



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106436058 A

(43)申请公布日 2017.02.22

(21)申请号 201611053033.8

(22)申请日 2016.11.24

(71)申请人 广东溢达纺织有限公司

地址 528500 广东省佛山市沧江出口加工区

申请人 桂林溢达纺织有限公司

(72)发明人 曾令岳 林延荣 陈炳贤 黄长全 张润明

(74)专利代理机构 广州华进联合专利商标代理有限公司 44224

代理人 曾银凤 万志香

(51)Int.Cl.

D05B 35/00(2006.01)

D05B 35/02(2006.01)

D05B 35/08(2006.01)

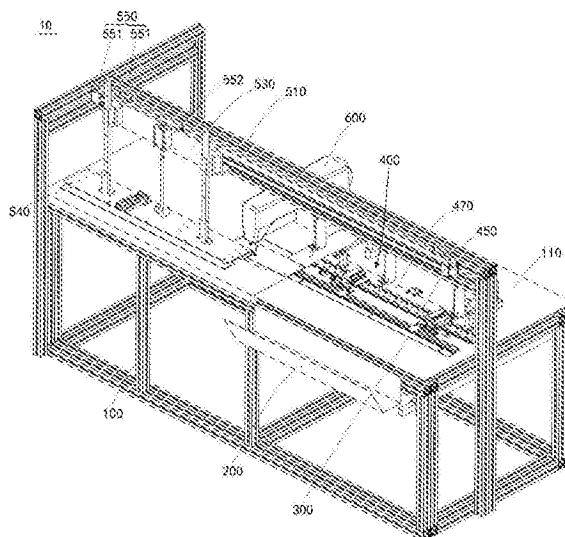
权利要求书2页 说明书5页 附图2页

(54)发明名称

自动缝担干机构

(57)摘要

本发明公开了一种自动缝担干机构。该自动缝担干机构包括机台、吸风装置、铲褶装置、移料装置以及车缝装置。吸风装置具有用于放置后幅裁片和担干裁片的吸风面板,吸风面板设在机台吸风面板上具有多个吸风孔;铲褶装置具有第一铲片、第二铲片、第一铲褶驱动部件以及第二铲褶驱动部件,第一铲褶驱动部件以及第二铲褶驱动部件分别连接于第一铲片以及第二铲片,第一铲褶驱动部件以及第二铲褶驱动部件能够分别驱动第一铲片以及第二铲片相向移动以使得后幅裁片的两侧边折叠到担干裁片上;移料装置设在机台上,移料装置用于移动折叠后的后幅裁片与担干裁片。车缝装置设在机台上以用于车缝移料装置送来的后幅裁片与担干裁片。该自动缝担干机构节时省力。



1. 一种自动缝担干机构,其特征在于,包括:

机台;

吸风装置,所述吸风装置具有用于放置后幅裁片和担干裁片的吸风面板,所述吸风面板设在所述机台的工作台面上,所述吸风面板上具有多个吸风孔;

铲褶装置,所述铲褶装置具有第一铲片、第二铲片、第一铲褶驱动部件以及第二铲褶驱动部件,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件均设在所述机台上且分别连接于所述第一铲片以及所述第二铲片,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件能够分别驱动所述第一铲片以及所述第二铲片相向移动以使得所述后幅裁片的两侧边折叠到所述担干裁片上;

移料装置,所述移料装置设在所述机台上,所述移料装置用于移动折叠后的所述后幅裁片与所述担干裁片;以及

车缝装置,所述车缝装置设在所述机台上以用于车缝所述移料装置送来的所述后幅裁片与所述担干裁片。

2. 根据权利要求1所述的自动缝担干机构,其特征在于,所述铲褶装置还具有固定座以及固定座驱动部件,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件设在所述固定座上,所述第一铲片以及所述第二铲片突出于所述固定座;所述固定座驱动部件设在所述机台上且连接于所述固定座以用于驱动所述固定座带动所述第一铲片以及所述第二铲片移动。

