



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208533076 U

(45)授权公告日 2019.02.22

(21)申请号 201821083158.X

(22)申请日 2018.07.10

(73)专利权人 宁波培罗成股份有限公司

地址 315104 浙江省宁波市鄞州区鄞州大道东段2177号

(72)发明人 潘超宇 樊乐 王振宇 徐立

(74)专利代理机构 宁波天一专利代理有限公司
33207

代理人 徐良江

(51)Int.Cl.

D05B 35/06(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

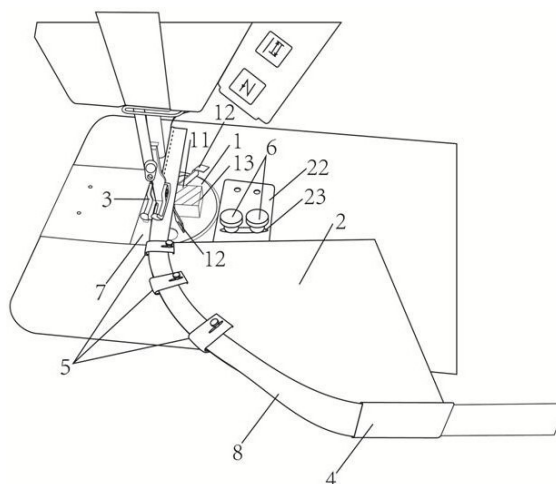
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

西服嵌条缝制器

(57)摘要

西服嵌条缝制器,其包括同步链缝机、嵌条导入机构,所述嵌条导入机构包括扇形引导主体、嵌条导入口、嵌条导入件,所述嵌条导入口中间有一允许嵌条平直通过的贯穿孔,嵌条导入口垂直设置在扇形引导主体弧形侧面的初始段上,所述嵌条导入件间隔设置在扇形引导主体的弧形侧面上,从扇形引导主体最后一个嵌条导入件处出来的嵌条引导到缝机机头与缝机针板之间;所述嵌条导入件截面近似抛物线,嵌条导入件抛物线中间插入扇形引导主体中,并固定在扇形引导主体上,抛物线顶与扇形引导主体的弧形侧边形成间隙,允许嵌条布通过并由抛物线二侧使嵌条布向扇形引导主体弯曲。本实用新型能够缝制西服的较小曲度的嵌条。



1. 西服嵌条缝制器,其特征在於:包括同步链缝机、嵌条导入机构,所述嵌条导入机构包括扇形引导主体、嵌条导入口、嵌条导入件,所述嵌条导入口中间有一允许嵌条平直通过的贯穿孔,嵌条导入口垂直设置在扇形引导主体弧形侧面的初始段上,所述嵌条导入件间隔设置在扇形引导主体的弧形侧面上,从扇形引导主体最后一个嵌条导入件处出来的嵌条引导到缝机机头与缝机针板之间;所述嵌条导入件截面近似抛物线,嵌条导入件抛物线中间插入扇形引导主体中,并固定在扇形引导主体上,抛物线顶与扇形引导主体的弧形侧边形成间隙,允许嵌条布通过并由抛物线二侧使嵌条布向扇形引导主体弯曲。

2. 根据权利要求1所述的西服嵌条缝制器,其特征在於:所述扇形引导主体设置安装件,通过安装件把扇形引导主体安装在同步链缝机台面上。

3. 根据权利要求2所述的西服嵌条缝制器,其特征在於:所述安装件上设置长条形安装槽,通过安装螺钉调节扇形引导主体在同步链缝机台面的位置。

4. 根据权利要求1或2或3所述的西服嵌条缝制器,其特征在於:所述缝机机头侧边的工作台面上还设置限制嵌条宽度的边距定轨机构。

5. 根据权利要求4所述的西服嵌条缝制器,其特征在於:所述边距定轨机构包括限位块、引导片,引导片固定在限位块靠近缝机机头的侧面上,引导片伸出限位块。

6. 根据权利要求5所述的西服嵌条缝制器,其特征在於:所述引导片呈弧形。

7. 根据权利要求5所述的西服嵌条缝制器,其特征在於:所述限位块与缝机针板之间还设置间距调节机构,调节限位块与缝机机头之间的距离。

8. 根据权利要求7所述的西服嵌条缝制器,其特征在於:所述限位块上设置磁铁,磁铁吸附在缝机针板上。

9. 根据权利要求1或2或3所述的西服嵌条缝制器,其特征在於:所述嵌条导入件上下二边上设置导入件长形孔,引导主体上设置相应的引导主体长形孔,限位螺钉穿过导入件长形孔、引导主体长形孔后而由限位螺母固定在扇形引导主体上。

