



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104233636 A

(43) 申请公布日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201410466724. 5

(22) 申请日 2014. 09. 14

(71) 申请人 温州碧戈之都鞋业有限公司

地址 325300 浙江省温州市瓯海区瞿溪街道
信达街 21 弄 23 号第一层

(72) 发明人 陈卡丹

(51) Int. Cl.

D05B 15/02 (2006. 01)

D05B 29/04 (2006. 01)

D05B 29/06 (2006. 01)

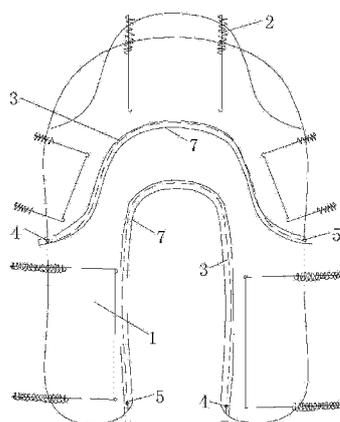
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 发明名称

鞋面电脑缝合机械

(57) 摘要

本发明公开了一种鞋面电脑缝合机械,包括钢丝弹簧夹、线迹、起点、终点、线迹模板、线迹通槽,鞋帮面料下方设置有线迹模板,线迹模板上设置有线迹通槽,线迹通槽内设置有线迹,线迹首尾分别为起点和终点,鞋帮面料通过多个钢丝弹簧夹固定在缝纫机运动平台上。本发明结构简单,缝制效果好,缝制的鞋面图形一致性好,而且可以让操作多台,大大提高的生产效率。



1. 鞋面电脑缝合机械,其特征在于,包括钢丝弹簧夹(2)、线迹(3)、起点(4)、终点(5)、线迹模板(6)、线迹通槽(7),鞋帮面料(1)下方设置有线迹模板(6),线迹模板(6)上设置有线迹通槽(7),线迹通槽(7)内设置有线迹(3),线迹(3)首尾分别为起点(4)和终点(5),鞋帮面料(1)通过多个钢丝弹簧夹(2)固定在缝纫机运动平台上;所述的线迹通槽(7)外圈设置有多个工作限定围板(61),且线迹模板(6)四角设置有螺栓孔(62),所述的电脑缝合机的缝纫针(8)配置有滚轮压脚;所述的滚轮压脚包括外套盖板(91)、压脚内蕊(92)、螺钉(93)、压脚外套(94)和弹簧(95),机头(11)下方通过针杆(12)设置有缝纫针(8),针杆(12)下部套有压脚内蕊(92),压脚内蕊(92)外部套有外套盖板(91),外套盖板(91)通过螺钉(93)与针杆(12)固定,缝纫针(8)上套有弹簧(95),且弹簧(95)设置在压脚内蕊(92)内。

鞋面电脑缝合机械

技术领域

[0001] 本发明涉及的是缝制加工领域,具体涉及一种鞋面电脑缝合机械。

背景技术

[0002] 传统的电脑缝合机在缝制鞋子时,由于固定效果不好,很容易产生错位,而且不同鞋号缝制的图形都不尽相同,从而导致出现次品,大大降低了鞋面缝合的效率和质量。目前,制鞋行业中帮面的缝合都采用电机驱动由人工送料来控制线迹的工作方法。这就造成了缝制产品质量不稳定和生产效率低。

[0003] 目前电脑平缝机和绣花机都不能很好的进行鞋面缝制。原因在于现有的设备中:①移动平台支撑工件的都用布料之类做板面来承载工件,对长期使用同一轨迹的图形而言不能保证使用寿命,且加工过程中工件上下抖动,前后左右颤动,使加工不准确。②现有设备中工件的固定都选用胶带之类的贴合,一件一件操作,复杂、浪费材料,效率低,很难对我们的这种工件进行固定。③现有设备的压脚 **A** 有的采用滚轮式的,但在缝合时机针运行轨迹(相对工件)如果是曲线或圆形等非直线,而滚轮滚动的方向与机针运动的方向就不能一致。因为滚轮和机针都固定在机头上,相对位置固定,滚轮无法对机针相对移动。**B** 有的是脚面式的。缝合运行中始终压在工件上,这就搓动工件。有的压脚像走路一样,抬起来压住工件向后推,再抬起来压住工件向后推。反反复复,同样搓动工件。如果当缝合的线迹是曲线或圆形时,同样像**A**叙述那样无法完成任务。**C** 有的压脚是随机针上下运动而压工件,解决了**A**中叙述的缺点,但当机针刺入工件前不能压住工件,当机针拔出工件时亦不能压住工件,致使机针在上下往复刺入、拔出工件时带动工件上下抖动。因而使缝合线迹偏离正确的轨迹使线迹不美观,产生较大的加工偏差。