3. 根据权利要求2所述的自动缝担干机构,其特征在于,所述固定座铰接在所述工作台面上,所述固定座驱动部件能够驱动所述固定座相对于所述工作台面转动。

4. 根据权利要求3所述的自动缝担干机构,其特征在于,所述铲褶装置还具有底座以及连接杆,所述底座设在所述机台上,所述固定座驱动部件设在所述底座上,所述连接杆的一端铰接于所述固定座,另一端连接于所述固定座驱动部件,所述固定座驱动部件用于通过驱动所述连接杆转动来带动所述固定座相对于所述工作台面转动。

5. 根据权利要求2所述的自动缝担干机构,其特征在于,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件在所述固定座上的位置可调。

6. 根据权利要求5所述的自动缝担干机构,其特征在于,所述固定座上设有第一滑轨,所述第一滑轨上设有两个第一滑动座,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件分别设在一个所述第一滑动座上,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件与相应的所述第一滑动座之间通过紧固件紧固。

7. 根据权利要求1-6任意一项所述的自动缝担干机构,其特征在于,所述移料装置具有移料压板以及移料驱动部件,所述移料驱动部件设在所述机台上且连接于所述移料压板,所述移料驱动部件用于驱动所述移料压板压住折叠后的所述后幅裁片与所述担干裁片并能够带动折叠后的所述后幅裁片与所述担干裁片移动。

8. 根据权利要求7所述的自动缝担干机构,其特征在于,所述移料装置还具有设在机台上的支架,所述移料驱动部件包括第一移料驱动元件以及第二移料驱动元件,所述第二移料驱动元件连接所述移料压板以用于驱动所述移料压板纵向移动,所述第一移料驱动元件设在所述支架上且连接于所述第二移料驱动元件以用于驱动所述第二移料驱动元件以及所述移料压板横向移动。

9. 根据权利要求8所述的自动缝担干机构,其特征在于,所述移料装置还具有第二滑轨以及第二滑动座,所述第二滑动座滑动连接在所述第二滑轨上,所述第二移料驱动元件设在所述第二滑动座上,所述第一移料驱动元件用于驱动所述第二滑动座沿着所述第二滑轨滑动。

10. 根据权利要求1-6任意一项所述的自动缝担干机构,其特征在于,还包括上料装置,所述上料装置具有用于放置所述后幅裁片与所述担干裁片的上料槽,所述上料槽连接于所述机台。

## 自动缝担干机构

### 技术领域

[0001] 本发明涉及缝纫领域,特别是涉及一种自动缝担干机构。

### 背景技术

[0002] 在衬衣制作工艺中,落担干工序是最为复杂的工序之一。落担干工序需要把担干裁片与后幅裁片拼缝在一起,而且在这过程中需要对后幅裁片进行打褶。该工序对成品有着非常严格的质量需求,需要非常熟练的人员才能操作,因此现有的人工操作中常常出现产品质量不稳定的现象,且人工操作费时费力。

### 发明内容

[0003] 基于此,有必要提供一种质量稳定、节时节力的自动缝担干机构。

[0004] 一种自动缝担干机构,包括:

[0005] 机台;

[0006] 吸风装置,所述吸风装置具有用于放置后幅裁片和担干裁片的吸风面板,所述吸风面板设在所述机台的工作台面上,所述吸风面板上具有多个吸风孔;

[0007] 铲褶装置,所述铲褶装置具有第一铲片、第二铲片、第一铲褶驱动部件以及第二铲褶驱动部件,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件均设在所述机台上且分别连接于所述第一铲片以及所述第二铲片,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件能够分别驱动所述第一铲片以及所述第二铲片相向移动以使得所述后幅裁片的两侧边折叠到所述担干裁片上;

[0008] 移料装置,所述移料装置设在所述机台上,所述移料装置用于移动折叠后的所述后幅裁片与所述担干裁片;以及

[0009] 车缝装置,所述车缝装置设在所述机台上以用于车缝所述移料装置送来的所述后幅裁片与担干裁片。

[0010] 在其中一个实施例中,所述铲褶装置还具有固定座以及固定座驱动部件,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件设在所述固定座上,所述第一铲片以及所述第二铲片突出于所述固定座;所述固定座驱动部件设在所述机台上且连接于所述固定座以用于驱动所述固定座带动所述第一铲片以及所述第二铲片移动。

