(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 206721471 U
(45)授权公告日 2017.12.08

(21)申请号 201720410672.9

(22)申请日 2017.04.19

(73)专利权人 张标
地址 315000 浙江省宁波市鄞州区石碶街道星光村

(72)发明人 张标

(74)专利代理机构 余姚德盛专利代理事务所（普通合伙）33239
代理人 孙诗宏

(51)Int.Cl.
D05B 35/00(2006.01)

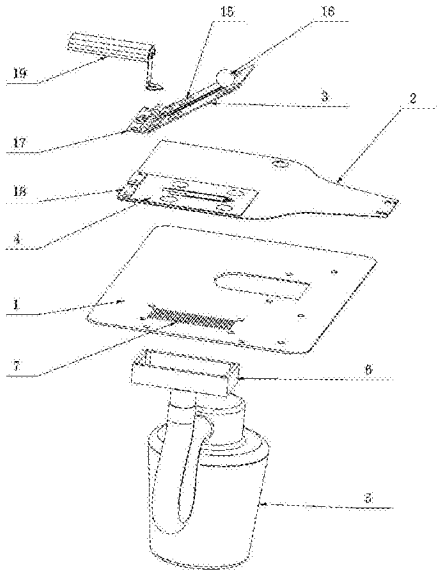
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54)实用新型名称

一种服装开衩底料的自动缝纫装置

(57)摘要

本实用新型提供一种服装开衩底料的自动缝纫装置，包括辅助台板、布料模板、布料压板、底条框板和吸气机，所述布料模板放置在所述辅助台板上，所述底条框板固定在所述布料模板上，所述布料压板铰接在所述底条框板上，所述辅助台板的底部安装有密封盒体，所述密封盒体连接所述吸气机，所述辅助台板上阵列分布有与所述密封盒体连通的第一吸风孔；所述底条框板上设置有底条放置槽，所述布料模板在所述底条放置槽的下方设置有用于过针的第一V形过针孔和第一矩形过针孔，所述布料模板上设置有第二吸风孔。本实用新型服装开衩底料的自动缝纫装置的整体结构简单，操作方便安全，能够实现人机分离，开衩底料的缝纫质量好，缝纫的效率高。



CN 206721471 U

1.一种服装开衩底料的自动缝纫装置，其特征在于：包括辅助台板(1)、布料模板(2)、布料压板(3)、底条框板(4)和吸气机(5)，所述布料模板(2)放置在所述辅助台板(1)上，所述底条框板(4)固定在所述布料模板(2)上，所述布料压板(3)铰接在所述底条框板(4)上，所述布料压板(3)可相对所述底条框板(4)打开或者盖合，所述辅助台板(1)的底部安装有密封盒体(6)，所述密封盒体(6)连接所述吸气机(5)，所述辅助台板(1)上阵列分布有与所述密封盒体(6)连通的第一吸风孔(7)；所述底条框板(4)上设置有用于放置底条布料的底条放置槽(8)，所述布料模板(2)在所述底条放置槽(8)的下方设置有用于过针的第一V形过针孔(9)和第一矩形过针孔(22)，所述布料模板(2)在所述第一V形过针孔(9)和所述第一矩形过针孔(22)之间设置有第二吸风孔(11)。

2.如权利要求1所述的服装开衩底料的自动缝纫装置，其特征在于：所述布料模板(2)在所述第一矩形过针孔(22)的中间位置处垂直插装有底条隔板(10)。

3.如权利要求2所述的服装开衩底料的自动缝纫装置，其特征在于：所述底条放置槽(8)在所述底条隔板(10)的两侧分别可拆卸地安装有底条长度调节带(12)。

4.如权利要求1所述的服装开衩底料的自动缝纫装置，其特征在于：还包括用于安装底条布料的放料定位手柄(19)，所述放料定位手柄(19)包括导向片(20)，所述导向片(20)上设置有用于避让所述底条隔板(10)的切槽(21)。

