械,电脑自动化控制,加工精度及效率高。绗缝机工作时是依靠罗拉辊送料,相应机头上的针在动力源及传动机构驱动下做上下运动缝制工作,面料局部由针板和压脚压紧来配合针缝制。常见的绗缝机,其机头上的多针横向排列,排列方向与罗拉辊送料方向相垂直,即以罗拉辊送料方向为纵向,则机头上的多针为横向排列在进料的前端,该结构的绗缝机在加工面料上的横向缝线时,是依靠多针各自缝制一线段后拼接形成,这时在拼接点形成有线节点,不仅影响视觉效果,缺少线条流感,且节点处易脱线,影响质量。随后出现有机头带动针横向移动,实现一针连续横向缝制,线条流畅、美观,不易脱线。但,这时针板和压脚需要配合针相对面料移动,针板的面积小于面料,面料只是依靠前后罗拉辊张紧,以致在加工过程中,面料两侧边缘受重力下垂,且面料两侧边缘的张紧度不足,导致边缘易发生折皱,影响加工。

[0003] 为此,本申请人秉持着研究创新、精益求精之精神,利用其专业眼光和专业知识,研究出一种防止面料折皱的绗缝机结构,即提出本案申请。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种无需拼接,可实现一线式横向缝制,且有效承托面料,防止面料折皱、提升加工质量的绗缝机结构。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0006] 防止面料折皱的绗缝机结构,包括有针板、针、压脚及前罗拉辊、后罗拉辊,针板上设有针孔,针垂直设置于针孔上方,工作时,针由上往下依次穿过压脚及针板的针孔来绗缝加工,于针孔外周设有向上凸起的凸台,凸台具有中孔,该中孔与针孔轴向对接,针板上侧组设有一托板,托板的前后侧边分别延伸至前罗拉辊和后罗拉辊,而托板的左右侧边满足承托面料的相应边缘,托板设有长孔,长孔朝托板的左右侧边延伸,满足针移动绗缝,凸台凸入长孔,凸台与压脚对压面料。

[0007] 上述方案进一步是:托板的左右侧边超出面料的相应边缘,在托板的上侧活动组设有一面料压板,面料压板的形状、大小与托板匹配,面料压板上设有与托板的长孔上下对位的通孔,压脚穿过通孔后与凸台对压面料。

[0008] 上述方案进一步是:托板的长孔宽度大于凸台,凸台的上端面平齐或略凸出长孔的上端。

[0009] 上述方案进一步是:所述前罗拉辊和后罗拉辊上侧分别设有保护罩。

[0010] 本实用新型实现横跨罗拉辊所送面料的两侧边往复移动来缝制,获得流畅的一线式缝线,无需拼接,不存在节点,视觉效果更佳,质量稳定,减少不良率;且有托板承托及面料压板压持,克服面料两侧边缘受重力下垂而折皱,提升产量和质量。

[0011] 本实用新型结构简单,科学合理,投资成本低,使用及维护方便,极大提升了绗缝机的使用性。

[0012] 附图说明:

[0013] 附图 1 为本实用新型其一较佳实施例的结构示意图;

[0014] 附图 2 为图 1 实施例的局部结构立体示意图。

[0015] 具体实施方式:

[0016] 以下结合附图对本实用新型进一步说明:

[0017] 参阅图 1、2 所示,本实用新型有关一种防止面料折皱的绗缝机结构,包括有针板 1、针 2、压脚 3 及前罗拉辊 4、后罗拉辊 5,针 2 和压脚 3 安装在机头上,机头安装在横向设置的丝杆上,丝杆与前后罗拉辊 4、5 平行,实现机头横跨前后罗拉辊 4、5 所送面料 9 的两侧边往复移动,针 2 横向直线绗缝,获得流畅的一线式缝线,无需拼接,不存在节点,视觉效果更佳,质量稳定,减少不良率。针板 1 和压脚 3 配合针 2 相对面料 9 移动,针板 1 上设有针孔 11,针 2 垂直设置于针孔 11 上方,工作时,针 2 由上往下依次穿过压脚 3 及针板 1 的针孔 11 来绗缝加工。在针孔 11 外周设有向上凸起的凸台 6,凸台 6 具有中孔 61,该中孔 61 与针孔 11 轴向对接,该结构有效延伸针孔 11 及抬高与压脚 3 配合平面,从而满足在针板 1 上侧组设有一托板 7,托板 7 的前后侧边分别延伸至前罗拉辊 4 和后罗拉辊 5,而托板 7 的左右侧边满足承托面料 9 的相应边缘,托板 7 设有长孔 71,长孔 71 朝托板 7 的左右侧边延伸,满足针 2 移动绗缝,凸台 6 凸入长孔 71,凸台 6 与压脚 3 对压面料 9。托板 7 承托面料 9,解决了面料 9 的边缘悬空受重力下垂问题,从而使加工区域的整块面料 9 平整、不折皱,针 2 移动绗缝顺畅,线迹整齐,加工质量好。

[0018] 图 1、2 所示,在本实施例中,托板 7 的左右侧边超出面料 9 的相应边缘,在托板 7 的上侧活动组设一面料压板 8,面料压板 8 的形状、大小与托板 7 匹配,面料压板 8 上设有与托板 7 的长孔 71 上下对位的通孔 81,压脚 3 穿过通孔 81 后与凸台 6 对压面料 9。面料压板 8 通过可拆螺钉锁接安装,方便拆装。工作时,先将面料 9 穿过前后罗拉辊 4、5,前后罗拉辊 4、5 给予张紧拉持面料 9,面料 9 并平铺在托板 7 上,随后再将面料压板 8 装上,面料 9 则在面料压板 8 和托板 7 之间穿行,面料压板 8 给予面料 9 进一步限制压持,使面料 9 张紧平整,利于绗缝加工。托板 7 的长孔 71 宽度大于凸台 6,凸台 6 的上端面平齐或略凸出长孔 71 的上端,该结构方便凸台 6 在长孔 71 中移动,且确保凸台 6 与压脚 3 配合压持面料,提升绗缝加工。

[0019] 图 1 所示,在本实施例中,所述前罗拉辊 4 和后罗拉辊 5 上侧分别设有保护罩 41、51,保护罩 41、51 的遮盖作用,不仅保护罗拉辊及面料,且还提升生产安全,防止意外事故发生。

[0020] 本实用新型结构简单,科学合理,投资成本低,使用及维护方便,极大提升了绗缝机的使用性。

[0021] 当然,以上结合实施方式对本实用新型做了详细说明,只为说明本实用新型的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人了解本实用新型的内容并加以实施,并不能以此限定本实用新型的保护范围,故凡根据本实用新型精神实质所做的等效变化或修饰,都应涵盖在本实用新型的保护范围内。