[0011] 在其中一个实施例中,所述固定座铰接在所述工作台面上,所述固定座驱动部件能够驱动所述固定座相对于所述工作台面转动。

[0012] 在其中一个实施例中,所述铲褶装置还具有底座以及连接杆,所述底座设在所述机台上,所述固定座驱动部件设在所述底座上,所述连接杆的一端铰接于所述固定座,另一端连接于所述固定座驱动部件,所述固定座驱动部件用于通过驱动所述连接杆转动来带动所述固定座相对于所述工作台面转动。

[0013] 在其中一个实施例中,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件在所述固定座上的位置可调。

[0014] 在其中一个实施例中,所述固定座上设有第一滑轨,所述第一滑轨上设有两个第一滑动座,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件分别设在一个所述第一滑动座上,所述第一铲褶驱动部件以及所述第二铲褶驱动部件与相应的所述第一滑动座之间通过紧固件紧固。

[0015] 在其中一个实施例中,所述移料装置具有移料压板以及移料驱动部件,所述移料驱动部件设在所述机台上且连接于所述移料压板,所述移料驱动部件用于驱动所述移料压板压住折叠后的所述后幅裁片与所述担干裁片并能够带动折叠后的所述后幅裁片与所述担干裁片移动。

[0016] 在其中一个实施例中,所述移料装置还具有设在机台上的支架,所述移料驱动部件包括第一移料驱动元件以及第二移料驱动元件,所述第二移料驱动元件连接所述移料压板以用于驱动所述移料压板纵向移动,所述第一移料驱动元件设在所述支架上且连接于所述第二移料驱动元件以用于驱动所述第二移料驱动元件以及所述移料压板横向移动。

[0017] 在其中一个实施例中,所述移料装置还具有第二滑轨以及第二滑动座,所述第二滑动座滑动连接在所述第二滑轨上,所述第二移料驱动元件设在所述第二滑动座上,所述第一移料驱动元件用于驱动所述第二滑动座沿着所述第二滑轨滑动。

[0018] 在其中一个实施例中,还包括上料装置,所述上料装置具有用于放置所述后幅裁片与所述担干裁片的上料槽,所述上料槽连接于所述机台。

[0019] 上述的自动缝担干机构,设置了吸风装置,吸风装置具有用于放置后幅裁片和担干裁片的吸风面板,吸风面板上具有多个吸风孔,通过吸风面板的吸风孔能够吸风使得后幅裁片和担干裁片固定住。设置了铲褶装置,铲褶装置具有第一铲片、第二铲片、第一铲褶驱动部件以及第二铲褶驱动部件,第一铲褶驱动部件以及第二铲褶驱动部件能够分别驱动第一铲片以及第二铲片相向移动以使得后幅裁片相对的两侧边折叠到位于后幅裁片上的担干裁片上;在通过移料装置移动折叠后的后幅裁片与担干裁片至车缝装置处;车缝装置车缝移料装置送来的后幅裁片与担干裁片。上述的自动缝担干机构能够实现后幅裁片和担干裁片的定位、打褶、移料以及车缝,节时省力,并且生产的产品质量稳定。

## 附图说明

[0020] 图1为一实施例自动缝担干机构示意图;

[0021] 图2为图1所示自动缝担干机构的铲褶装置示意图。

[0022] 附图标记说明

[0023] 10、自动缝担干机构;100、机台;110、工作台面;200、上料槽;300、吸风面板;400、铲褶装置;410、第一铲片;420、第二铲片;430、第一铲褶驱动部件;440、第二铲褶驱动部件;450、第一滑轨;451、第一嵌设孔;460、第一滑动座;461、第二嵌设孔;470、固定座;480、底座;490、连接杆;4100、固定座驱动部件;500、移料装置;510、支架;520、第二滑轨;530、第二滑动座;540、移料压板;550、移料驱动部件;551、第一移料驱动元件;552、第二移料驱动元件;600、车缝装置。

