(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205636040 U
(45)授权公告日 2016.10.12

(21)申请号 201620453390.2

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

(22)申请日 2016.05.18

(73)专利权人 远东服装(苏州)有限公司
地址 215000 江苏省苏州市吴中经济开发区天灵路88号

(72)发明人 赵德富 王腊鹏

(74)专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务所(普通合伙) 32246
代理人 潘志渊

(51)Int.Cl.
D05B 1/20(2006.01)
D05B 65/00(2006.01)
D05B 35/02(2006.01)
D05B 29/02(2006.01)
D05B 33/00(2006.01)

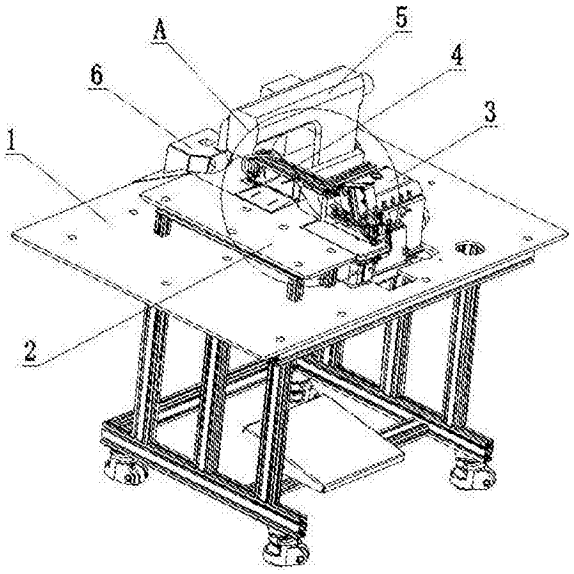
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种带自动剪线装置的缝合压线机

(57)摘要

本实用新型涉及一种带自动剪线装置的缝合压线机，包括机架、工作台、拷边装置、送料装置和绷缝装置，所述拷边装置、送料装置和绷缝装置从前往后依次设置在机架上；所述工作台位于拷边装置和绷缝装置的左侧；还包括剪线装置；所述剪线装置位于绷缝装置的后侧安装在机架上；所述剪线装置包括红外感应器和剪线刀；所述拷边装置将两片右侧边对齐且正面对合的面料拷边后，通过送料装置送至绷缝装置进行压线，最后加工好的面料经过剪线装置时自动剪线。本实用新型的带自动剪线装置的缝合压线机，将传统的拷边和压线两道工序同时进行，且能自动剪线，提高的生产效率且节约了人力。



CN 205636040 U

1.一种带自动剪线装置的缝合压线机，包括机架、工作台、拷边装置、送料装置和绷缝装置，所述拷边装置、送料装置和绷缝装置从前往后依次设置在机架上；所述工作台位于拷边装置和绷缝装置的左侧，其特征在于：还包括剪线装置；所述剪线装置位于绷缝装置的后侧安装在机架上；所述拷边装置将两片右侧边对齐且正面对合的面料拷边后，通过送料装置送至绷缝装置进行压线，最后加工好的面料经过剪线装置时自动剪线。

2.根据权利要求1所述的带自动剪线装置的缝合压线机，其特征在于：所述剪线装置包括红外感应器、剪线刀、固定架和面料引导装置；所述固定架通过紧固件连接在工作台和机架上；所述红外感应器设置在固定架上方；所述剪线刀可移动连接在固定架的下方；所述面料引导装置位于固定架前侧。

3.根据权利要求2所述的带自动剪线装置的缝合压线机，其特征在于：所述面料引导装置包括支架和滚筒；所述支架连接在绷缝装置的后侧；所述滚筒滚动连接在支架上，且设置在绷缝装置的压脚后方，用于引导面料行进方向。

一种带自动剪线装置的缝合压线机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及服装机械，尤其涉及一种可以将拷边和压线两道工序同时进行的带自动剪线装置的缝合压线机。

