



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102587045 A

(43) 申请公布日 2012. 07. 18

(21) 申请号 201210068047. 2

(22) 申请日 2012. 03. 15

(71) 申请人 冠达星股份有限公司

地址 362216 福建省泉州市晋江五里工业园
区

(72) 发明人 杨建明

(74) 专利代理机构 厦门市首创君合专利事务所
有限公司 35204

代理人 李秀梅

(51) Int. Cl.

D05B 35/00 (2006. 01)

D05B 35/06 (2006. 01)

D05B 35/10 (2006. 01)

D05B 39/00 (2006. 01)

D05B 41/00 (2006. 01)

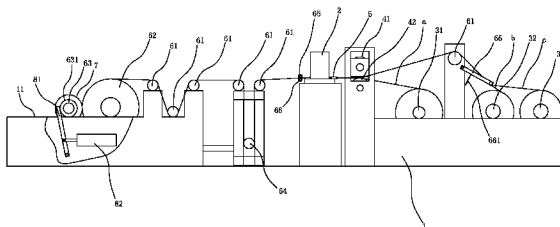
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 发明名称

一种连续织物带的缝合包边装置

(57) 摘要

一种连续织物带的缝合包边装置,用于将两连续织物带对边缝合并包边,包括机架、设置于机架上的缝纫机、设置于机架上的织物带承载辊、设置于缝纫机输入一侧机架上的上、下压辊、设置于机架上用于向缝纫机连续输送织物带的输送机构、以及设置于缝纫机缝针前侧的包边带折边导向件,所述输送机构包括设置于机架上的若干导向辊、设置于缝纫机输出一侧机架上的输送辊、设置于机架上与输送辊平行且可相对输送辊移动的卷布辊、设置于机架上用于使卷布辊上的织物保持与输送辊接触的保持机构、以及连接驱动输送辊转动的第一电机,本发明可有效提高连续织物带的缝合和包边效率、节约成本、提高质量。



1. 一种连续织物带的缝合包边装置,用于将两连续织物带对边缝合并包边,其特征在于:包括机架、设置于机架上的缝纫机、设置于机架上的织物带承载辊、设置于缝纫机输入一侧机架上的上、下压辊、设置于机架上用于向缝纫机连续输送织物带的输送机构、以及设置于缝纫机缝针前侧的包边带折边导向件,所述输送机构包括设置于机架上的若干导向辊、设置于缝纫机输出一侧机架上的输送辊、设置于机架上与输送辊平行且可相对输送辊移动的卷布辊、设置于机架上用于使卷布辊上的织物保持与输送辊接触的保持机构、以及连接驱动输送辊转动的第一电机。

2. 根据权利要求1所述的一种连续织物带的缝合包边装置,其特征在于:包括对称设置于织物带两侧机架上的两台缝纫机,所述机架上设置有一同步轴和连接驱动同步轴转动的第二电机,两台缝纫机的主轴分别通过皮带轮和皮带与同步轴传动连接。

3. 根据权利要求2所述的一种连续织物带的缝合包边装置,其特征在于:所述输送机构还包括设置于缝纫机输出一侧机架上相对设置的上、下辊轴、分别设置于上、下辊轴上且相互啮合的同步齿轮、相对设置于上、下辊轴上的上、下拖辊,所述上辊轴通过皮带和皮带轮与缝纫机的主轴传动连接。

4. 根据权利要求1至3中任一所述的一种连续织物带的缝合包边装置,其特征在于:所述机架上设置有横向延伸的两导轨、所述卷布辊两端通过行走轮支承于两导轨上,所述保持机构包括设置于机架上可与卷布辊接触的摆杆、以及连接驱动摆杆摆动以驱动卷布辊相对输送辊移动的气缸。

5. 根据权利要求1至3中任一所述的一种连续织物带的缝合包边装置,其特征在于:所述下压辊可转动地设置于机架上,所述上压辊可上下移动且可转动地设置于机架上,工作时,上、下压辊压紧织物带。

6. 根据权利要求1至3中任一所述的一种连续织物带的缝合包边装置,其特征在于:所述折边导向件为可使包边带形成折边的扁筒体。

一种连续织物带的缝合包边装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种连续织物带的缝合包边装置。

背景技术

[0002] 现有技术中对织物的缝合和包边均采用人工在缝纫机上完成,存在生产效率低、劳动量大、生产质量不一致等缺点,特别是对连续织物带进行缝合和包边,上述缺点更为明显。