## 具体实施方式

[0024] 为了便于理解本发明,下面将参照相关附图对本发明进行更全面的描述。附图中

给出了本发明的较佳实施例。但是,本发明可以以许多不同的形式来实现,并不限于本文所描述的实施例。相反地,提供这些实施例的目的是使对本发明的公开内容的理解更加透彻全面。

[0025] 需要说明的是,当元件被称为“固定于”另一个元件,它可以直接在另一个元件上或者也可以存在居中的元件。当一个元件被认为是“连接”另一个元件,它可以是直接连接到另一个元件或者可能同时存在居中元件。

[0026] 除非另有定义,本文所使用的所有的技术和科学术语与属于本发明的技术领域的技术人员通常理解的含义相同。本文中在本发明的说明书中所使用的术语只是为了描述具体的实施例的目的,不是旨在于限制本发明。本文所使用的术语“和/或”包括一个或多个相关的所列项目的任意的和所有的组合。

[0027] 参见图1所示,本实施例涉及了一种自动缝担干机构10。自动缝担干机构10包括机台100、上料装置、吸风装置、铲褶装置400、移料装置500、车缝装置600以及控制装置。

[0028] 参见图1所示,所述上料装置具有用于放置所述后幅裁片与所述担干裁片的上料槽200,所述上料槽200连接于所述机台100。上料槽200的开口朝上,且上料槽200的开口与机台100的工作台面110平齐,以便于放置后幅裁片与所述担干裁片。

[0029] 参见图1所示,所述吸风装置具有用于放置后幅裁片和担干裁片的吸风面板300以及吸风机。所述吸风面板300设在所述机台100的工作台面110上,所述吸风面板300上具有多个吸风孔。吸风机通过吸风管连通于多个所述吸风孔,控制装置电性连接于吸风机,吸风机上还具有开关,通过开关的开闭能实现吸风机的打开或者关闭。

[0030] 参见图1及图2所示,所述铲褶装置400具有第一铲片410、第二铲片420、第一铲褶驱动部件430以及第二铲褶驱动部件440,所述第一铲褶驱动部件430以及所述第二铲褶驱动部件440均设在所述机台100上且分别连接于所述第一铲片410以及所述第二铲片420。

[0031] 参见图2所示,所述第一铲褶驱动部件430以及所述第二铲褶驱动部件440能够分别驱动所述第一铲片410以及所述第二铲片420相向移动以使得所述后幅裁片的两侧边折叠到所述担干裁片上。控制装置电性连接于第一铲褶驱动部件430以及第二铲褶驱动部件440。

[0032] 参见图2所示,在本实施例中,所述铲褶装置400还具有固定座470以及固定座驱动部件4100。所述第一铲褶驱动部件430以及所述第二铲褶驱动部件440设在所述固定座470上,所述第一铲片410以及所述第二铲片420突出于所述固定座470。所述固定座驱动部件4100设在所述机台100上且连接于所述固定座470以用于驱动所述固定座470带动所述第一铲片410以及所述第二铲片420移动。控制装置电性连接于固定座驱动部件4100。

[0033] 参见图2所示,所述固定座470铰接在所述工作台面110上,所述固定座驱动部件4100能够驱动所述固定座470相对于所述工作台面110转动。

[0034] 参见图2所示,所述铲褶装置400还具有底座480以及连接杆490。所述底座480设在所述机台100上,所述固定座驱动部件4100设在所述底座480上,所述连接杆490的一端铰接于所述固定座470,另一端连接于所述固定座驱动部件4100。所述固定座驱动部件4100用于通过驱动所述连接杆490转动来带动所述固定座470相对于所述工作台面110转动。

[0035] 参见图2所示,所述第一铲褶驱动部件430以及所述第二铲褶驱动部件440在所述固定座470上的位置可调。也即所述第一铲褶驱动部件430以及所述第二铲褶驱动部件440