发明内容

[0004] 针对现有技术存在的不足,本发明目的是在于提供一种鞋面电脑缝合机械,结构简单,缝制效果好,缝制的鞋面图形一致性好,而且可以让操作多台,大大提高的生产效率。

[0005] 为了实现上述目的,本发明是通过如下的技术方案来实现:鞋面电脑缝合机械,包括钢丝弹簧夹、线迹、起点、终点、线迹模板、线迹通槽,鞋帮面料下方设置有线迹模板,线迹模板上设置有线迹通槽,线迹通槽内设置有线迹,线迹首尾分别为起点和终点,鞋帮面料通过多个钢丝弹簧夹固定在缝纫机运动平台上;所述的线迹通槽外圈设置有多个工作限定围板,且线迹模板四角设置有螺栓孔。

[0006] 所述的电脑缝合机的缝纫针配置有滚轮压脚。

[0007] 本发明工作时将线迹模板固定在移动平台上,要缝制的工件放在线迹模板上,使缝合的轨迹与模具沟槽两者的起点、终点运行轨迹完全对准。然后用钢丝弹簧夹夹紧。再将缝纫的机针对准工件的起点P,作为机针起点,将终点对准机针,作为机针的终点。最后再核实一下模具上的点是否与机针的各起点、终点线迹相符,做到准确无误。

[0008] 本发明具有以下有益效果:

1、用金属线迹模板替代原来移动平台上的支撑布料,延长了使用寿命,加工更平稳。

[0009] 2、用钢丝弹簧夹压工件的方法,使工件固定更牢固,操作更方便、快捷,同时节省了原材料,提高了生产效率。

[0010] 3、用改进型压脚替代原来的压脚,使加工更平稳,线迹更准确、美观,提高了质量。线迹的运行由电脑指令而进行,使线迹美观、标准一致、质量可靠,操作简便易行,减少体力劳动,提高工作效率,降低了生产成本。

附图说明

[0011] 下面结合附图和具体实施方式来详细说明本发明;

图1为本发明的结构示意图;

图2为本发明的滚轮压脚的结构示意图;

图3为本发明的线迹模板的结构示意图;

图4为图3的俯视图;

图5为本发明的总体结构图。

[0012]

具体实施方式

[0013] 为使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本发明。

[0014] 参照图1-5,本具体实施方式采用以下技术方案:鞋面电脑缝合机械,包括钢丝弹簧夹2、线迹3、起点4、终点5、线迹模板6、线迹通槽7,鞋帮面料1下方设置有线迹模板6,线迹模板6上设置有线迹通槽7,线迹通槽7内设置有线迹3,线迹3首尾分别为起点4和终点5,鞋帮面料1通过多个钢丝弹簧夹2固定在缝纫机运动平台上;所述的线迹通槽7外圈设置有多个工作限定围板61,且线迹模板6四角设置有螺栓孔62。

[0015] 所述的电脑缝合机械的缝纫针8配置有滚轮压脚,防止在针的上下往复运动时,弄动工件与线迹模板和梭动平台的位置,才能稳定、准确进行缝制。

[0016] 所述的滚轮压脚包括外套盖板91、压脚内蕊92、螺钉93、压脚外套94和弹簧95,机头11下方通过针杆12设置有缝纫针8,针杆12下部套有压脚内蕊92,压脚内蕊92外部套有外套盖板91,外套盖板91通过螺钉93与针杆12固定,缝纫针8上套有弹簧95,且弹簧95设置在压脚内蕊92内。

[0017] 本具体实施方式通过软件中输入缝合的图形,将鞋面料(面布、里子布、头部皮料)放置于电脑缝纫机的运动平台后,需用钢丝弹簧夹2固定住,由线迹模板在运动中产生(如图1中所示)的缝合轨迹后,启动缝纫机,按生产的轨迹进行缝合,其中,工作时,随不同鞋号不同形状模板通槽与

针运动迹线可调整定位。

[0018] 本具体实施用金属线迹模板替代原来移动平台上的支撑布料,延长了使用寿命,加工更平稳,用钢丝弹簧夹压工件的方法,使工件固定更牢固,操作更方便、快捷,同时节省了原材料,提高了生产效率,用改进型压脚替代原来的压脚,使加工更平稳,线迹更准确、美观,提高了质量。线迹的运行由电脑指令而进行,使线迹美观、标准一致、质量可靠,操作简便易行,减少体力劳动,提高工作效率,降低了生产成本。

[0019] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以作出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

