



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208023214 U

(45)授权公告日 2018.10.30

(21)申请号 201820037864.4

(22)申请日 2018.01.10

(73)专利权人 艺诚机械(深圳)有限公司

地址 518000 广东省深圳市龙华新区观澜
街道大和路第五工业区205号

(72)发明人 余嘉诚

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

D05B 35/02(2006.01)

D05B 35/00(2006.01)

D05B 55/02(2006.01)

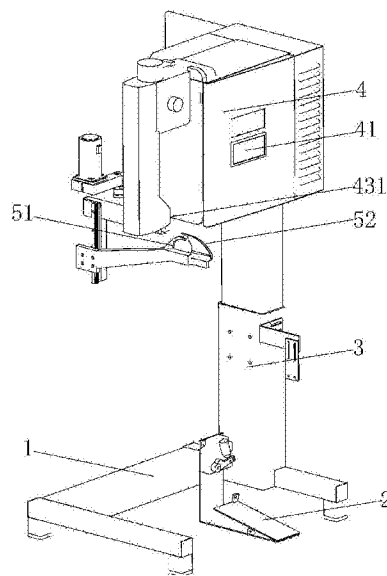
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种自动侧缝压线缝纫机

(57)摘要

本实用新型公开了一种自动侧缝压线缝纫机,包括底座和踏板,底座的侧壁上通过螺栓固定有支撑杆,支撑杆的上端口焊接有控制外壳,控制外壳的正面镶嵌有显示屏,控制外壳的侧壁底部焊接有水平放置的横杆,控制外壳位于横杆同一侧面的顶部固定有呈L的折叠压线架,横杆的靠近控制外壳的一端顶部上固定有驱动电机。本自动侧缝压线缝纫机,主夹头朝副夹头方向滑动时可以将布料夹住,同时向上滑动至折叠架内,经过第一折叠板和第二折叠板的布料的两侧进行折叠,针头可对折叠的部分进行侧缝压线,吹风管启动后将布料不平整的部分吹平,保证布料的整齐平整,采用竖式支架,更好的加快加工效率。



1. 一种自动侧缝压线缝纫机,包括底座(1)和踏板(2),其特征在于:所述底座(1)的侧壁上通过螺栓固定有支撑杆(3),支撑杆(3)的上端口焊接有控制外壳(4),控制外壳(4)的正面镶嵌有显示屏(41),控制外壳(4)的侧壁底部焊接有水平放置的横杆(42),控制外壳(4)位于横杆(42)同一侧面的顶部固定有呈L的折叠压线架(43),所述横杆(42)靠近控制外壳(4)的一端顶面上固定有驱动电机(421),横杆(42)的另一端侧面上通过螺栓固定有竖直向下的滑轨(422),滑轨(422)上活动连接有支架(5),支架(5)远离滑轨(422)的端口上固定有副夹头(51),支架(5)与副夹头(51)相对的侧壁上活动连接有主夹头(52),所述折叠压线架(43)的内壁上贯穿有针头(431),折叠压线架(43)与针头(431)相对的侧壁上安装有折叠架(6),折叠架(6)由第一折叠板(61)、限位板(62)和第二折叠板(63)组成,第一折叠板(61)和第二折叠板(63)对称焊接在限位板(62)的两侧边上,限位板(62)还通过螺栓竖直向下固定在折叠压线架(43)上。

2. 根据权利要求1所述的一种自动侧缝压线缝纫机,其特征在于:所述针头(431)与折叠压线架(43)内腔中气缸输出端连接的气缸杆固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种自动侧缝压线缝纫机,其特征在于:所述第一折叠板(61)和限位板(62)的轴线角度为 35° ,第一折叠板(61)、限位板(62)和第二折叠板(63)均为一种采用不锈钢材质制成的构件。

4. 根据权利要求1所述的一种自动侧缝压线缝纫机,其特征在于:所述针头(431)还贯穿折叠压线架(43)侧壁上的压线脚(7),压线脚(7)的中部开设针头(431)贯穿的槽孔。

