



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205934333 U

(45)授权公告日 2017.02.08

(21)申请号 201620859331.5

(22)申请日 2016.08.10

(73)专利权人 贺银发

地址 337100 江西省萍乡市莲花县神泉乡  
竹湖村畔后12号

(72)发明人 贺银发

(74)专利代理机构 萍乡益源专利事务所 36119

代理人 张放强

(51) Int. Cl.

D05B 21/00(2006.01)

D05B 35/02(2006.01)

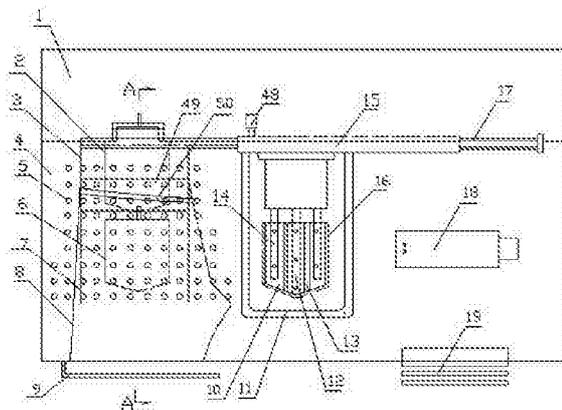
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

全自动免烫贴袋机

(57)摘要

本实用新型公开了全自动免烫贴袋机,它包括机架、工作台面(4)、可左右和前后移动的拖架、缝纫机头(18)、旋转压架和口袋模型刀(2),所述口袋模型刀(2)与旋转压架上的折料刀配合可将口袋布折边(27)设置在裤部件上(8),在工作台面一端上设置有吸风孔(5),在工作台面内侧吸风孔位置设置有可使与裤部件相连的后片(49)和接头(50)下降至工作台面(4)以下的升降装置。本实用新型由于设置有升降装置,可使裤部件和其上的后片与接头不会发生整体或部分变位,确保口袋缝制位置正确,它结构紧凑,使用可靠,操作维护方便,不仅可提高工作效率,更有利于流水线作业,而且可降低成本,提高产品质量。



1. 全自动免烫贴袋机,其特征是:它包括机架、工作台面(4)、可左右和前后移动的拖架、缝纫机头(18)、旋转压架和口袋模型刀(2),所述口袋模型刀与旋转压架上的折料刀配合可将口袋布折边(27)设置在裤部件(8)上,在工作台面一端上设置有吸风孔(5),在工作台面内侧吸风孔位置设置有可使与裤部件相连的后片(49)和接头(50)下降至工作台面以下的升降装置。

2. 根据权利要求1所述的全自动免烫贴袋机,其特征是:所述升降装置包括设置有吸风孔(5)的升降板(3),所述吸风板下部形成有吸风腔(38),所述吸风腔通过吸风管(39)与吸风机相连,所述升降板或吸风腔一端相对连接有支撑杆(29)、另一端相对连接有斜撑杆(36),所述支撑杆下端与支撑板(32)和顶部块(30)相连,斜撑杆下端倾斜与支撑板下端活动相连,顶部块与支撑块相连,支撑块上设置有滑块(37),滑块与导轨板(35)相配合,导轨板与调节板(33)固定相连,在调节板一侧设置有靠板(34),靠板固定在底板(45)上,在两顶部块之间连接有横板(40),横板与气缸Ⅱ(31)上的动力杆固定相连,在横板上下方分别设置有上限位(41)和下限位(42)。

3. 根据权利要求2所述的全自动免烫贴袋机,其特征是:所述底板上设有半圆块(47),在调节板下部活动设置有与半圆块相配合的半圆槽,半圆块支撑在底板上,通过调节设置在底板上的螺杆Ⅱ(46)来调整调节板的左右高度,使升降板左右与工作台面保持平齐。