背景技术

[0002] 拷边机是生产服装过程中用来完成拷边的一种缝纫机。在生产服装过程中，由于涤纶等所用的材料的一般是合成纤维，质地相对来说比较硬的剪裁后，剪开来的衣料边缝处的丝线因为本身的硬度比较高会散开来，所以需要拷边：在边缝处用专用的拷边机拷上一圈边免得布料里的丝线散开来，这样也起到美观的作用。压线顾名思义就是用平车在服装的表面上压线，服装在拼接之后，为使拼接处不会上翘，通过压线来达到平整效果。一件服装成形工序繁多，如果可以将一些工序合并同时加工，就可以节约人力和时间，在此之前，本申请人已经设计了一种将拷边和压线两道工序同时进行的缝合压线机，但是对于已经缝压好的布料需要人工手动一个一个剪断连线，效率较低，因此有必要在原缝合压线机上增加了自动剪线装置，以提高工作效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提出了一种带自动剪线装置的缝合压线机。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型采用的技术方案是：一种带自动剪线装置的缝合压线机，包括机架、工作台、拷边装置、送料装置和绷缝装置，所述拷边装置、送料装置和绷缝装置从前往后依次设置在机架上；所述工作台位于拷边装置和绷缝装置的左侧，还包括剪线装置；所述剪线装置位于绷缝装置的后侧安装在机架上；所述拷边装置将两片右侧边对齐且正面对合的面料拷边后，通过送料装置送至绷缝装置进行压线，最后加工好的面料经过剪线装置时自动剪线。

[0005] 优选的，所述剪线装置包括红外感应器、剪线刀、固定架和面料引导装置；所述固定架通过紧固件连接在工作台和机架上；所述红外感应器设置在固定架上方；所述剪线刀可移动连接在固定架的下方；所述面料引导装置位于固定架前侧。

[0006] 优选的，所述面料引导装置包括支架和滚筒；所述支架连接在绷缝装置的后侧；所述滚筒滚动连接在支架上，且设置在绷缝装置的压脚后方，用于引导面料行进方向。

[0007] 由于上述技术方案的运用，本实用新型与现有技术相比具有下列优点：

[0008] 本实用新型的带自动剪线装置的缝合压线机，通过送料装置将传统的拷边装置和绷缝装置连接起来，然后在后侧安装一个自动剪线装置，以达到实现拷边、压线、剪线三道工序同时进行。该带自动剪线装置的缝合压线机工作时，拷边装置将两片右侧边对齐且正面对合的面料拷边后，通过送料装置送至绷缝装置进行压线，最后加工好的面料经过剪线装置时自动剪线。本实用新型的带自动剪线装置的缝合压线机操作简单，可以有效的提高服装加工效率，且大大的减少了人力资源。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明：

[0010] 附图1为本实用新型的带自动剪线装置的缝合压线机的结构示意图；

[0011] 附图2为附图1中A处的放大图；

[0012] 附图3为剪线装置的结构示意图。

[0013] 图中：1、机架；2、工作台；3、拷边装置；4、送料装置；5、绷缝装置；6、剪线装置；7、固定架；8、送料辅助机构；9、吹气机构；10、定位工具；11、红外感应器；12、剪线刀；13、出气口；14、面料引导装置；15、支架；16、滚筒；17、导向板；18、压布板；19、翻布板。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0015] 本实用新型的带自动剪线装置的缝合压线机，如附图1、2、3所示，包括机架1、工作台2、拷边装置3、送料装置4、绷缝装置5和剪线装置6，所述拷边装置3、送料装置4和绷缝装置5从前往后依次设置在机架1上；所述工作台2位于拷边装置3和绷缝装置5的左侧；所述剪线装置6位于绷缝装置5的后侧安装在机架1上；所述拷边装置3将两片右侧边对齐且正面对合的面料拷边后，通过送料装置4送至绷缝装置5进行压线，最后加工好的面料经过剪线装置6时自动剪线。所述自动剪线装置的原理是：当加工好的布片经过红外感应器11时光线被挡，当布片和布片之间的空隙经过红外感应器11时，光线能完全穿透，此时控制剪线刀12上移并将布片和布片之间的线剪断。