5.如权利要求1所述的服装开衩底料的自动缝纫装置，其特征在于：所述布料模板(2)和所述底条框板(4)上安装有第一磁铁(13)，所述布料模板(2)和所述底条框板(4)上设有用于放置所述第一磁铁(13)的磁铁安装槽(14)。

6.如权利要求5所述的服装开衩底料的自动缝纫装置，其特征在于：所述布料压板(3)上安装有与所述第一磁铁(13)相对应的第二磁铁(15)；盖上所述布料压板(3)，所述第一磁铁(13)和所述第二磁铁(15)接触吸附在一起。

7.如权利要求1至6任一项所述的服装开衩底料的自动缝纫装置，其特征在于：所述布料压板(3)的一端安装有压板手柄(16)，所述布料压板(3)的另一端固定安装有铰链合页(17)，所述底条框板(4)的一端固定安装有合页固定块(18)，所述铰链合页(17)固定在所述合页固定块(18)上。

8.如权利要求1至6任一项所述的服装开衩底料的自动缝纫装置，其特征在于：所述布料压板(3)上设置有与所述第一V形过针孔(9)相对应的第二V形过针孔(23)以及与所述第一矩形过针孔(22)相对应的第二矩形过针孔(24)。

一种服装开衩底料的自动缝纫装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及缝纫机技术领域，特别涉及一种服装开衩底料的自动缝纫装置。

背景技术

[0002] 电脑针车是在平车缝纫机的基础上所做的改进，电脑针车是一种用两根线(底线和面线)，靠针车针与梭镗之间相互交错在缝料上形成一种或多种线迹，使一层或多层缝料交织或缝合起来的机器。电脑针车能缝制等织物和塑料、纸张、手袋、魔术帖、皮革、纺织、皮具、箱包、鞋业、皮带、手表带等。缝出的线迹整齐美观、平整牢固，缝纫速度快、使用简便。

[0003] 衩是位于衣裙下摆或裤边(或称裤底边)的开口，现今服装的开衩不外乎两大功能:第一，便于活动。第二，增强美感。它是服装的一个重要构成因素。开衩的部位十分讲究做工。工艺欠缺的开衩，无论面料如何昂贵，图案怎么现代，都会给人以劣质之感，从而使所有在款式上花的心思忖诸东流。长裙开衩可以开在两侧或单侧，有前衩、后衩等等。穿裤装的女士在上衣两侧开衩或在裤脚管侧开衩，以显示她们的流行感。

[0004] 目前，服装开衩底条的缝纫是采用平车缝纫机手工进行缝纫的，将开衩底条与服装开衩的部位对齐后，逐步进行缝纫的。这样的生产方式不仅效率低，而且缝纫的精度差，降低了缝纫质量。

实用新型内容

[0005] (一)要解决的技术问题

[0006] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种结构简单的、开衩底条的定位缝纫方便的、缝纫效率高的、缝纫质量好的服装开衩底料的自动缝纫装置。

[0007] (二)技术方案

[0008] 为解决上述技术问题，本实用新型提供一种服装开衩底料的自动缝纫装置，包括辅助台板、布料模板、布料压板、底条框板和吸气机，所述布料模板放置在所述辅助台板上，所述布料模板与外部的电脑针车的输送装置连接。所述底条框板固定在所述布料模板上，所述布料压板铰接在所述底条框板上，所述布料压板可相对所述底条框板打开或者盖合，所述辅助台板的底部安装有密封盒体，所述密封盒体连接所述吸气机，所述辅助台板上阵列分布有与所述密封盒体连通的第一吸风孔;所述底条框板上设置有用于放置底条布料的底条放置槽，所述布料模板在所述底条放置槽的下方设置有用于电脑针车的机针过针的第一V形过针孔和第一矩形过针孔，所述布料模板在所述第一V形过针孔和所述第一矩形过针孔之间设置有第二吸风孔。使用时，所述吸气机是进行吸气工作的，打开所述布料压板，将底条布料放置在所述底条放置槽内，底条布料置于所述第二吸风孔的上方位置，通过所述吸气机的抽气作用，底条布料能够有效地定位在所述底条放置槽内，然后再盖上所述布料压板，通过外部连接的输送装置，将所述布料模板整体传送至电脑针车的机针下方位置进行缝纫工作。整体的结构简单，操作方便，能够实现人机分离，操作安全，底条布料的缝纫质量好，缝纫的效率高。