5. 根据权利要求1所述的一种自动侧缝压线缝纫机,其特征在于:所述第一折叠板(61)和第二折叠板(63)的侧边上还安装有吹风管(8),吹风管吹风管(8)的管口朝向限位板(62)与第一折叠板(61)和第二折叠板(63)的连接处。

一种自动侧缝压线缝纫机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械技术领域,具体为一种自动侧缝压线缝纫机。

背景技术

[0002] 缝纫机是用一根或多根缝纫线,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。缝纫机能缝制棉、麻、丝、毛、人造纤维等织物和皮革、塑料、纸张等制品,缝出的线迹整齐美观、平整牢固,缝纫速度快、使用简便,但是,现有的缝纫机针杆在缝纫机机针安装时需要通过紧固螺栓将插接在缝纫机针杆上的缝纫机机针进行固定,在进行侧边压线缝纫的需要人工进行折叠压线,效率低同时无法保证折边的长度统一整齐。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种自动侧缝压线缝纫机,具有保证布料的整齐平整,采用竖式支架,更好的加快加工效率的优点,解决了现有技术中的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种自动侧缝压线缝纫机,包括底座和踏板,所述底座的侧壁上通过螺栓固定有支撑杆,支撑杆的上端口焊接有控制外壳,控制外壳的正面镶嵌有显示屏,控制外壳的侧壁底部焊接有水平放置的横杆,控制外壳位于横杆同一侧面的顶部固定有呈L的折叠压线架,所述横杆靠近控制外壳的一端顶部上固定有驱动电机,横杆的另一端侧面上通过螺栓固定有竖直向下的滑轨,滑轨上活动连接有支架,支架远离滑轨的端口上固定有副夹头,支架与副夹头相对的侧壁上活动连接有主夹头,所述折叠压线架的内壁上贯穿有针头,折叠压线架与针头相对的侧壁上安装有折叠架,折叠架由第一折叠板、限位板和第二折叠板组成,第一折叠板和第二折叠板对称焊接在限位板的两侧边上,限位板还通过螺栓竖直向下固定在折叠压线架上。

[0005] 优选的,所述针头与折叠压线架内腔中气缸输出端连接的气缸杆固定连接。

[0006] 优选的,所述第一折叠板和限位板的轴线角度为 35° ,第一折叠板、限位板和第二折叠板均为一种采用不锈钢材质制成的构件。

[0007] 优选的,所述针头还贯穿折叠压线架侧壁上的压线脚,压线脚的中部开设针头贯穿的槽孔。

[0008] 优选的,所述第一折叠板和第二折叠板的侧边上还安装有吹风管,吹风管的管口朝向限位板与第一折叠板和第二折叠板的连接处。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0010] 本自动侧缝压线缝纫机,主夹头朝副夹头方向滑动时可以将布料夹住,同时向上滑动至折叠架内,压线脚既可以将布料压住进行平整的同时也可以引导针头的方向,避免发生弯折的问题,经过第一折叠板和第二折叠板的布料的两侧进行折叠,针头可对折叠的部分进行侧缝压线,吹风管的管口朝向限位板与第一折叠板和第二折叠板的连接处,吹风管启动后将布料不平整的部分吹平,保证布料的整齐平整,采用竖式支架,更好的加快加工效率。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的整体正视图；