发明内容

[0003] 本发明的目的是针对现有技术的不足,提供一种用于将两连续织物带对边缝合并包边的缝合包边装置。

[0004] 本发明的目的通过如下技术方案来实现:

[0005] 一种连续织物带的缝合包边装置,用于将两连续织物带对边缝合并包边,其特征在于:包括机架、设置于机架上的缝纫机、设置于机架上的织物带承载辊、设置于缝纫机输入一侧机架上的上、下压辊、设置于机架上用于向缝纫机连续输送织物带的输送机构、以及设置于缝纫机缝针前侧的包边带折边导向件,所述输送机构包括设置于机架上的若干导向辊、设置于缝纫机输出一侧机架上的输送辊、设置于机架上与输送辊平行且可相对输送辊移动的卷布辊、设置于机架上用于使卷布辊上的织物保持与输送辊接触的保持机构、以及连接驱动输送辊转动的第一电机。

[0006] 进一步的,本发明包括对称设置于织物带两侧机架上的两台缝纫机,所述机架上设置有一同步轴和连接驱动同步轴转动的第二电机,两台缝纫机的主轴分别通过皮带轮和皮带与同步轴传动连接。

[0007] 进一步的,所述输送机构还包括设置于缝纫机输出一侧机架上相对设置的上、下辊轴、分别设置于上、下辊轴上且相互啮合的同步齿轮、相对设置于上、下辊轴上的上、下拖辊,所述上辊轴通过皮带和皮带轮与缝纫机的主轴传动连接。

[0008] 进一步的,所述机架上设置有横向延伸的两导轨、所述卷布辊两端通过行走轮支承于两导轨上,所述保持机构包括设置于机架上可与卷布辊接触的摆杆、以及连接驱动摆杆摆动以驱动卷布辊相对输送辊移动的气缸。

[0009] 进一步的,所述下压辊可转动地设置于机架上,所述上压辊可上下移动且可转动地设置于机架上,工作时,上、下压辊压紧织物带。

[0010] 进一步的,所述折边导向件为可使包边带形成折边的扁筒体。

[0011] 本发明具有如下有益效果:

[0012] 本发明可实现两连续织物带之间的缝合和包边自动化完成,大大提高生产效率、降低劳动量且提高生产质量;通过上、下压辊使两连续织物带的对边平整重叠,通过包边带折边导向件将包边带折边后包裹在两连续织物带的重叠对边上,然后进入缝纫机同时进行缝合和包边,实现缝合和包边一次性完成,节约成本、提高生产效率;卷布辊、输送辊和保持

机构之间配合实现完成缝合包边后的织物带的收卷和输送,具有结构简单、操作方便等优点;设置两个缝纫机,两缝纫机通过同步轴同步传动,可同时实现连续织物带两边的缝合和包边,提高生产效率,另外同步轴还可作为上、下拖辊的动力来源,从而有效节约成本、节省空间、简化结构。

附图说明

[0013] 下面结合附图对本发明作进一步详细的说明。

[0014] 图 1 为本发明的侧视图。

[0015] 图 2 为本发明的俯视图。

具体实施方式

[0016] 参照图 1 和图 2 所示,一种连续织物带的缝合包边装置,包括机架 1、对称设置于机架 1 两侧的两缝纫机 2、设置于机架 1 上的用于承载织物带 a、b、c 的承载辊 31、32、33、设置于缝纫机 2 输入一侧机架 1 上的上、下压辊 41、42、设置于机架 1 上用于向缝纫机 2 连续输送织物带 a、b、c 的输送机构、以及设置于缝纫机 2 缝针前侧的包边带折边导向件 5,

[0017] 机架 1 上设置有一同步轴 9 和连接驱动同步轴 9 转动的第二电机(图中未示出),两台缝纫机 2 的主轴分别通过皮带轮和皮带与同步轴 9 传动连接。

[0018] 输送机构包括设置于机架 1 上的若干导向辊 61、设置于缝纫机 2 输出一侧机架上的输送辊 62、设置于机架 1 上与输送辊 62 平行且可相对输送辊 62 移动的卷布辊 63、设置于机架 1 上用于使卷布辊 63 上的织物保持与输送辊 62 接触的保持机构、连接驱动输送辊 62 转动的第一电机 621、设置于缝纫机 2 输出一侧机架上相对设置的上辊轴 651 和下辊轴(图中未示出)、分别设置于上辊轴 651、下辊轴上且相互啮合的同步齿轮(图中未示出)、相对设置于上辊轴 651 和下辊轴上的上拖辊 65、下拖辊(图中未示出),上辊轴 651 通过皮带和皮带轮与缝纫机 2 的主轴传动连接。