[0009] 进一步的，所述布料模板在所述第一矩形过针孔的中间位置处垂直插装有底条隔板，底条布料安装在所述底条隔板的两侧，所述矩形过针孔的高度是高于所述底条框板的。

[0010] 进一步的，所述底条放置槽在所述底条隔板的两侧分别可拆卸地安装有用于加工不同长度的开衩底条布料的底条长度调节带，根据开衩底条布料的长度不同，来更换所述底条长度调节带，便于加工不同型号长度的开衩底条布料，互换性好。

[0011] 进一步的，还包括用于安装底条布料的放料定位手柄，所述放料定位手柄包括导向片，所述导向片呈L形，所述导向片上设置有用于避让所述底条隔板的切槽。所述导向片便于在所述底条放置槽内安装底条布料，将底条布料压入所述底条放置槽内，然后盖上所述布料压板，辅助完成放料工作。

[0012] 进一步的，所述布料模板和所述底条框板上安装有第一磁铁，所述布料模板和所述底条框板上设有用于放置所述第一磁铁的磁铁安装槽。

[0013] 进一步的，所述布料压板上安装有与所述第一磁铁相对应的第二磁铁；盖上所述布料压板，所述第一磁铁和所述第二磁铁接触吸附在一起。安装所述第一磁铁和所述第二磁铁的作用在于在放料时使得所述辅助台板和所述布料模板、所述布料压板和所述底条框板贴合良好，便于对所述底条放置槽内的底条布料进行夹紧定位。

[0014] 进一步的，所述布料压板的一端安装有压板手柄，所述布料压板的另一端固定安装有铰链合页，所述底条框板的一端固定安装有合页固定块，所述铰链合页固定在所述合页固定块上。

[0015] 进一步的，所述布料压板上设置有与所述第一V形过针孔相对应的第二V形过针孔以及与所述第一矩形过针孔相对应的第二矩形过针孔。

[0016] (三)有益效果

[0017] 本实用新型服装开衩底料的自动缝纫装置钩挂机构的结构简单，通过放料定位手柄将底条布料放置在底条框板的底条放置槽内，通过布料压板进行定位固定，然后通过布料模板将底条布料传送至电脑针车的加工工位进行缝纫加工；服装开衩底条的缝制质量好，效率高，可以实现人机分离，提高操作安全系数，有效地提高了劳动生产率。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型服装开衩底料的自动缝纫装置的爆炸示意图；

[0019] 图2为本实用新型服装开衩底料的自动缝纫装置布料模板和底条框板的爆炸示意图；

[0020] 图3为本实用新型服装开衩底料的自动缝纫装置布料模板的部分立体示意图；

[0021] 图4为本实用新型服装开衩底料的自动缝纫装置放料定位手柄的立体示意图；

[0022] 图5为本实用新型服装开衩底料的自动缝纫装置布料压板的立体示意图；

[0023] 其中：1为辅助台板、2为布料模板、3为布料压板、4为底条框板、5 为吸气机、6为密封盒体、7为第一吸风孔、8为底条放置槽、9为第一V 形过针孔、10为底条隔板、11为第二吸风孔、12为底条长度调节带、13 为第一磁铁、14为磁铁安装槽、15为第二磁铁、16为压板手柄、17为铰链合页、18为合页固定块、19为放料定位手柄、20为导向片、21为切槽、 22为第一矩形过针孔、23为第二V形过针孔、24为第二矩形过针孔。

