



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202705698 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 30

(21) 申请号 201220364850. 6

(22) 申请日 2012. 07. 26

(73) 专利权人 浙江冠军机电科技有限公司

地址 311811 浙江省绍兴市诸暨市枫桥镇服装特色园区

(72) 发明人 骆建明

(74) 专利代理机构 杭州裕阳专利事务所(普通合伙) 33221

代理人 江助菊

(51) Int. Cl.

D05C 13/00(2006. 01)

D05C 7/08(2006. 01)

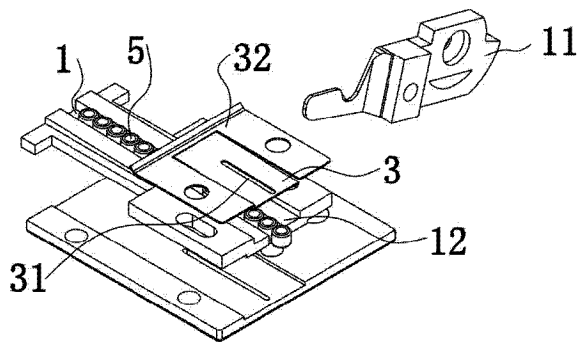
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

珠子绣输出机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种珠子绣输出机构,包括与动刀配合的导珠槽,驱动导珠槽内珠链移动的往复拨叉,作为改进,所述的导珠槽刀口上方、靠近动刀处,设有与导珠槽配合的限位珠链的压片。本实用新型与现有技术相比较,在导珠槽靠近动刀处设置压片,压片与导珠槽配合限位珠链,其有益效果是,珠子在动刀切割过程中可有效防止飞珠,提高设备运行的稳定性。



1. 一种珠子绣输出机构,包括与动刀配合的导珠槽,驱动导珠槽内珠链移动的往复拨叉,其特征在于:所述的导珠槽刀口处上方、靠近动刀处,设有与导珠槽配合的限位珠链的压片。

2. 如权利要求1所述的珠子绣输出机构,其特征在于:所述的压片带有弹性,靠近动刀端悬空,另一端设置于机座上。

3. 如权利要求1或2所述的珠子绣输出机构,其特征在于:所述的压片盖设于导珠槽上,压片位于拨叉末端对应处设有拨叉尖滑槽。

4. 如权利要求3所述的珠子绣输出机构,其特征在于:所述的压片还包括一固定板体,所述的板体固定于导珠槽上方,压片一端固定于板体上,板体位于压片相应处设有缺口。

5. 如权利要求4所述的珠子绣输出机构,其特征在于:所述的压片与板体一体。

6. 如权利要求1所述的珠子绣输出机构,其特征在于:所述的压片为弹性压片,靠近动刀端悬空,另一端固定于机座上,所述的导珠槽两侧位于压片处设有与压片相适应的凹槽,所述的凹槽与导珠槽构成阶梯槽,所述的压片悬空端弯向凹槽内。

7. 如权利要求6所述的珠子绣输出机构,其特征在于:所述的压片盖设于导珠槽上,所述的拨叉挤压压片悬空端于凹槽内趋近导珠槽压紧珠链,压片位于拨叉末端对应处设有拨叉尖滑槽。

珠子绣输出机构

技术领域

[0001] 本实用新型公开了一种珠子绣的输出机构。

背景技术

[0002] 珠子绣由于美观大方、立体感强、感情色彩表现强烈,得到了广泛的应用,尤其适用于少数民族的服装或器具上。珠子绣机头在工作中,珠链在在往复拨叉的驱动下在导珠槽内向前移动,移动至导珠槽末端动刀处,动刀切断珠子,切割过程中,动刀动作容易带动珠链上下波动,导致飞珠现象,目前的设备在工作中飞珠率较高,严重影响到绣机稳定工作。

发明内容

[0003] 本实用新型为解决现有技术在使用中存在的问题,提供一种防止飞珠,提高工作稳定性的珠子绣输出机构。

[0004] 本实用新型解决现有问题的技术方案是:一种珠子绣输出机构,包括与动刀配合的导珠槽,驱动导珠槽内珠链移动的往复拨叉,作为改进,所述的导珠槽刀口上方、靠近动刀处,设有与导珠槽配合的限位珠链的压片。