[0012] 图2为本实用新型的整体侧面图；

[0013] 图3为本实用新型的压线脚结构图；

[0014] 图4为本实用新型的吹风管结构图；

[0015] 图5为本实用新型的折叠架结构图。

[0016] 图中：1底座、2踏板、3支撑杆、4控制外壳、41显示屏、42横杆、421驱动电机、422滑轨、43折叠压线架、431针头、5支架、51副夹头、52主夹头、6折叠架、61第一折叠板、62限位板、63第二折叠板、7、压线脚、8吹风管。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 请参阅图1-5，一种自动侧缝压线缝纫机，包括底座1和踏板2，底座1的侧壁上通过螺栓固定有支撑杆3，支撑杆3的上端口焊接有控制外壳4，控制外壳4的正面镶嵌有显示屏41，显示屏41上显示机械行进的进度和状态，控制外壳4的侧壁底部焊接有水平放置的横杆42，控制外壳4位于横杆42同一侧面的顶部固定有呈L的折叠压线架43，横杆42的靠近控制外壳4的一端顶面上固定有驱动电机421，横杆42的另一端侧面上通过螺栓固定有竖直向下的滑轨422，滑轨422上活动连接有支架5，驱动电机421工作后使得支架5在滑轨422上下滑动，支架5远离滑轨422的端口上固定有副夹头51，支架5与副夹头51相对的侧壁上活动连接有主夹头52，主夹头52可以在支架5上滑动至折叠压线架43，主夹头52朝副夹头51方向滑动时可以将布料夹住，同时向上滑动至折叠架6内，折叠压线架43的内壁上贯穿有针头431，针头431与折叠压线架43内腔中气缸输出端连接的气缸杆固定连接，针头431还贯穿折叠压线架43侧壁上的压线脚7，压线脚7的中部开设针头431贯穿的槽孔，针头431在气缸的驱动下来回穿过压线脚7的槽孔内，压线脚7即可以将布料压住进行平整的同时也可以引导针头431的方向，避免发生弯折的问题，折叠压线架43与针头431相对的侧壁上安装有折叠架6，折叠架6由第一折叠板61、限位板62和第二折叠板63组成，第一折叠板61和第二折叠板63对称焊接在限位板62的两侧边上，第一折叠板61和限位板62的轴线角度为 35° ，第一折叠板61、限位板62和第二折叠板63均采用不锈钢材质制成的构件，经过第一折叠板61和第二折叠板63的布料的两侧进行折叠，针头431可对折叠的部分进行侧缝压线，限位板62还通过螺栓竖直向下固定在折叠压线架43上，第一折叠板61和第二折叠板63的侧边上还安装有吹风管8，吹风管8的管口朝向限位板62与第一折叠板61和第二折叠板63的连接处，吹风管8启动后将布料不平整的部分吹平，保证布料的整齐平整，采用竖式支架，更好的加快加工效率。

[0019] 综上所述：本自动侧缝压线缝纫机，主夹头52朝副夹头51方向滑动时可以将布料夹住，同时向上滑动至折叠架6内，压线脚7既可以将布料压住进行平整的同时也可以引导针头431的方向，避免发生弯折的问题，经过第一折叠板61和第二折叠板63的布料的两侧进

行折叠,针头431可对折叠的部分进行侧缝压线,吹风管8的管口朝向限位板62与第一折叠板61和第二折叠板63的连接处,吹风管8启动后将布料不平整的部分吹平,保证布料的整齐平整,采用竖式支架,更好的加快加工效率。