具体实施方式

[0024] 参阅图1～图5，本实用新型提供一种服装开衩底料的自动缝纫装置，包括辅助台板1、布料模板2、布料压板3、底条框板4和吸气机5，布料模板2放置在辅助台板1上，布料模板2与外部的电脑针车的输送装置连接。底条框板4固定在布料模板2上，布料压板3铰接在底条框板4上，布料压板3可相对底条框板4打开或者盖合，辅助台板1的底部安装有密封盒体6，密封盒体6连接吸气机5，辅助台板1上阵列分布有与密封盒体 6连通的第一吸风孔7；底条框板4上设置有用于放置底条布料的底条放置槽8，布料模板2在底条放置槽8的下方设置有用于电脑针车的机针过针的第一V形过针孔9和第一矩形过针孔22，布料模板2在第一V形过针孔9和第一矩形过针孔22之间设置有第二吸风孔11。使用时，吸气机5 是进行吸气工作的，打开布料压板3，将底条布料放置在底条放置槽8内，底条布料置于第二吸风孔11的上方位置，通过吸气机5的抽气作用，底条布料能够有效地定位在底条放置槽8内，再对应放上需要缝制的衣物开衩部分的布料，然后再盖上布料压板3，通过外部连接的输送装置，将布料模板2整体传送至电脑针车的机针下方位置进行缝纫工作。整体的结构简单，操作方便，能够实现人机分离，操作安全，底条布料的缝纫质量好，缝纫的效率高。

[0025] 参阅图2和图3，布料模板2在第一矩形过针孔22的中间位置处垂直插装有底条隔板10，底条布料安装在底条隔板10的两侧。底条放置槽8 在底条隔板10的两侧分别可拆卸地安装有用于加工不同长度的开衩底条布料的底条长度调节带12，根据开衩底条布料的长度不同，来更换底条长度调节带12，便于加工不同型号长度的开衩底条布料，互换性好。

[0026] 参阅图4，本实施例服装开衩底料的自动缝纫装置还包括用于安装底条布料的放料定位手柄19，放料定位手柄19包括导向片20，导向片20呈 L形，导向片20上设置有用于避让底条隔板10的切槽21。导向片20便于在底条放置槽8内安装底条布料，将底条布料压入底条放置槽8内，然后盖上布料压板3，辅助完成放料工作。

[0027] 参阅图2和图3，布料模板2和底条框板4上安装有第一磁铁13，布料模板2和底条框板4上设有用于放置第一磁铁13的磁铁安装槽14。布料压板3上安装有与第一磁铁13相对应的第二磁铁15；盖上布料压板3，第一磁铁13和第二磁铁15接触吸附在一起。安装第一磁铁13和第二磁铁 15的作用在于在放料时使得辅助台板1和布料模板2、布料压板3和底条框板4贴合良好，便于对底条放置槽8内的底条布料进行夹紧定位。

[0028] 参阅图1和图2，布料压板3的一端安装有压板手柄16，布料压板3 的另一端固定安装有铰链合页17，底条框板4的一端固定安装有合页固定块18，铰链合页17固定在合页固定块18上。

[0029] 参阅图5，布料压板3上设置有与第一V形过针孔9相对应的第二V 形过针孔23以及与第一矩形过针孔22相对应的第二矩形过针孔24。

[0030] 本实施例服装开衩底料的自动缝纫装置钩挂机构的结构简单，通过放料定位手柄将底条布料放置在底条框板的底条放置槽内，通过布料压板进行定位固定，然后通过布料模板将底条布料传送至电脑针车的加工工位进行缝纫加工；服装开衩底条的缝制质量好，效率高，可以实现人机分离，提高操作安全系数，有效地提高了劳动生产率。

[0031] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型技术原理的前提下，还可以做出若干改进和润饰，这些改