[0019] 机架 1 上设置有横向延伸的两导轨 11、卷布辊 63 两端通过行走轮 631 支承于两导轨 11 上,保持机构包括设置于机架 1 上可与卷布辊 63 接触的摆杆 81、以及连接驱动摆杆摆 81 动以驱动卷布辊 63 相对输送辊 62 移动的气缸 82,下压辊 42 可转动地设置于机架 1 上,上压辊 41 可上下移动且可转动地设置于机架 1 上,工作时,上、下压辊 41、42 压紧织物带,折边导向件 5 为可使包边带形成折边的扁筒体。

[0020] 具体工作方式为:卷布辊 63 和输送辊 62 配合将织物带 a、b、c 向前拖动,使织物带 a、b、c 向前输送,织物带 b 的一边与织物带 a 一侧边经过上、下压辊 41、42 后对边重叠,织物带 c 的一边与织物带 a 另一侧边经过上、下压辊 41、42 后对边重叠,包边带 d 经过折边导向件 5 后折边并包裹在织物带 a、b、c 的重叠对边上,然后进入缝纫机 2 进行缝合和包边。

[0021] 以上所述,仅为本发明的较佳实施例而已,故不能以此限定本发明实施的范围,即依本发明申请专利范围及说明书内容所作的等效变化与修饰,皆应仍属本发明专利涵盖的范围内。