西服嵌条缝制器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种缝制装置,特别涉及一种西服缝制嵌条的装置。

背景技术

[0002] 嵌条是服装生产中的一种工艺形式,起到装饰效果。为了嵌条效果美观通常采用斜条,批量生产中筒割成卷。嵌条不借助专用载具在普通工业缝纫机上缝制速度慢、质量不易控制,故而采用德国杜克普175-141621差动链缝机进行缝制。但在实际操作中由于其压脚宽度较大、压脚边的边距定轨长度较长,只适合直线缝制,在转弯的部位会造成嵌条的宽窄不一致,严重的甚至漏缝,且弯形操作速度较慢。而现有西服带内凹弧的挂面居多,所以造成该设备无法满足产品要求。因此,需要有适用较小曲度嵌条缝制的装置。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是克服现有技术的上述不足而提供西服嵌条缝制器,使其能够缝制较小曲度的嵌条。

[0004] 本实用新型解决上述问题所采用的技术方案为。

[0005] 西服嵌条缝制器,包括同步链缝机、嵌条导入机构,所述嵌条导入机构包括扇形引导主体、嵌条导入口、嵌条导入件,所述嵌条导入口中间有一允许嵌条平直通过的贯穿孔,嵌条导入口垂直设置在扇形引导主体弧形侧面的初始段上,所述嵌条导入件间隔设置在扇形引导主体的弧形侧面上,从扇形引导主体最后一个嵌条导入件处出来的嵌条引导到缝机机头与缝机针板之间;所述嵌条导入件截面近似抛物线,嵌条导入件抛物线中间插入扇形引导主体中,并固定在扇形引导主体上,抛物线顶与扇形引导主体的弧形侧边形成间隙,允许嵌条布通过并由抛物线二侧使嵌条布向扇形引导主体弯曲。

[0006] 更好地,所述扇形引导主体设置安装件,通过安装件把扇形引导主体安装在同步链缝机台面上,这样能够方便安装扇形引导主体。

[0007] 更好地,安装件上设置长条形安装槽,这样通过安装螺钉能够调节扇形引导主体在同步链缝机台面的位置,从而调整由扇形引导主体引导后的嵌条在缝机机头缝制片的位置。

[0008] 更好地,所述缝机机头侧边的工作台面上还设置边距定轨机构,用于限制嵌条的宽度。

[0009] 更好地,所述边距定轨机构包括限位块、引导片,引导片固定在限位块靠近缝机机头的侧面上,引导片伸出限位块。

[0010] 更好地,所述引导片最好呈弧形,这样能够更好地引导嵌条布进入缝机机头、缝机针板之间。

[0011] 更好地,所述限位块与缝机针板之间还设置间距调节机构,调节限位块与缝机机头之间的距离,从而调节嵌条的宽度。

[0012] 更好地,所述间距调节机构为:限位块上设置磁铁,磁铁吸附在缝机针板上,通过

调节限位块的位置,从而调整限位块与缝机机头之间的距离。

[0013] 更好地,所述嵌条导入件上下二边上设置导入件长形孔,引导主体上设置相应的引导主体长形孔,限位螺钉穿过导入件长形孔、引导主体长形孔后而由限位螺母固定在扇形引导主体上,这样可以通过限位螺钉限制进入嵌条导入件中的布条的任意活动。

[0014] 本实用新型的优点在于:1、由于采用扇形嵌条导入机构,避免车缝停顿时嵌条拉伸不均匀造成嵌条宽窄不一、扭裂等问题,出料处能够左右摆动适合较大的各种弧度,解决了无法制作凹曲造型的问题,因此能够缝制西服的较小曲度的嵌条。