进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

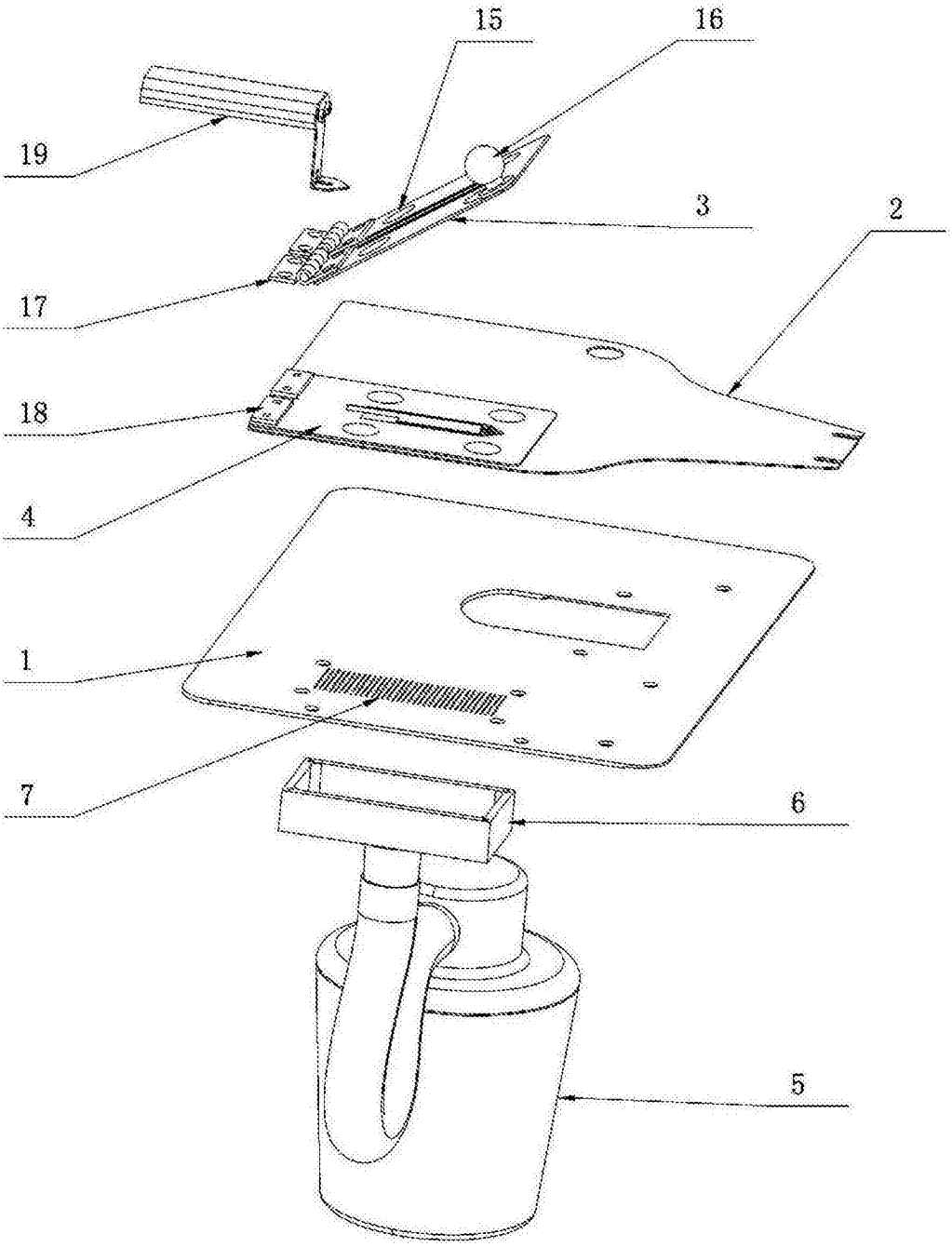