[0005] 作为进一步改进,所述的压片带有弹性,靠近动刀端悬空,另一端设置于机座上

[0006] 作为进一步改进,所述的压片盖设于导珠槽上,压片位于拨叉末端对应处设有拨叉尖滑槽。

[0007] 作为进一步改进,所述的压片还包括一固定板体,所述的板体固定于导珠槽上方,压片一端固定于板体上,板体位于压片相应处设有缺口。

[0008] 作为进一步改进,所述的压片与板体一体。

[0009] 作为进一步改进,所述的压片为弹性压片,靠近动刀端悬空,另一端固定于机座上,所述的导珠槽两侧位于压片处设有与压片相适应的凹槽,所述的凹槽与导珠槽构成阶梯槽,所述的压片悬空端弯向凹槽内。

[0010] 作为进一步改进,所述的压片盖设于导珠槽上,所述的拨叉挤压压片悬空端于凹槽内趋近导珠槽压紧珠链,压片位于拨叉末端对应处设有拨叉尖滑槽。

[0011] 本实用新型与现有技术相比较,在导珠槽靠近动刀处设置压片,压片与导珠槽配合限位珠链,其有益效果是,珠子在动刀切割过程中可有效防止飞珠,提高设备运行的稳定性。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0013] 图2是本实用新型的侧视图。

[0014] 图3是输出机构的结构示意图。

[0015] 具体实施方式、

[0016] 参见图 1-3,本实施案例包括与动刀 11 配合的导珠槽 1,驱动导珠槽 1 内珠链 5 移动的往复拨叉 2,导珠槽 1 刀口上方、靠近动刀 11 处,设有与导珠槽配合的限位珠链 5 的压片 3,导珠槽 1 位于往复拨叉 2 后侧设有压紧珠链 5 的弹片 4。

[0017] 珠链 5 的珠子在制造时,珠子高度难免出现误差,为了压紧珠子,提高兼容性,压片 3 带有弹性,可通过弹簧驱动压片或设置为弹性压片,靠近动刀 11 端悬空,另一端固定于机座上。

[0018] 为了便于安装使用,压片 3 盖设于导珠槽 1 上,压片 3 位于拨叉 2 末端对应处设有拨叉尖滑槽 31,当然也可以是两片压片 3 间隔设置于导珠槽 1 上方,间隔的中间构成拨叉尖的滑槽。

[0019] 压片 3 还包括一固定板体 32,板体 32 固定于导珠槽 1 上方,压片 3 一端固定于板体 32 上,板体 32 位于压片 3 相应处设有缺口。压片 3 可以与板体 32 通过冲压工艺冲压整块板一体。

[0020] 本实施案例作为优选,导珠槽 1 两侧位于压片 3 处设有与压片 3 相适应的凹槽 12,凹槽 12 与导珠槽构成阶梯槽,压片 3 悬空端弯向凹槽 12 内以适应多种高低不一的珠子压紧珠链 5。作为进一步的优选,拨叉 2 挤压压片 3 悬空端于凹槽 12 内趋近导珠槽 1 压紧珠链 5。