附图说明

[0015] 图1是本实用新型实施例西服嵌条缝制器的立体示意图。

[0016] 图2是本实用新型实施例西服嵌条缝制器的局部放大示意图。

[0017] 图3是图2中嵌条导入件处的剖面示意图。

[0018] 图4是缝制嵌条时的结构示意图。

具体实施方式

[0019] 下面结合附图、实施例对本实用新型进一步说明。

[0020] 如图1所示的西服嵌条缝制器,包括德国杜克普272同步链缝机、嵌条导入机构。

[0021] 上述德国杜克普272同步链缝机包括缝机机头3、缝机针板7,面料经过缝机机头3、缝机针板7之间而进行缝制。

[0022] 上述缝机机头3侧边的缝机针板7上还设置边距定轨机构1,用于限制嵌条的宽度。

[0023] 上述边距定轨机构1包括限位块13、引导片12,引导片12固定在限位块13靠近缝机机头3的侧面上,引导片12伸出限位块13。

[0024] 上述引导片12最好呈弧形,这样能够更好地引导嵌条布8进入缝机机头3、缝机针板7之间。

[0025] 上述限位块13与缝机针板7之间还设置间距调节机构,调节限位块13与缝机机头3之间的距离,从而调节嵌条的宽度。

[0026] 上述间距调节机构为:限位块13上设置磁铁11,磁铁11吸附在缝机针板7上,通过调节限位块13的位置,从而调整限位块13与缝机机头3之间的距离。

[0027] 上述嵌条导入机构包括:扇形引导主体2、嵌条导入口4、嵌条导入件5,所述嵌条导入口4中间有一允许嵌条平直通过的贯穿孔,嵌条导入口4垂直设置在扇形引导主体弧形侧面的初始段上,所述嵌条导入件5有三个,间隔设置在扇形引导主体的弧形侧面上。

[0028] 所述扇形引导主体2直线边上设置安装件22,设置安装件22上设置二个长形安装孔23,安装螺钉6通过安装孔23把扇形引导主体2安装在同步链缝机台面上,所述扇形引导主体2出口处对准缝机机头3与缝机针板7之间,以便将从扇形引导主体2最后一个嵌条导入件5处出来的嵌条引导到缝机机头3与缝机针板7之间而进行缝制,见图4。

[0029] 所述嵌条导入件5为截面近似抛物线,嵌条导入件5抛物线中间插入扇形引导主体2中,二端与扇形引导主体2固定,抛物线顶与扇形引导主体2的弧形侧边形成间隙,允许嵌条布通过并由抛物线二侧使嵌条布向扇形引导主体2弯曲。

[0030] 所述嵌条导入件5上下二边上设置导入件长形孔53,引导主体2上设置相应的引导

主体长形孔25,限位螺钉52穿过导入件长形孔53、引导主体长形孔25而后由限位螺母51固定在扇形引导主体2上,这样可以通过限位螺钉52限制进入嵌条导入件5中的布条的任意活动。需要调节限位螺钉52时,可拧松限位螺母51,沿导入件长形孔53、引导主体长形孔25而移动限位螺钉52,调节限位螺钉52在嵌条导入件5上的位置。

[0031] 上述安装孔23为长条形,这样能够通过安装螺钉6能够调节扇形引导主体2在同步链缝机台面的位置,从而调整由扇形引导主体2引导后的嵌条在缝机机头3缝制片的位置。