[0016] 进一步的说明，所述剪线装置6包括红外感应器11、剪线刀12、固定架7和面料引导装置14；所述固定架7通过紧固件连接在工作台2和机架1上；所述红外感应器11设置在固定架7的上方；所述剪线刀12可移动连接在固定架7的下方；所述面料引导装置14位于固定架7前侧；所述面料引导装置14包括支架15和滚筒16；所述支架15连接在绷缝装置5的后侧；所述滚筒16滚动连接在支架15上，且设置在绷缝装置5的压脚后方，用于引导面料行进方向。

[0017] 本实用新型的带自动剪线装置的缝合压线机的工作原理是：该带自动剪线装置的缝合压线机工作初始时，将两片右侧边对齐且正面对合的面料压在拷边装置3的压脚下，同时确保下方一片布位于压布板18下侧，上方一片布位于翻布板19上侧，对合的两片面料通过拷边装置3将右侧拷边拼合在一起，拷边后的面料通过送料辅助机构8，其翻布板19由于后端圆弧翘起设计可以将上方一片布向右打开；工作台2上还设置有一块开设有导向凹槽的导向板17，定位工具10半卡设在导向凹槽的上方，因此面料的拼缝下方是导向凹槽，上方由定位工具10引导面料行进方向，确保面料直线行进；所述吹气机构9的出气口13位于绷缝装置5的压脚上方，用于将所述两片面料向两侧吹开，防止绷缝装置5压线时将两侧面料卷入出现操作误差，因此面料顺利进入绷缝装置5进行压线工序；绷缝装置5后侧还设置了自动剪线装置6，其剪线装置6上安装了面料引导装置14，用滚筒16来保证压线工序结束后面料行进仍然保持直线；自动剪线装置6内设有红外感应器11和剪线刀12，当加工好的一块面料完全经过红外感应器后，前一块面料与后一块面料之间的空隙通过红外感应器11感应到后，剪线刀12自动将两块面料之间连着的线剪断。

[0018] 本实用新型的带自动剪线装置的缝合压线机，通过送料装置将传统的拷边装置和

绷缝装置连接起来，然后在后侧安装一个自动剪线装置，以达到实现拷边、压线、剪线三道工序同时进行，可以有效的提高服装加工效率，且大大的减少了人力资源。

[0019] 以上仅是本实用新型的具体应用范例，对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案，均落在本实用新型权利保护范围之内。