4. 根据权利要求2所述的全自动免烫贴袋机,所述底板两端通过螺杆Ⅰ(44)与外腔板(43)相连的构建作用可调整升降板与工作台面之间的间隙。

## 全自动免烫贴袋机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种缝纫装置,尤其是涉及一种全自动免烫贴袋机。

### 背景技术

[0002] 众所周知,在休闲裤、军裤、衬衣和较强弹性布料制作中,特别休闲裤、牛仔裤上一般都会在屁股位置设置有口袋,而口袋上方大都由于加工原因会形成有接头,该接头凸出布料表面1-2毫米。由于该接头的限制,在口袋的加工中,现有加工方法一种是:先在裤部件上贴后片形成接头,再在裤部件上缝制口袋。这种加工方法存在的问题是:一是由于先贴后片形成接头,再缝制口袋。但在缝制口袋时,由于接头凸起造成了全自动贴袋机,口袋模型刀与顶部折料刀退回时带动裤部件位置发生移动,导致两只裤部件加工出来组合后口袋上方的接头处变位,接头部左右不对称,影响其美观性,产品不能上档次、上品牌;二是由于上述退刀错位的限制,现有口袋大都使用人工机械来缝制,因为人工机械缝制时间长,而贴后片时间短,因而会造成生产工序不平衡,不能形成正常的流水线作业,降低了生产效率,同时人工机械缝制的口袋线条不美观,不能形成花样图案;另一种加工方法是:先缝制口袋,再贴后片形成接头,虽然解决了贴袋机的口袋模型刀与顶折刀退回时带动裤部件位置发生移动的问题,但这种方法存在以下问题是:两只裤部件的口袋在组合后左右和上下位置不对称,影响其美观性,产品不能上档次、上品牌,也影响生产效力。

### 实用新型内容

[0003] 针对上述现有技术中所存在的问题,本实用新型提供了一种先贴后片形成接头,再自动缝制口袋,既不影响产品美观,又可确保生产平衡,提高生产效率,有利于流水线作业的全自动免烫贴袋机。

[0004] 本实用新型是针对目前缝纫行业由于接头限制,造成全自动贴袋机口袋模型刀退刀时,导致裤部件发生移动错位所带来的诸多问题,设计了一种先贴后片形成接头,再缝制口袋,而不会使裤部件发生移动错位的带有升降装置的全自动免烫贴袋机。

[0005] 本实用新型要解决的技术问题所采取的技术方案是:所述全自动免烫贴袋机包括机架、工作台面、可左右和前后移动的拖架、缝纫机头、旋转压架和口袋模型刀,所述口袋模型刀与旋转压架上的折料刀配合可将口袋布折边,在工作台面一端上设置有吸风孔,在工作台面内侧吸风孔位置设置有可使与裤部件相连的后片和接头下降至工作台面以下的升降装置。

[0006] 所述升降装置具体结构是:所述升降装置包括设置有吸风孔的升降板,所述吸风板下部形成有吸风腔,所述吸风腔通过吸风管与吸风机相连,所述吸风腔一端相对连接有支撑杆、另一端相对连接有斜撑杆,所述支撑杆下端与支撑板和顶部相连,斜撑杆下端倾斜与支撑板下端活动相连,顶部与支撑块相连,支撑板上设置有滑块,滑块与导轨相配合,导轨板与调节板固定相连,在调节板一侧设置有靠板,靠板固定在底板上,在两顶端之间连接有横板,横板与气缸上的动力杆固定相连,在横板上下方分别设置有上限位和下限位。

[0007] 所述升降装置的上升和下降动力包括气缸,或马达动力。

[0008] 所述底板上设有半圆块,在调节板下部设置有与半圆块相配合的半圆槽,调节板通过半圆座支撑在底板上,通过调节设置在底板上的螺杆Ⅱ来调整调节板的左右高度,使升降板左右与工作台面保持平齐。

[0009] 所述斜撑杆下端设置有腰形槽,通过腰形槽和斜撑杆可调整升降面板 如图2所示的前后高度。

[0010] 本实用新型的工作过程是:将已贴好的后片49形成了接头50的裤部件8上部份按设定的红外线7铺设在工作台面4上,启动吸风机,启动气缸使口袋模型刀6伸出至裤部件上的口袋位置,再在口袋模型刀上铺设好口袋布,利用旋转压架将口袋料 裤部件,布料压紧,启动同步气缸带动折料刀,将口袋布折边并压紧定位,退出折料刀,再松开旋转压架,启动拖架,利用拖架上的压裤架11和压布垫压紧口袋布和裤部件后,压裤架向右移动将口袋布和裤部件移至缝纫机头处,启动缝纫机头将口袋布缝制在裤部件上,再转入下道工序。

[0011] 本实用新型将在口袋模型刀退刀位置的工作台面处设置了可升降的升降平台,通过吸风孔将裤部件上方的后片和接头吸住后,一起下降到工作台面以下,从而可确保口袋模型刀和折料刀在退刀时不会有阻碍,而能顺畅地退出,退刀后,裤部件,后片和接头随升降装置回升到工作台面原位上,再移动压裤架把料拖去缝制,因而可使裤部件和其上的后片与接头不会发生整体或部份变位,确保口袋缝制位置正确。本实用新型型号为LS-H-8801,它结构紧凑,使用可靠,操作维护方便,不仅可提高工作效率,更有利于流水线作业,而且可降低成本,提高产品质量。