[0032] 使用时,把嵌条布8经嵌条导入口4引入,再通过嵌条导入件5弯曲,并引入到同步链缝机机头3与缝机针板7之间而进行缝制,见图4。

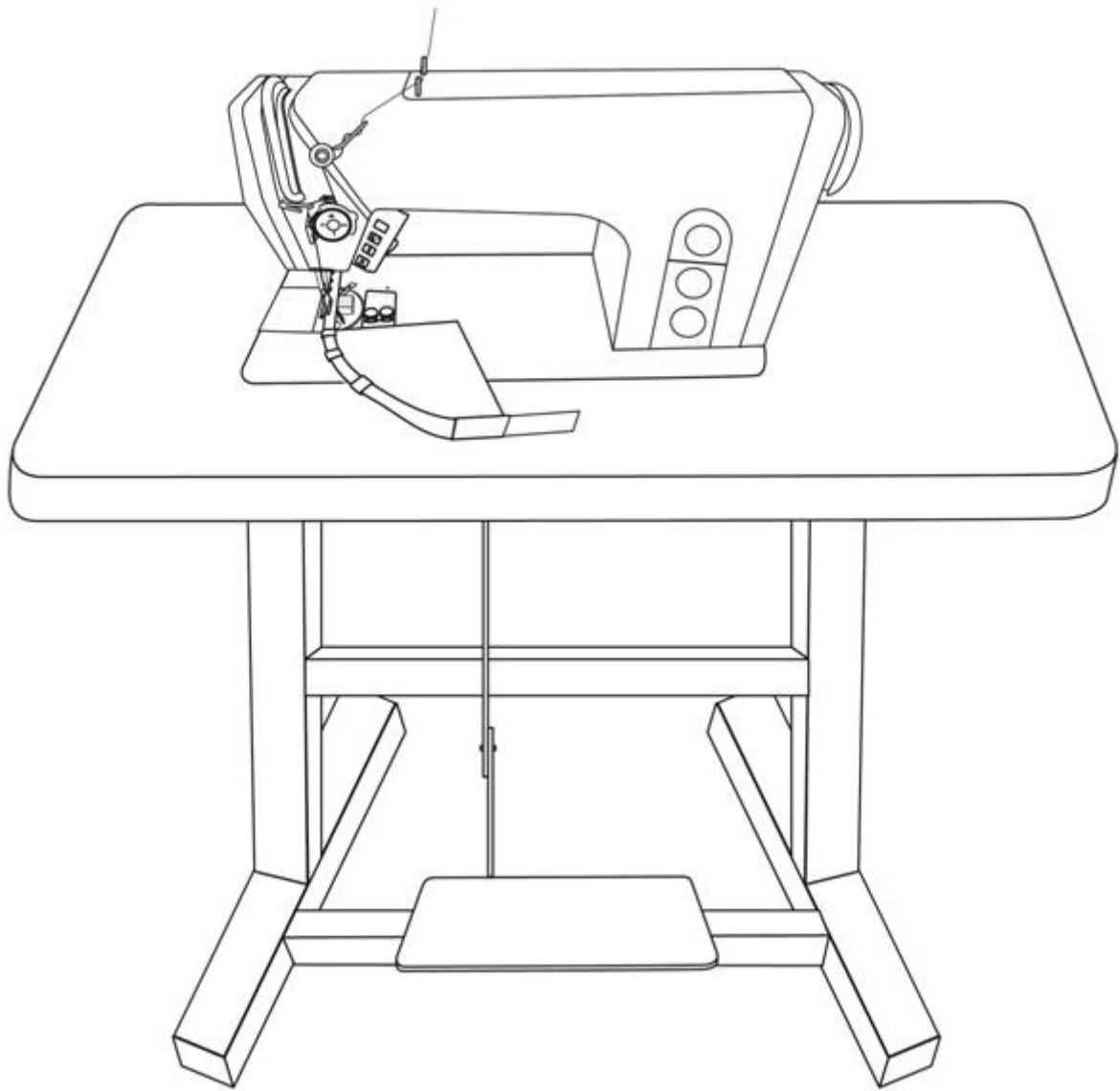


图1

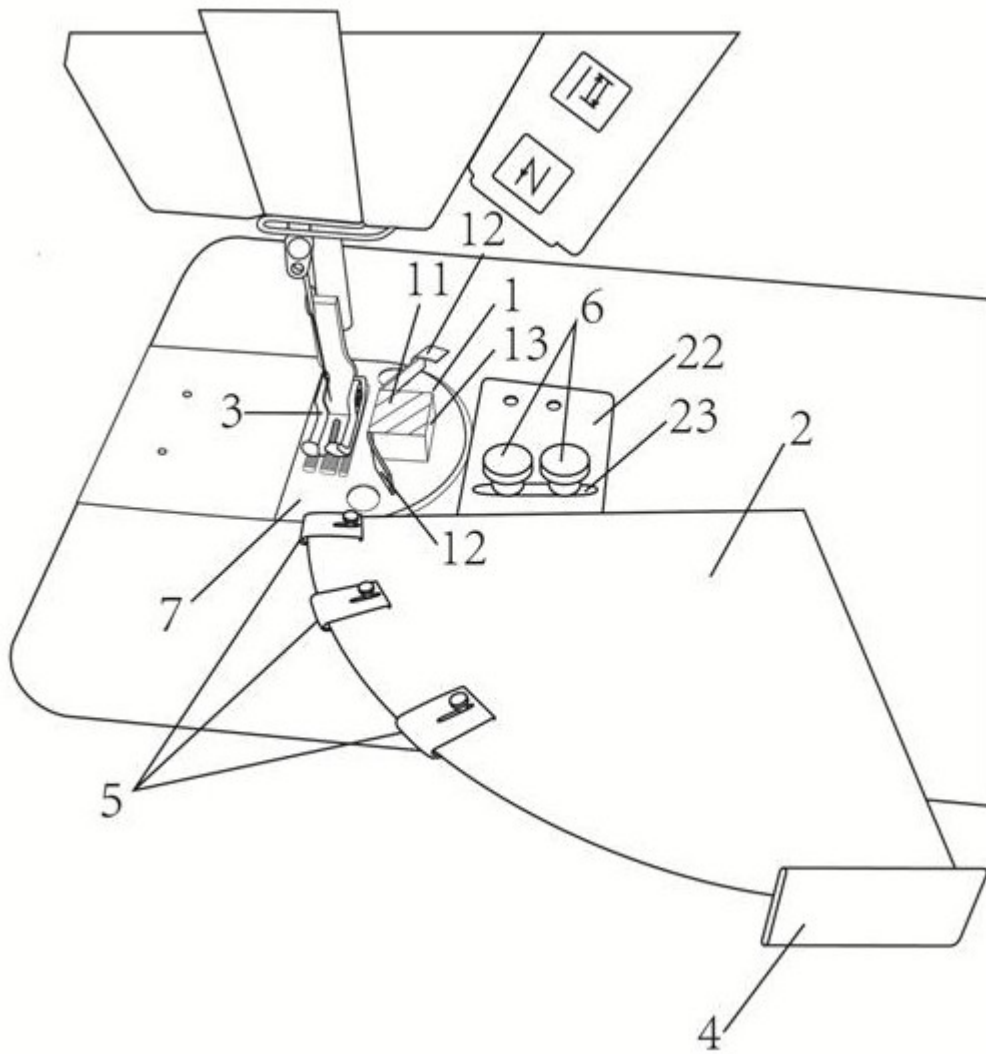


图2