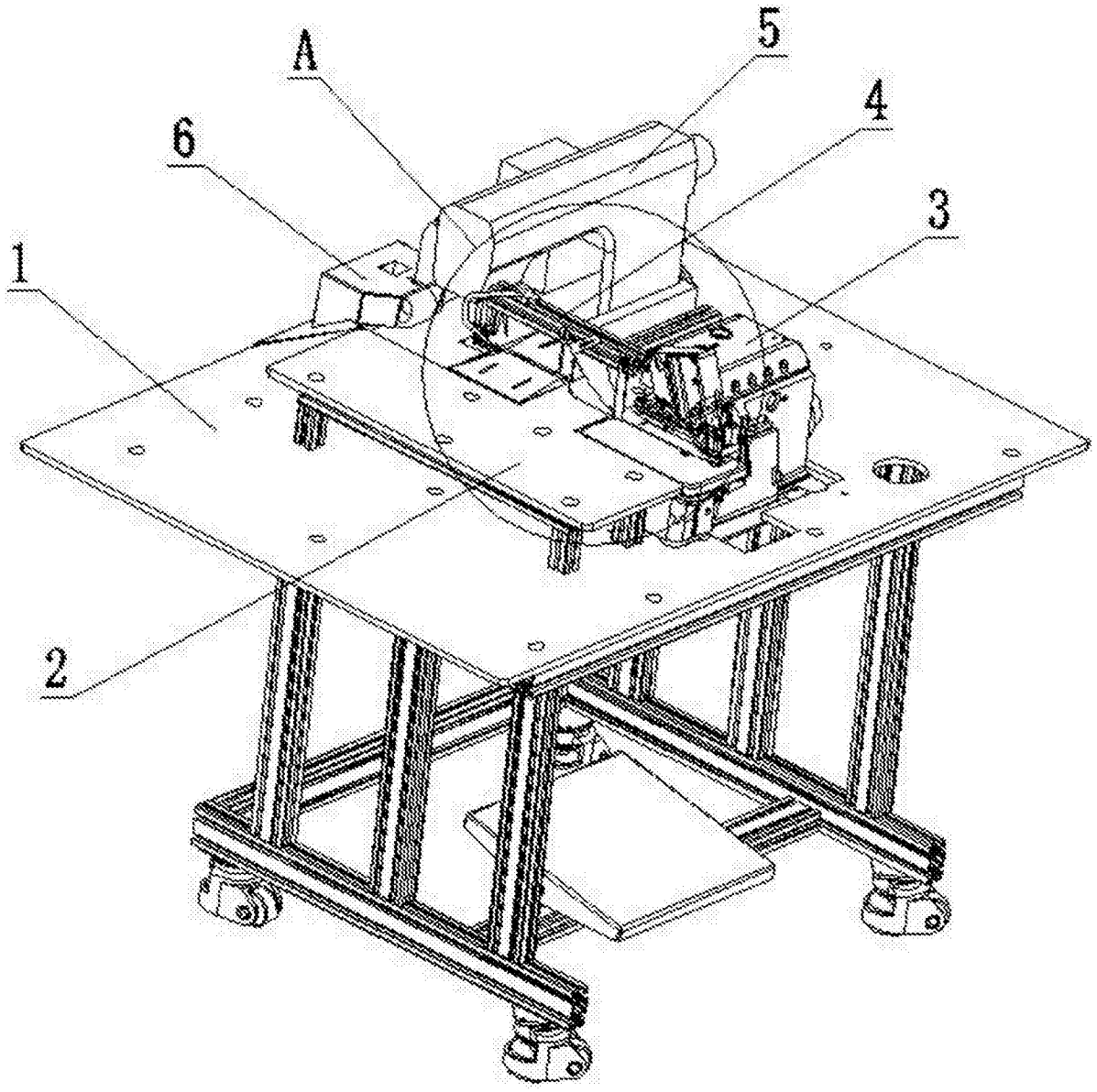


图1

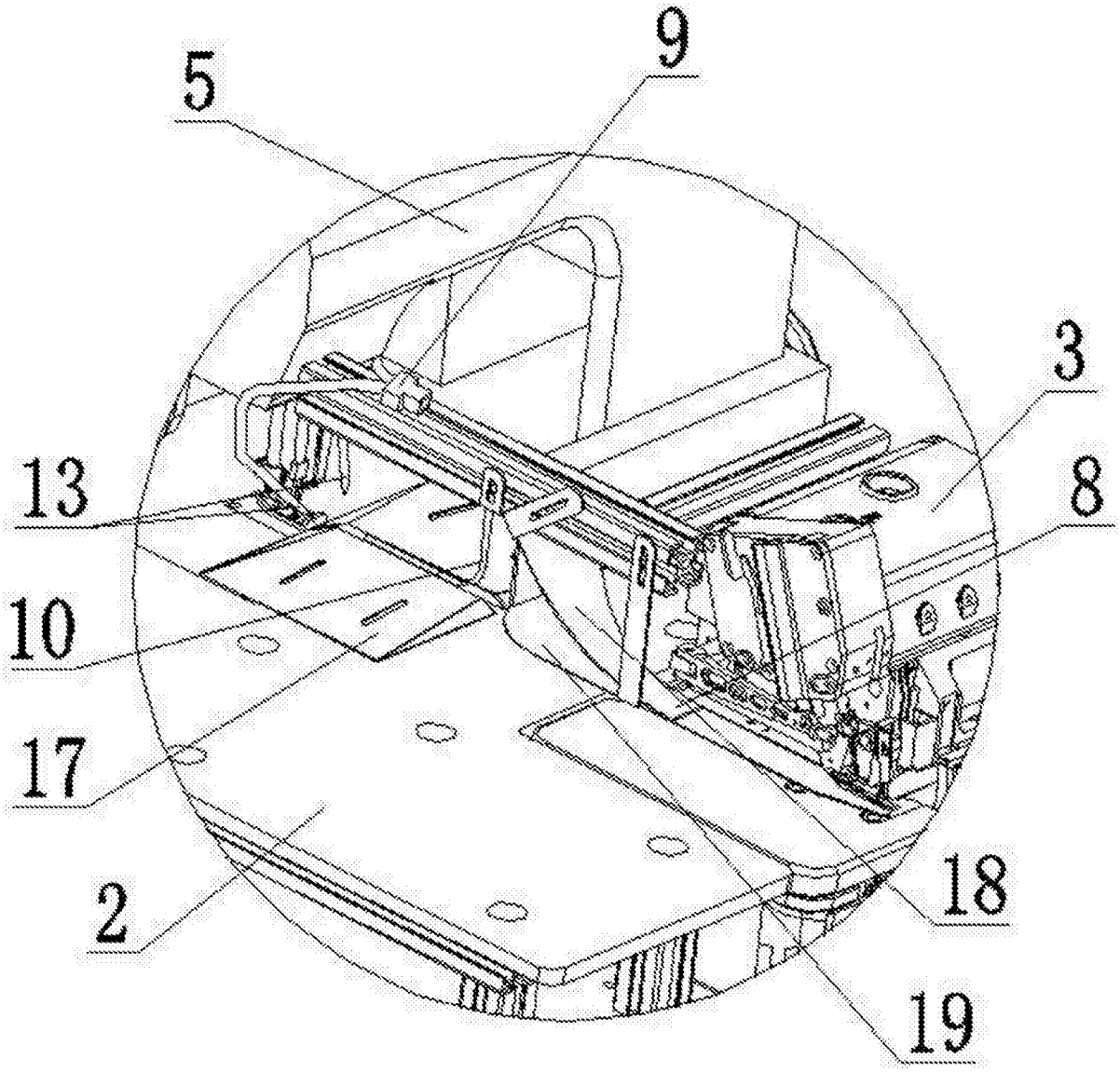