## 附图说明

[0012] 图1是本实用新型的俯视结构示意图,

[0013] 图2是图1的A-A剖视结构示意图,

[0014] 图3是图2的B-B剖视结构示意图,

[0015] 图4是图2的E向结构示意图,

[0016] 图5是图4的C-C部剖视图,

[0017] 图6是图2的D-D部剖视结构示意图。

[0018] 在图中,1、机架 2、口袋模型刀 3、升降板 4、工作台面 5、吸风孔 6、口袋布 7、红外线 8、裤部件 9、存料区 10、边压布垫 11、压裤架 12、中间压板 13、中间压布垫 14、边压板 15、滑枕 16、缝线边 17、导轨 18、缝纫机头 19、放料区 20、压框 21、同步气缸 22、折料刀I、23、压板 24、转轴,25、折料刀Ⅱ 26、折料刀Ⅲ 27、折边 28、气缸I 29、支撑杆 30、顶部块 31、气缸Ⅱ 32、支撑板 33、调节板 34、靠板 35、导轨板 36、斜撑杆 37、滑块 38、吸风腔 39、吸风管 40、横板 41、上限位 42、下限位 43、外腔板 44、螺杆I 45、底板 46、螺杆Ⅱ 47、半圆块 48、伺服电机 49、后片 50、接头。

## 具体实施方式

[0019] 在图1至图6中,所述全自动免烫贴袋机包括机架1、工作台面4、可左右和前后移动的拖架、缝纫机头18、旋转压架和口袋模型刀2,所述口袋模型刀与旋转压架上的折料刀(向内移动)配合可将口袋布形成折边27(图5所示),并将折边布料设置在裤部件8上,在工作台

面一端上间隔设置有吸风孔5,在工作台面内侧吸风孔位置设置有与裤部件形成一体的后片49和接头50下降至工作台面以下的升降装置。所述口袋模型刀与气缸I28相连,拖架包括滑枕15、导轨17、压裤架11、伺服电机48、与滑枕和伺服电机相连的传动装置(皮带轮直线导轨—左右移动、图中未画出)传动装置(前后移动,图中未标出),与传动装置相连的中间压板12和两块边压板14,中间压板和两块边压板底面设置有中间压布垫13和边压布垫10,中间压布垫和边压布垫组合后形成用于缝制的缝线边16,缝纫机头18沿压板边将口袋布6固定在裤部件上。存料区9的裤部件通过红外线7放置在工作台面上,口袋模型刀在气缸I作用下伸出至口袋布位置,再将口袋布放在口袋模型刀上,旋转压架压紧,口袋布料与裤部件,旋转压架与转轴24相连,旋转压架包括压框20和由有机玻璃制成的压板23,压框中间相对设有折料刀I22、压框一端相对设有折料刀II 25和折料刀III 26,所有折料刀分别与同步气缸21相连,缝制好口袋的裤部件存放在放料区19上。

[0020] 所述升降装置包括设置有吸风孔5的升降板3,所述吸风板下部形成有吸风腔38,所述吸风腔通过吸风管39与吸风机(图中未画出)相连,所述升降板,吸风腔一端相对连接有支撑杆29、另一端相对连接有斜撑杆36,所述支撑杆下端与支撑板32和顶部块30相连,斜撑杆下端通过腰形孔和螺钉(图中未标出)倾斜与支撑板下端活动相连,因而通过腰形孔和螺钉可调节升降板的右边高度,顶块与支撑块相连,支撑块上设置有滑块37,滑块与导轨板35相配合,导轨板与调节板33固定相连,在调节板一侧设置有靠板34,靠板固定在底板45上,底板两端通过螺杆I44与外腔板43相连,在两顶部块之间连接有横板40,横板与气缸II 31上的活塞杆固定相连,在横板上下方分别设置有上限位41和下限位42。底板上设有半圆块47,半圆块支撑在底板上,通过调节设置在底板上的螺杆II 46来调整调节板的左右高度,使升降板左右与工作台面保持平齐。通过螺杆I44与外腔板43相连的构建作用可调整升降板与工作台面之间的间隙。