图1

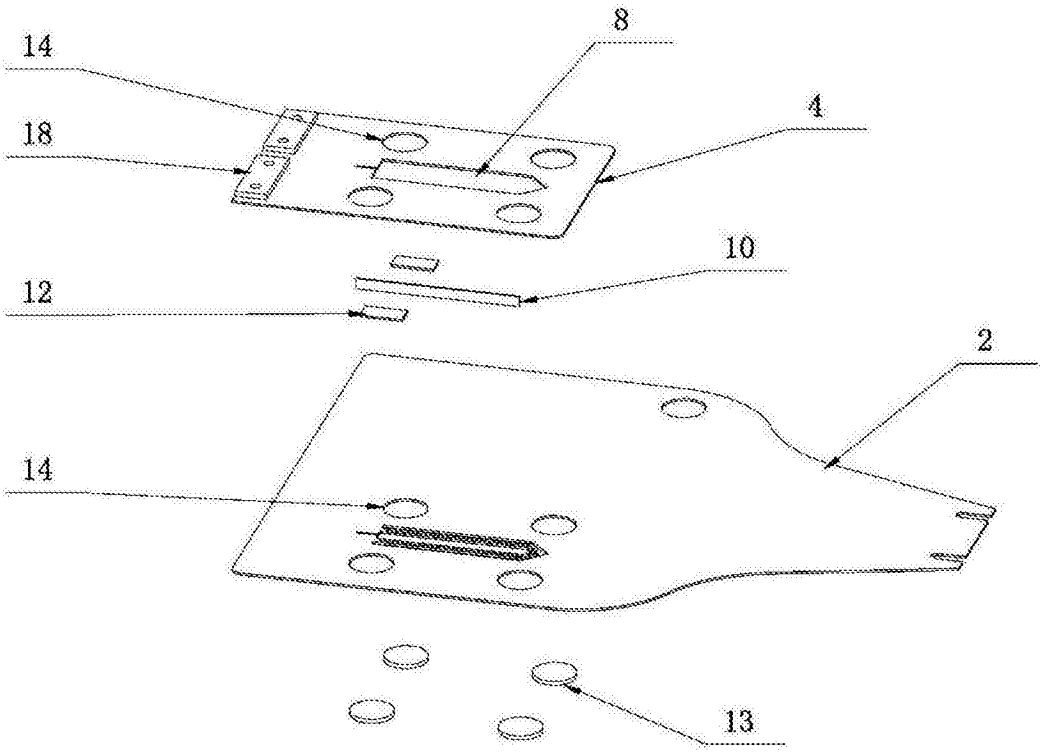


图2

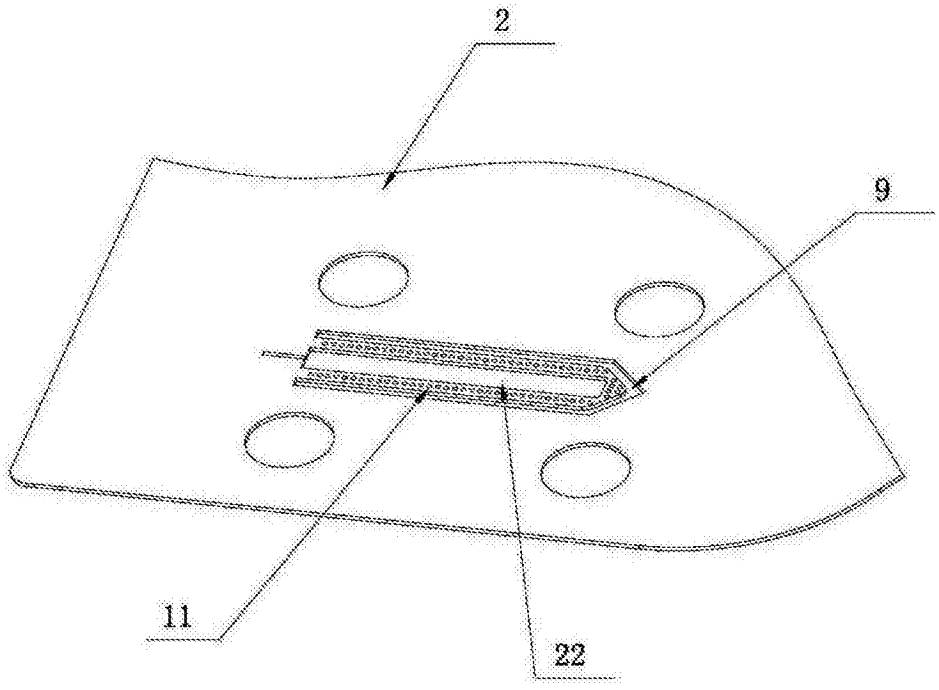