图2

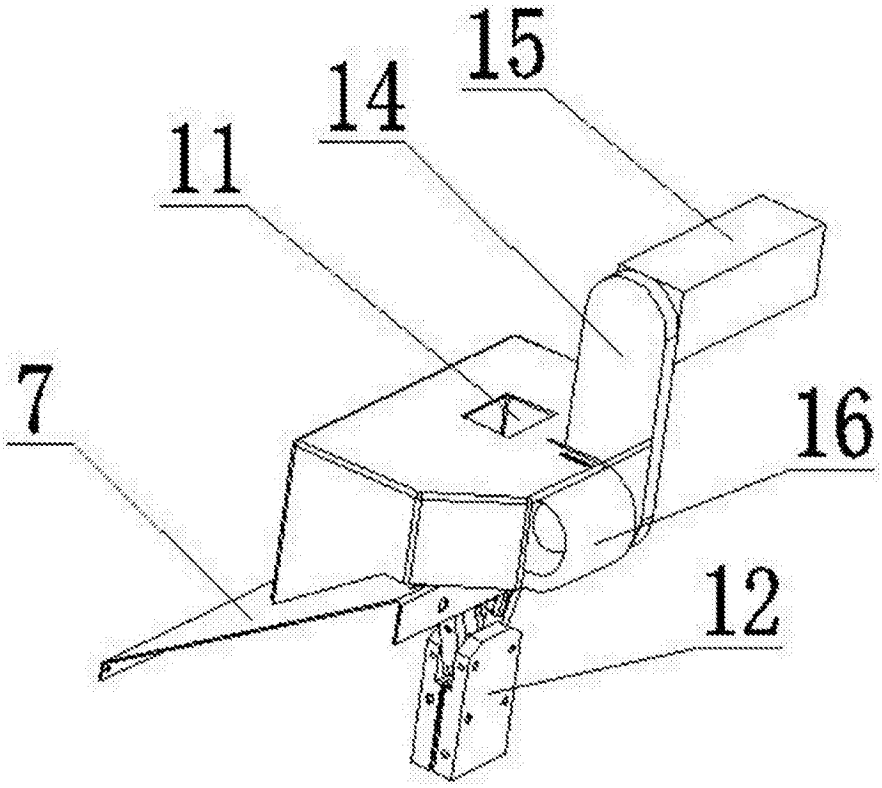


图3