在固定座470上能相互远离或者靠近,以适应不同尺寸的后幅裁片与所述担干裁片。

[0036] 在本实施例中,为了便于第一铲褶驱动部件430以及所述第二铲褶驱动部件440在所述固定座470上的位置可调,做了如下设置:

[0037] 所述固定座470上设有第一滑轨450,所述第一滑轨450上设有两个第一滑动座460。所述第一铲褶驱动部件430以及所述第二铲褶驱动部件440分别设在一个所述第一滑动座460上,所述第一铲褶驱动部件430以及所述第二铲褶驱动部件440与相应的所述第一滑动座460之间通过紧固件紧固。紧固件可以是紧固螺丝、紧固螺母、紧固螺栓、卡接件等,只要能够实现第一铲褶驱动部件430以及所述第二铲褶驱动部件440在第一滑轨450上的位置固定即可。

[0038] 如附图2所示,在本实施例中,第一滑轨450上可以设置多个第一嵌设孔451,两个第一滑动座460上可以设置多个第二嵌设孔461,第一嵌设孔451与第二嵌设孔461对齐时,再通过插入卡设件进行卡设即可实现第一铲褶驱动部件430以及所述第二铲褶驱动部件440在第一滑轨450上的位置固定。

[0039] 参见图1所示,所述移料装置500设在所述机台100上,所述移料装置500用于移动折叠后的所述后幅裁片与所述担干裁片。

[0040] 参见图1所示,所述移料装置500具有支架510、第二滑轨520、第二滑动座530、移料压板540以及移料驱动部件550。支架510设在机台100上,所述移料驱动部件550设在所述机台100上,移料驱动部件550位于机台100的工作台面110的上方。

[0041] 参见图1所示,移料驱动部件550连接于所述移料压板540,所述移料驱动部件550用于驱动所述移料压板540压住折叠后的所述后幅裁片与所述担干裁片并能够带动折叠后的所述后幅裁片与所述担干裁片移动。控制装置电性连接于移料驱动部件550。

[0042] 参见图1所示,所述移料驱动部件550包括第一移料驱动元件551以及第二移料驱动元件552。所述第二移料驱动元件552连接在所述移料压板540以用于驱动所述移料压板540纵向移动。所述第一移料驱动元件551设在所述支架510上且连接于所述第二移料驱动元件552以用于驱动所述第二移料驱动元件552以及所述移料压板540横向移动。控制装置电性连接于第一移料驱动元件551以及第二移料驱动元件552。

[0043] 参见图1所示,所述第二滑动座530滑动连接在所述第二滑轨520上,所述第二移料驱动元件552设在所述第二滑动座530上,所述第一移料驱动元件551用于驱动所述第二滑动座530沿着所述第二滑轨520滑动。

[0044] 参见图1所示,所述车缝装置600设在所述机台100上以用于车缝所述移料装置500送来的所述后幅裁片与担干裁片。控制装置电性连接于车缝装置600。

[0045] 上述的自动缝担干机构10,设置了吸风装置,吸风装置具有用于放置后幅裁片和担干裁片的吸风面板300,吸风面板300上具有多个吸风孔,通过吸风面板300的吸风孔能够吸风使得后幅裁片和担干裁片固定住。设置了铲褶装置400,铲褶装置400具有第一铲片410、第二铲片420、第一铲褶驱动部件430以及第二铲褶驱动部件440,第一铲褶驱动部件430以及第二铲褶驱动部件440能够分别驱动第一铲片410以及第二铲片420相向移动以使得后幅裁片相对的两侧边折叠到位于后幅裁片上的担干裁片上;在通过移料装置500移动折叠后的后幅裁片与担干裁片至车缝装置600处;车缝装置600车缝移料装置500送来的后幅裁片与担干裁片。上述的自动缝担干机构10能够实现后幅裁片和担干裁片的定位、打褶、

移料以及车缝,节时节力,并且生产的产品质量稳定。

[0046] 以上所述实施例的各技术特征可以进行任意的组合,为使描述简洁,未对上述实施例中的各个技术特征所有可能的组合都进行描述,然而,只要这些技术特征的组合不存在矛盾,都应当认为是本说明书记载的范围。