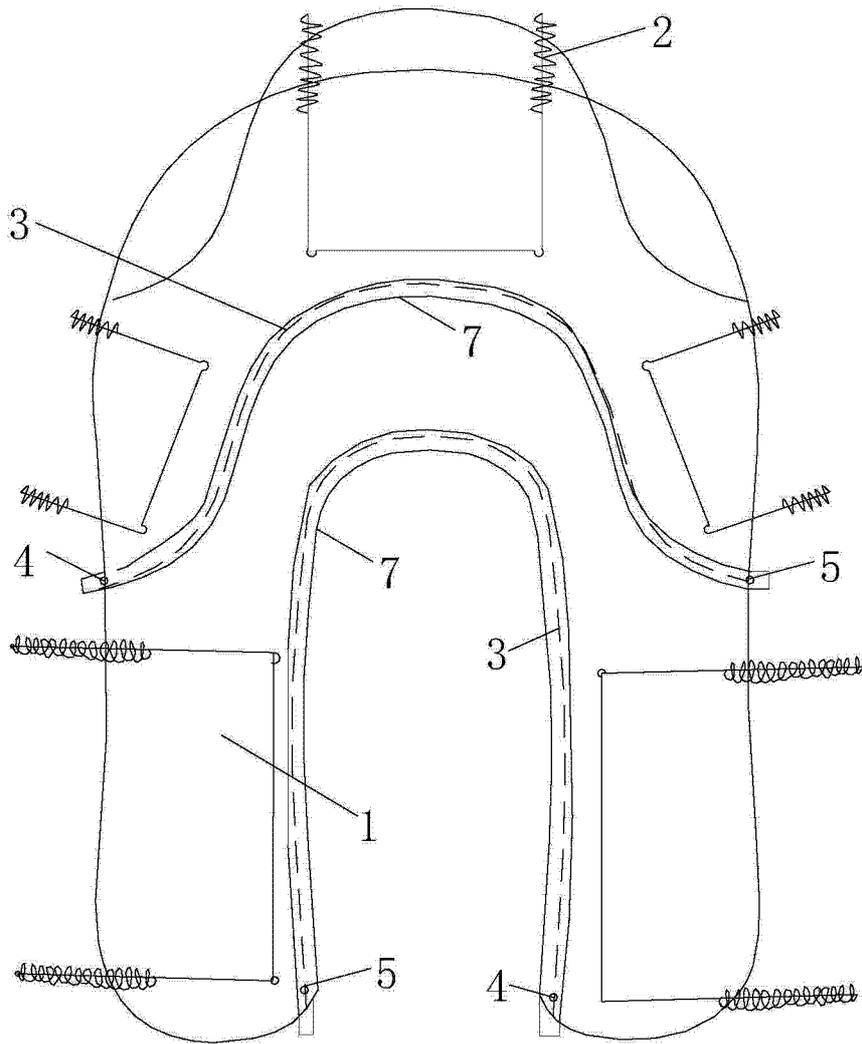


图 1

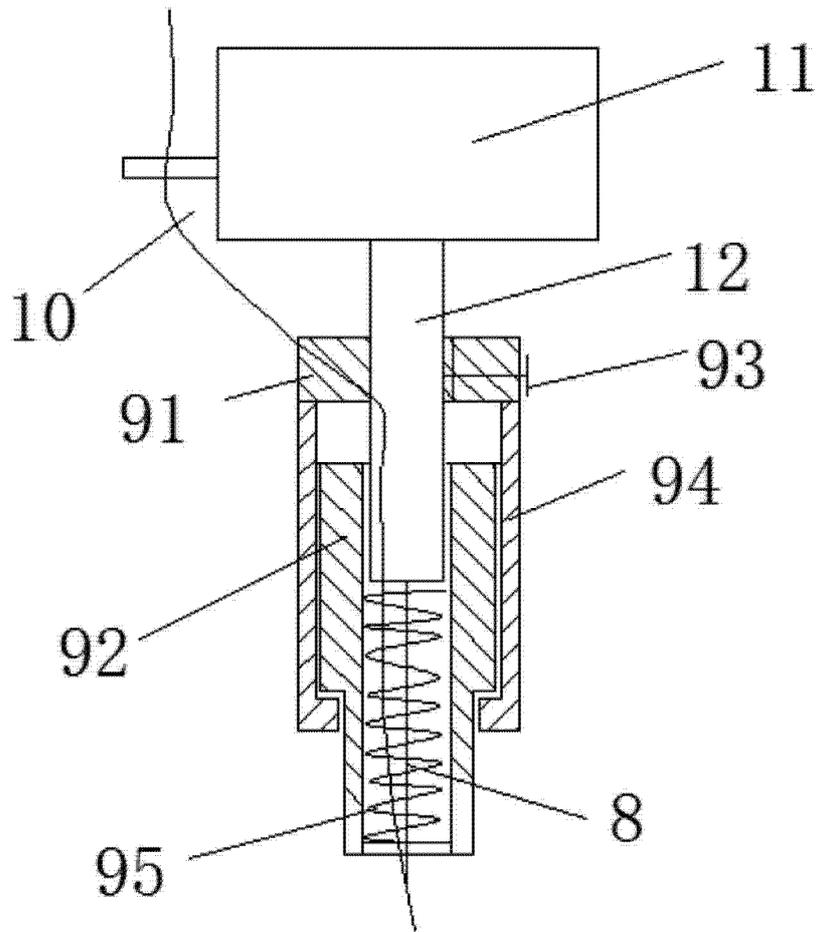


图 2

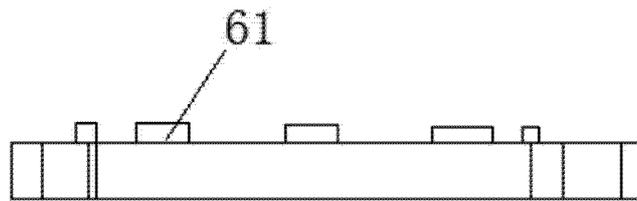