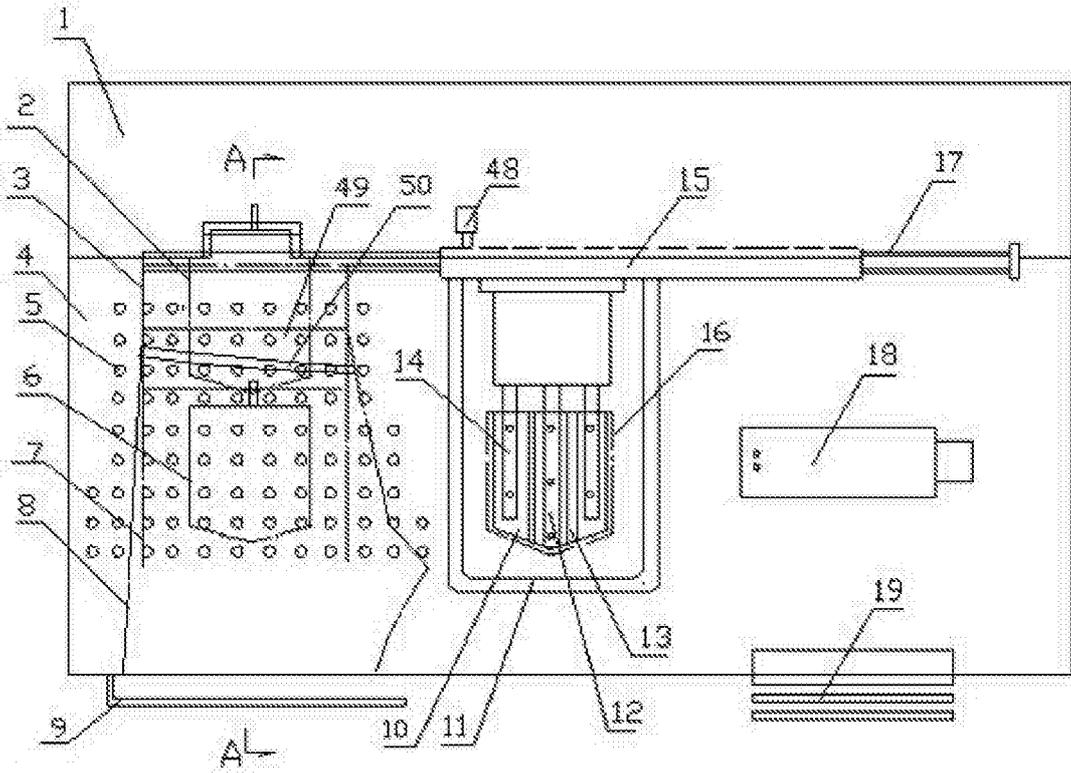


图1

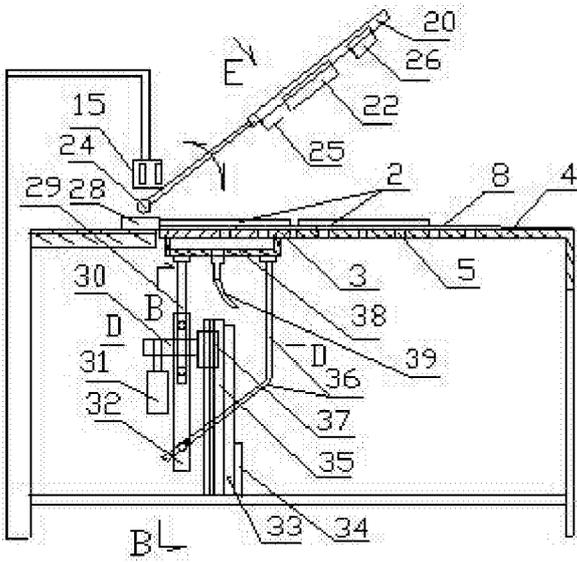


图2

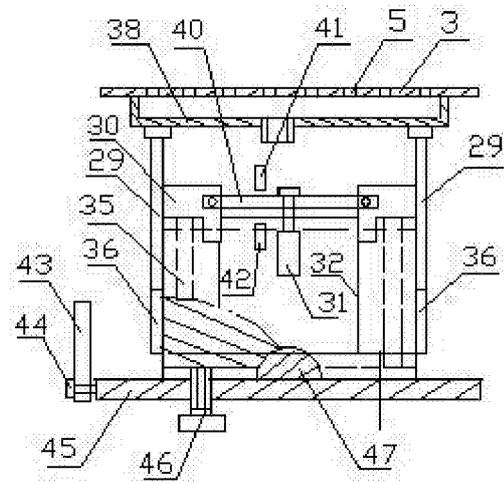


图3

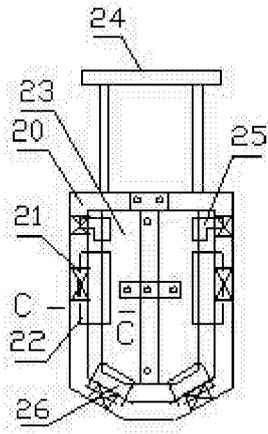


图4

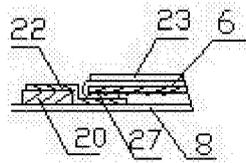


图5

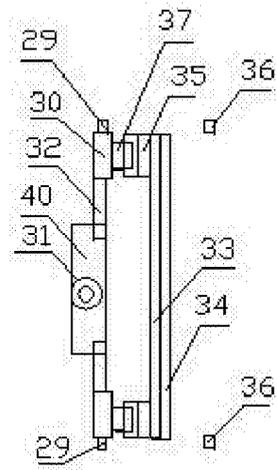


图6