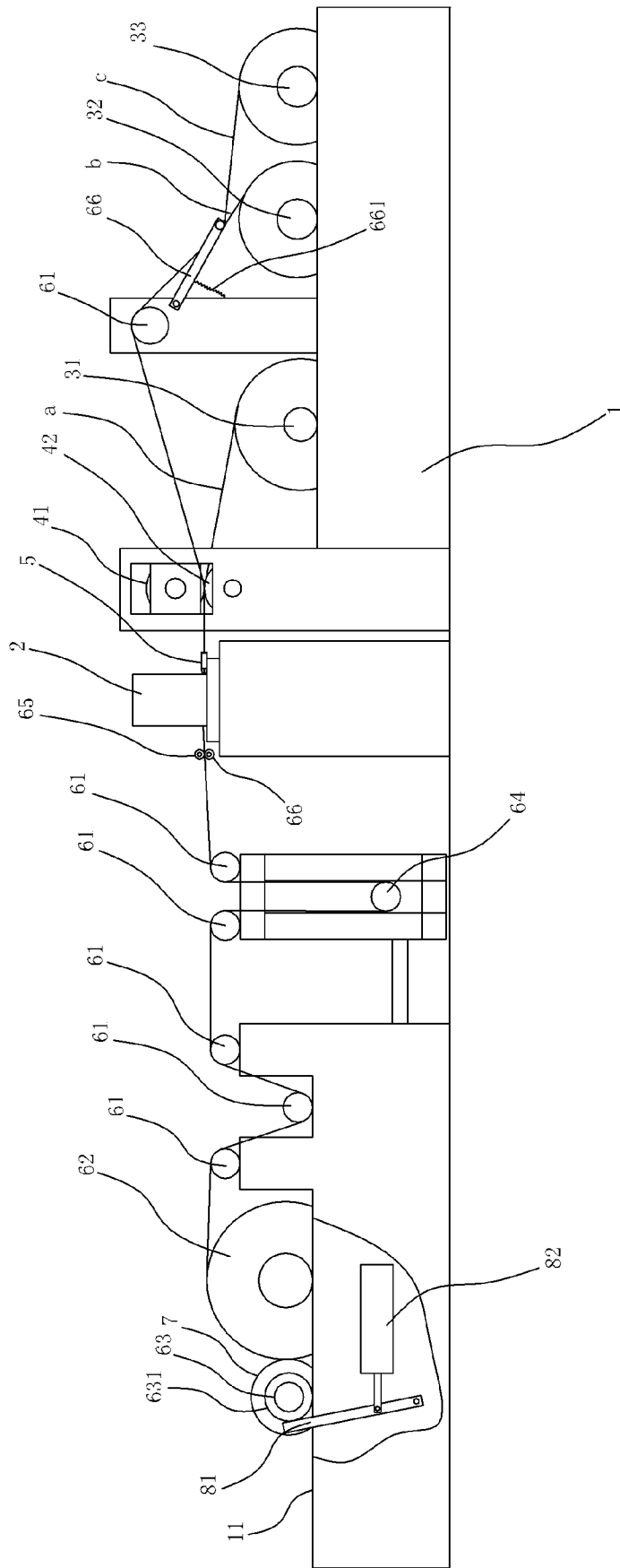


图 1

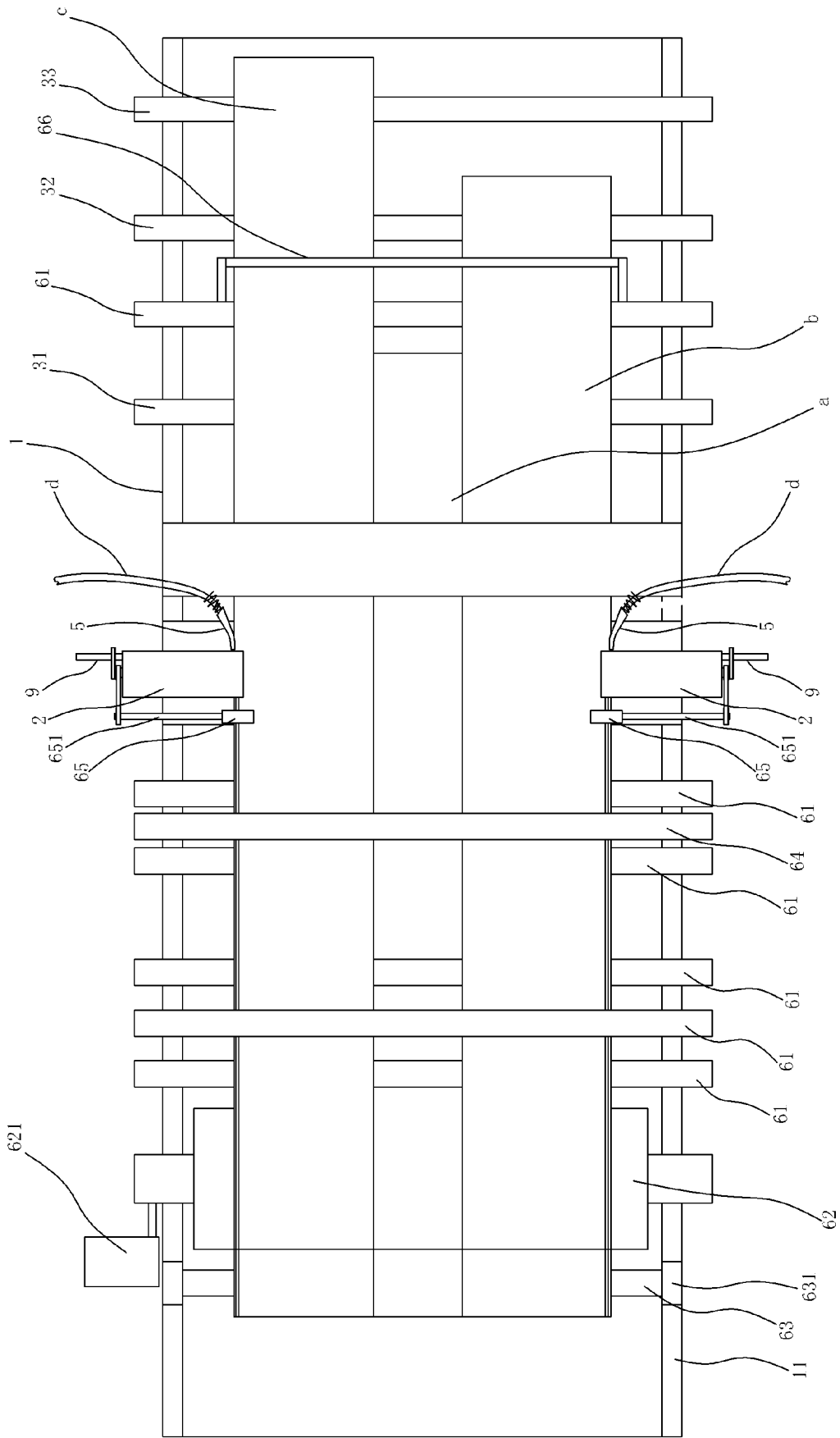


图 2