[0047] 以上所述实施例仅表达了本发明的几种实施方式,其描述较为具体和详细,但不能因此而理解为对本发明专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本发明的保护范围。因此,本发明专利的保护范围应以所附权利要求为准。



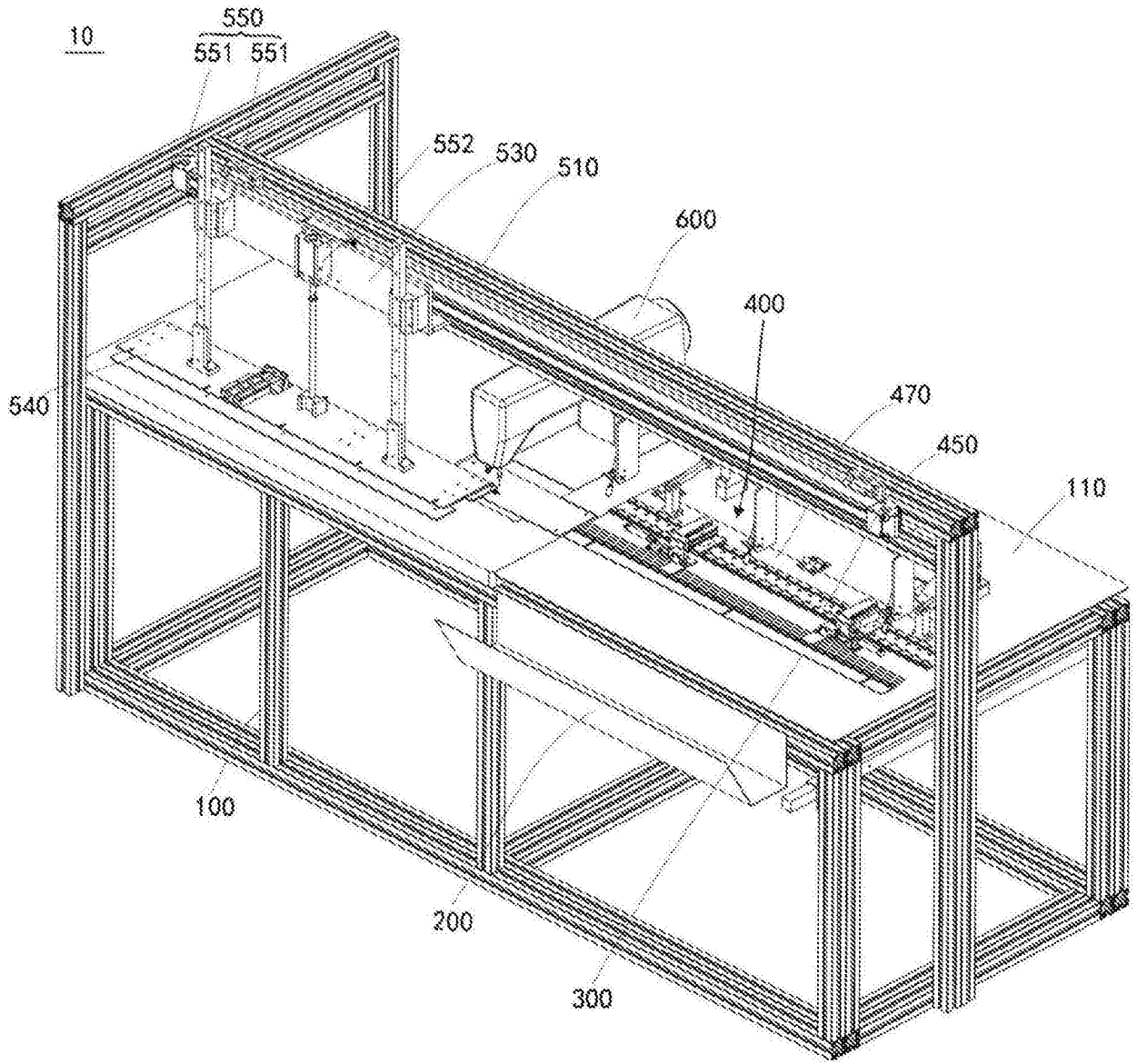


图1

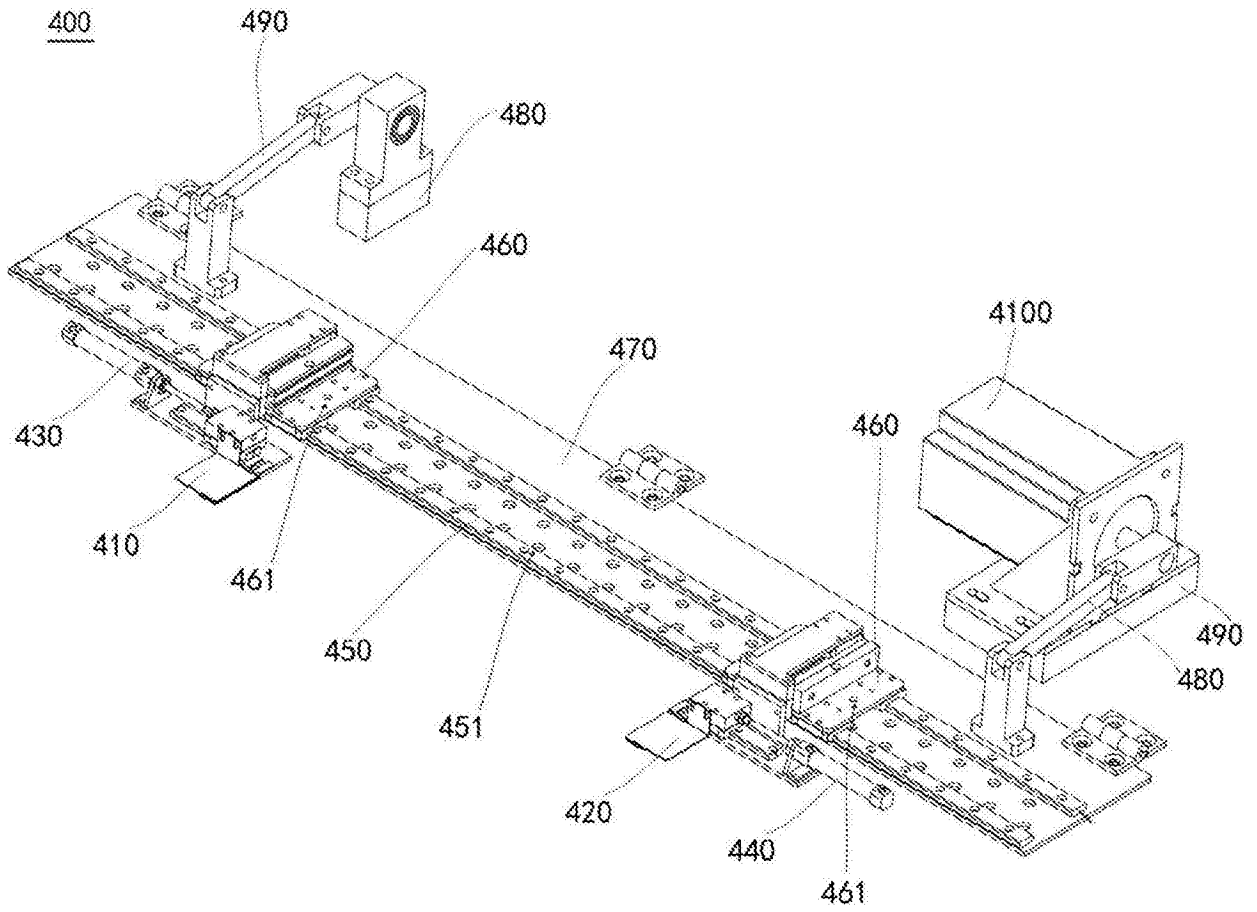


图2