[0020] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

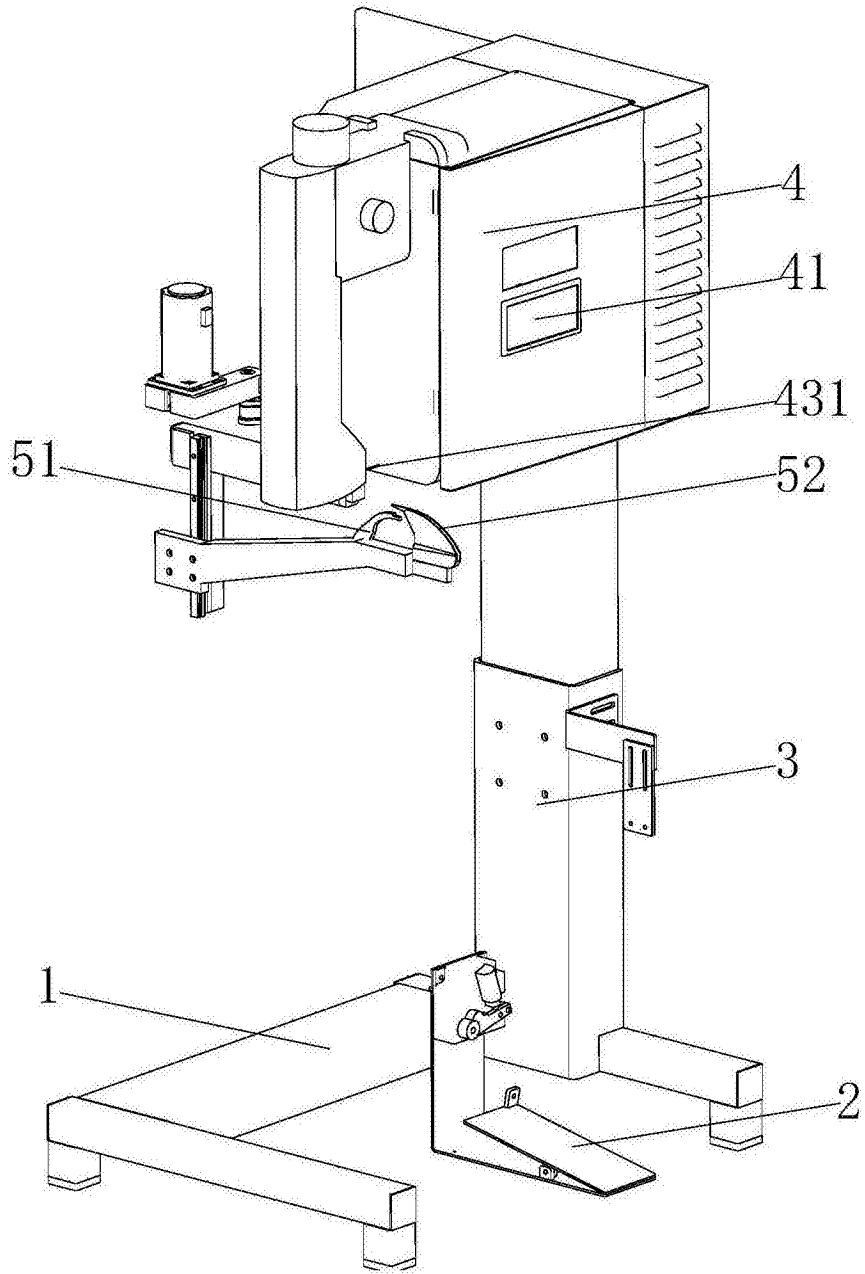