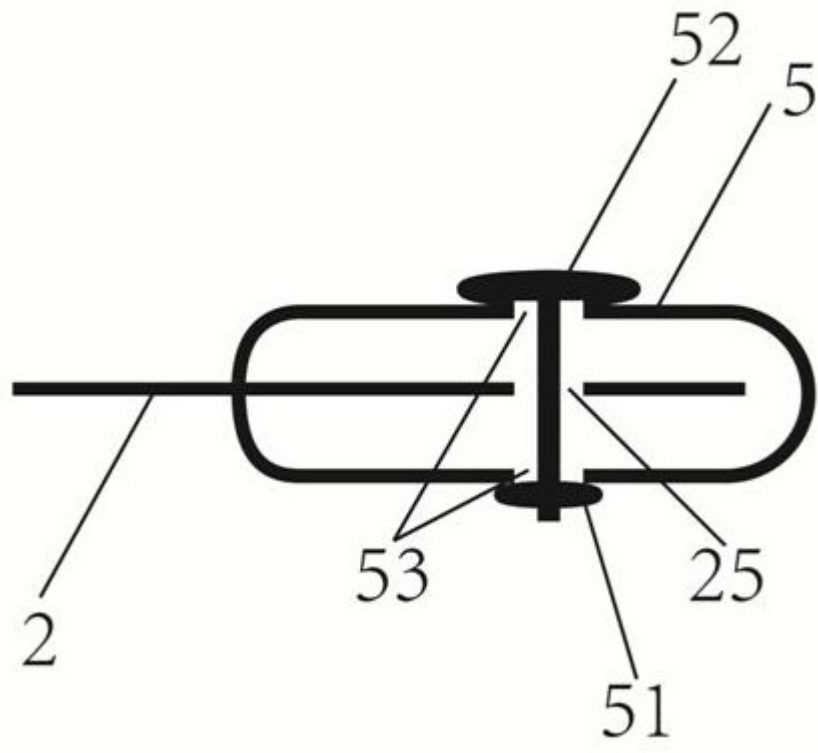


图3

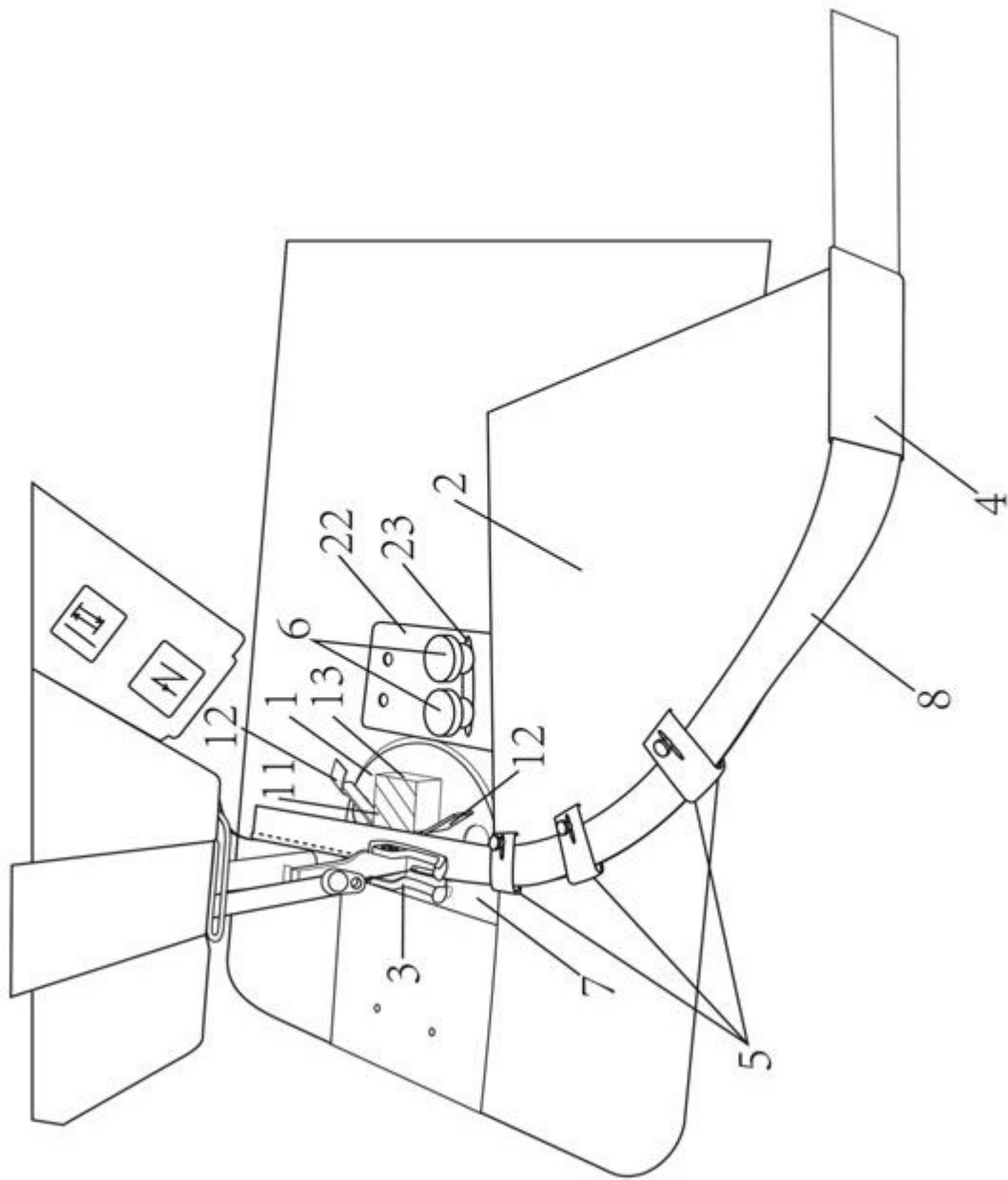


图4