图 3

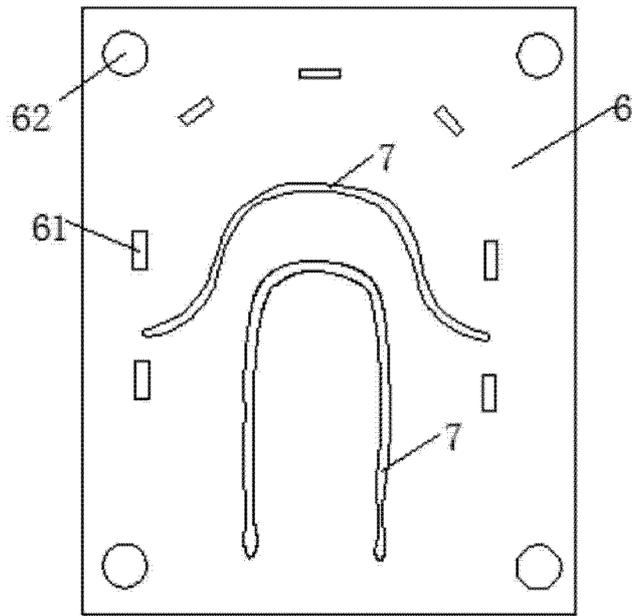


图 4

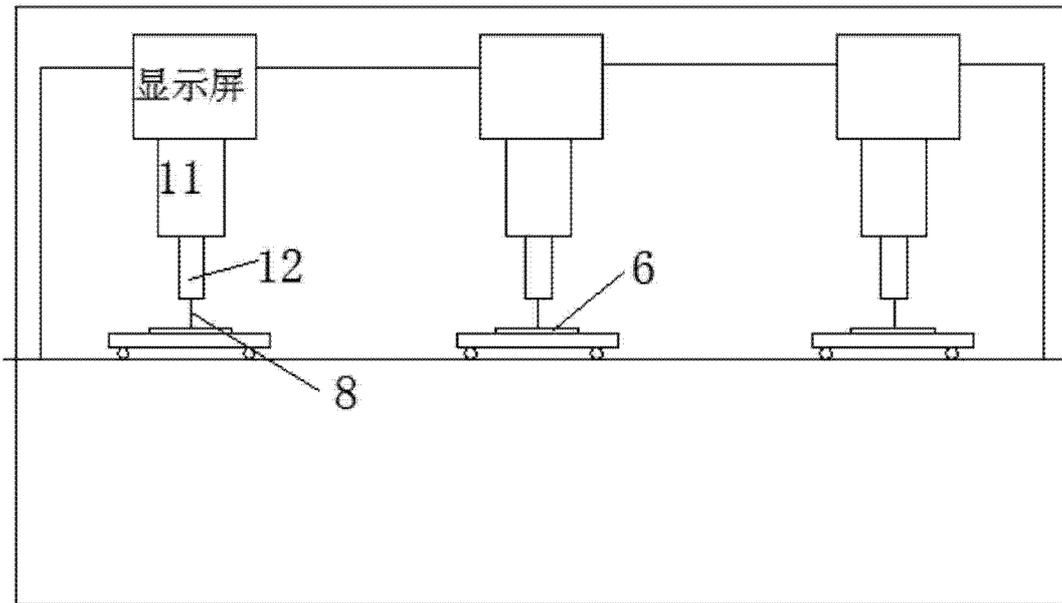


图 5