图1

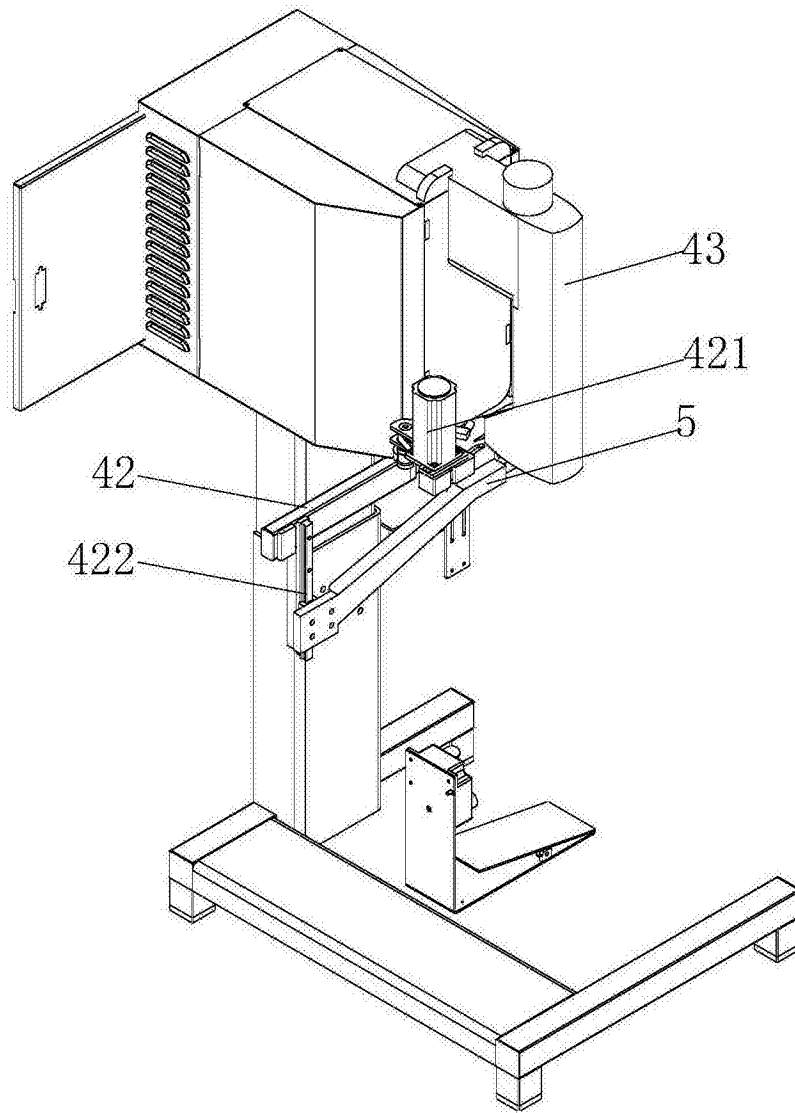


图2

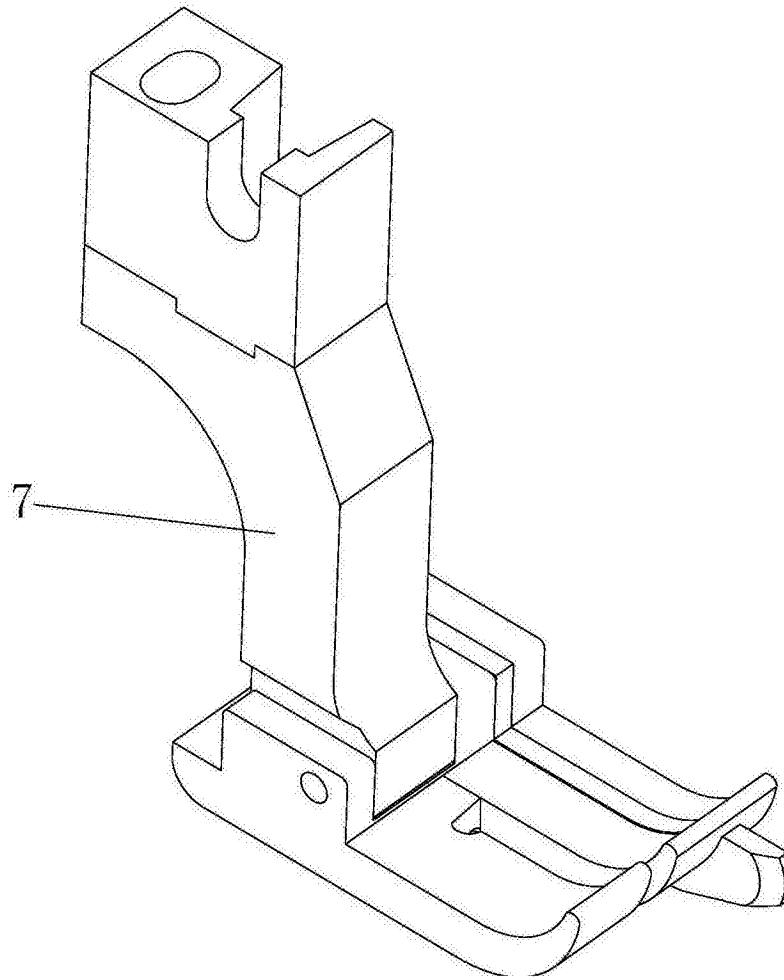