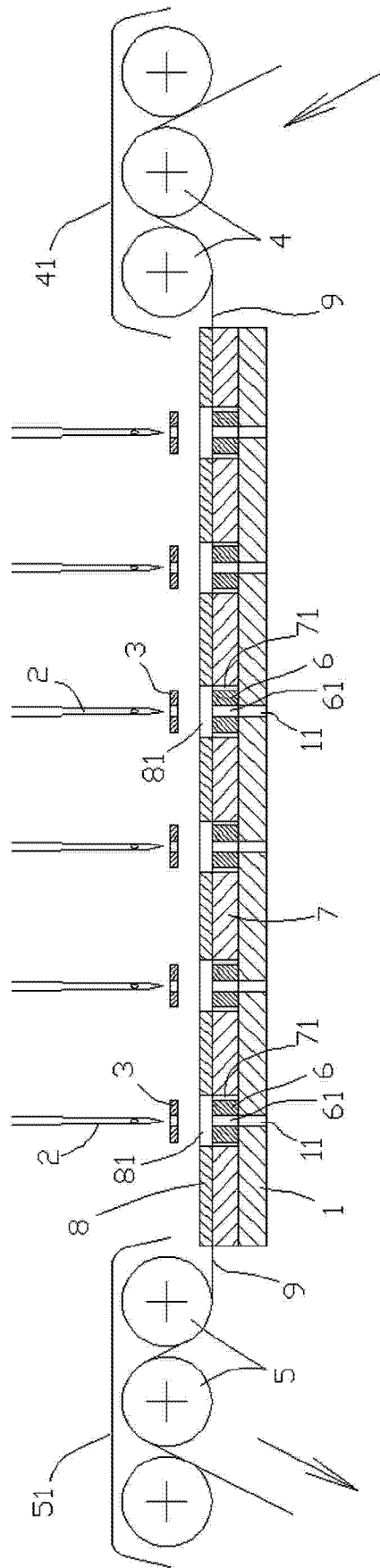


图 1

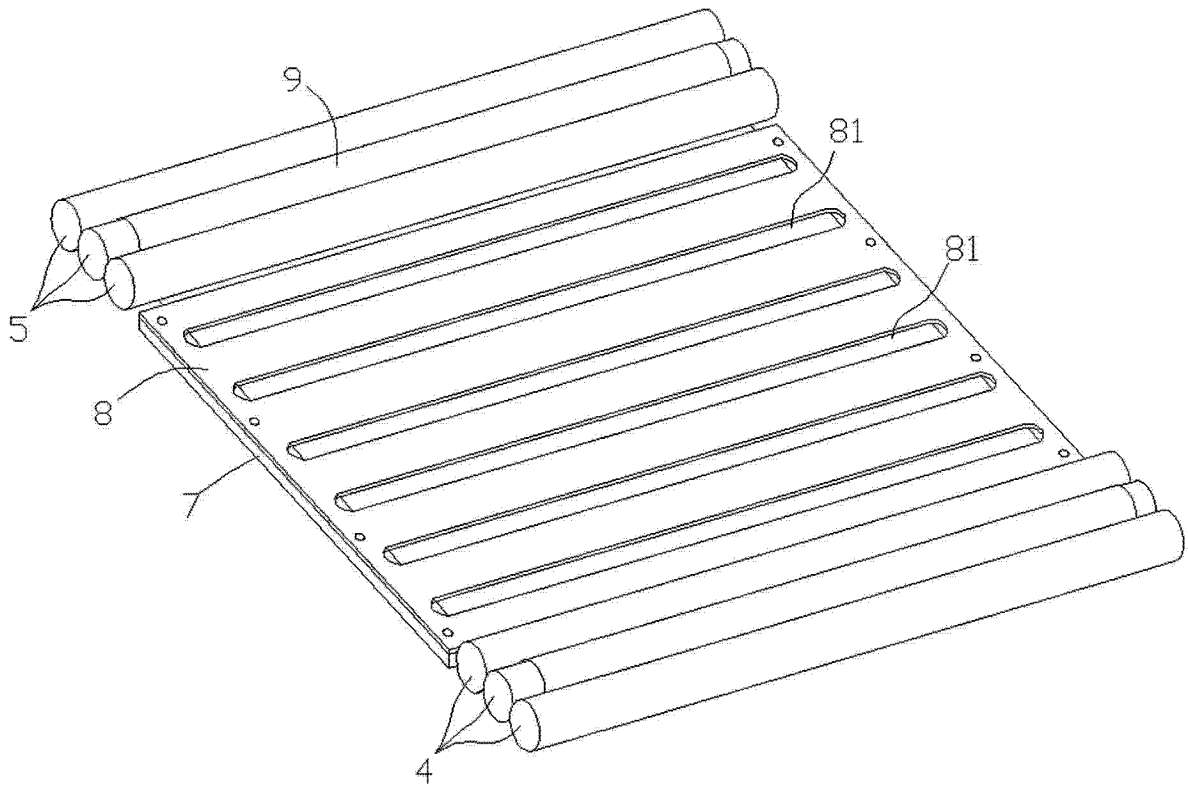


图 2