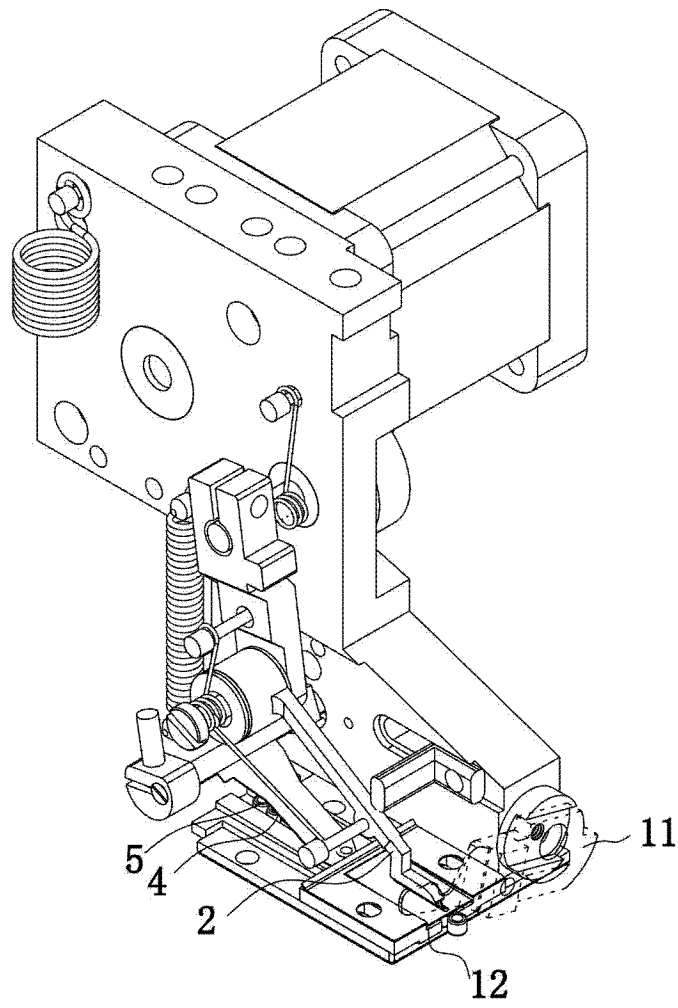


图 1

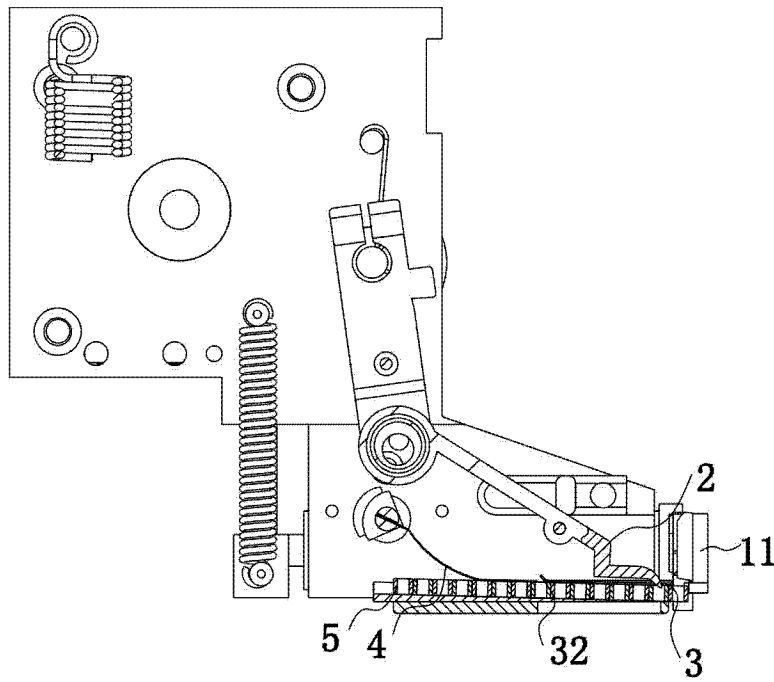


图 2

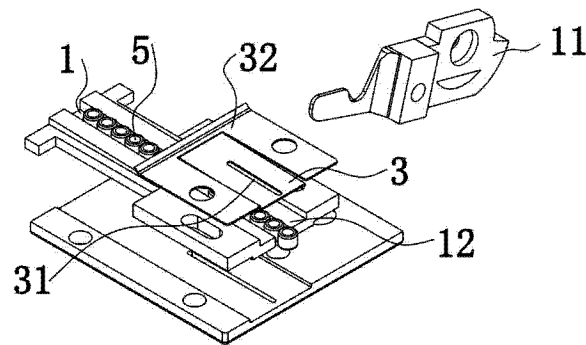


图 3