图3

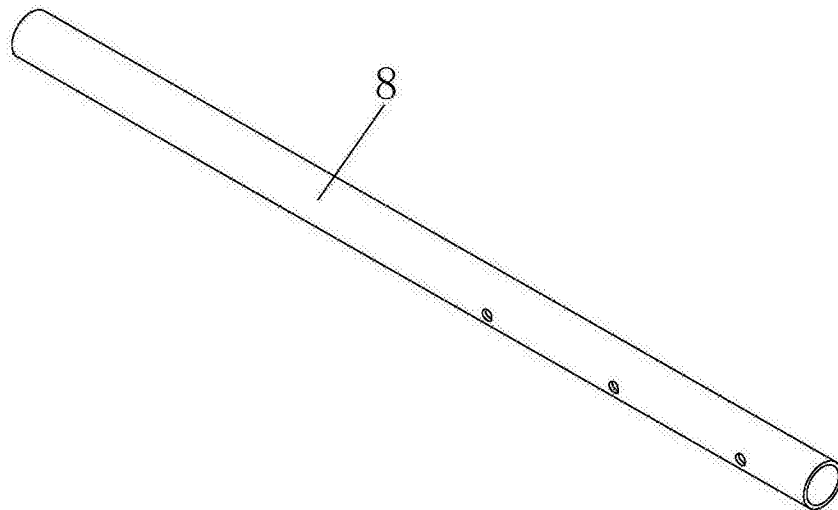


图4

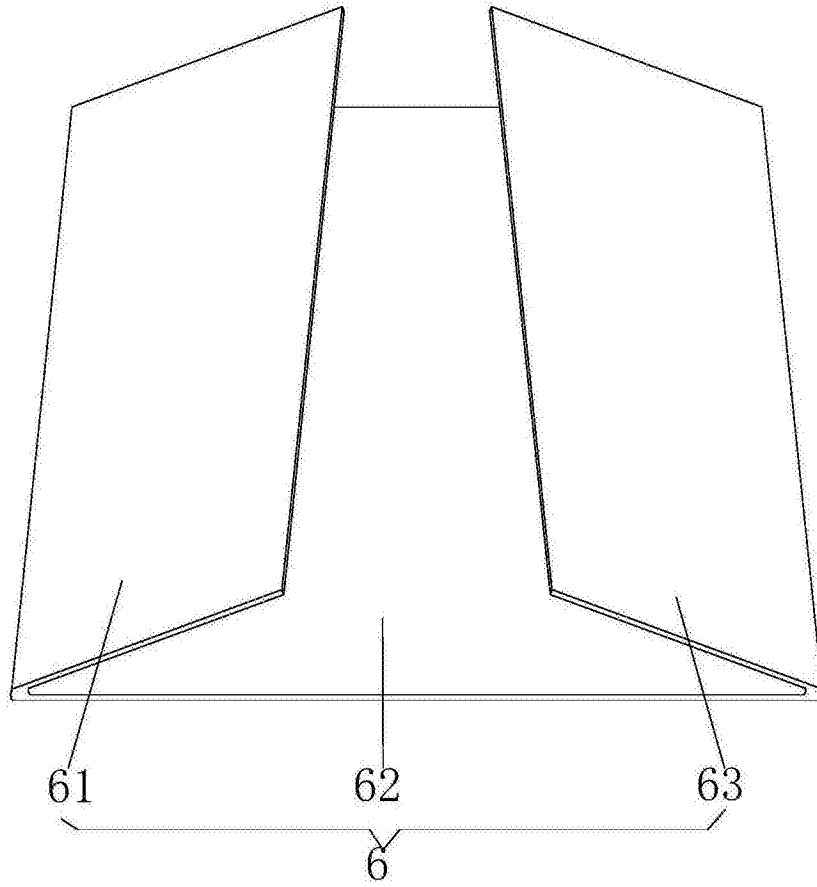


图5