图3

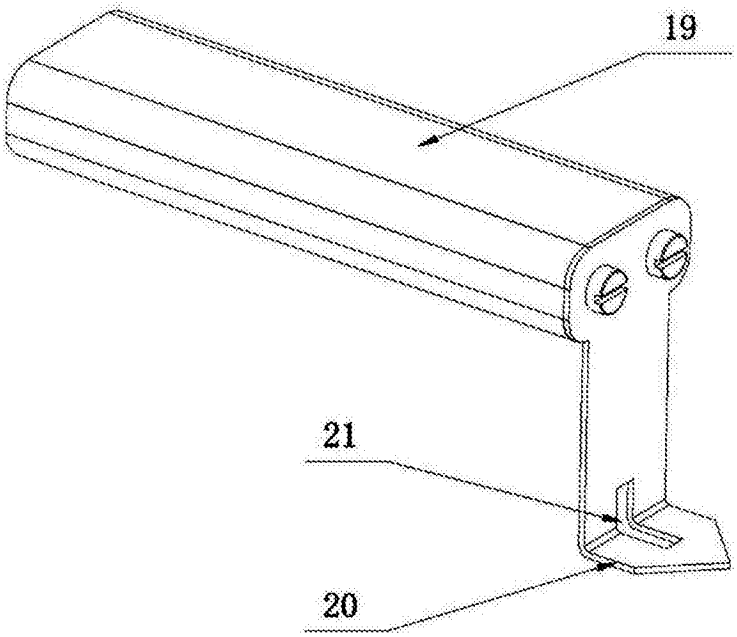


图4

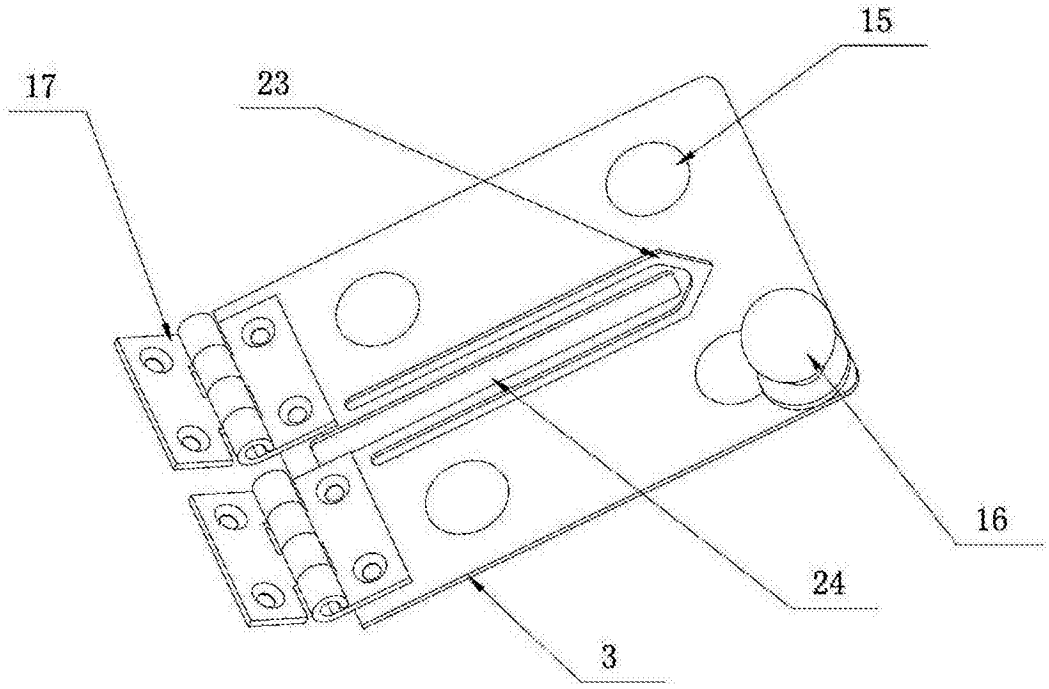


图5