



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108149466 A

(43)申请公布日 2018.06.12

(21)申请号 201810043209.4

(22)申请日 2018.01.17

(71)申请人 银川滨河如意服装有限公司

地址 750001 宁夏回族自治区银川市滨河  
新区规划展示馆

(72)发明人 宇恒星 王晓渊 张惠芳 刘宪青  
王聪 张进财

(74)专利代理机构 北京立成智业专利代理事务  
所(普通合伙) 11310

代理人 张江涵

(51)Int.Cl.

D06H 7/00(2006.01)

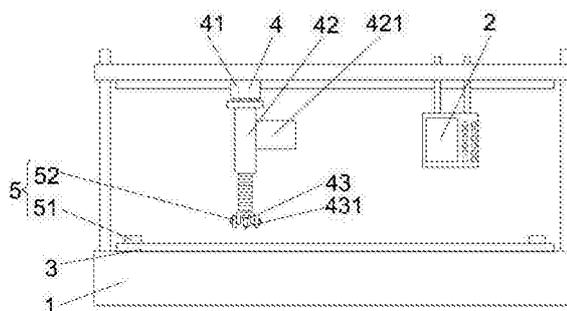
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

## (54)发明名称

一种前身定型装置

## (57)摘要

本发明提供了一种前身定型装置,包括机架、控制器、裁剪平台、裁剪机构和压紧机构。所述控制器为计算机,连接并控制所述裁剪平台、裁剪机构和压紧机构;所述裁剪平台、裁剪机构和压紧机构均安装在所述机架上。所述计算机安装西服定型软件,使用者在测量消费者的体型尺寸后,将数据输入计算机中,该西服定型软件根据消费者体型尺寸参数,自动构建并定型西服整体尺寸和前身尺寸,再通过选择西服款式,定型西服的外形和大小,最后在转换成各个部位所需裁剪的布料大小,自动裁剪。本发明自动裁剪,实现自动化定型西服、快速裁剪,替代传统的纯人工裁剪方式,对人工经验的依赖程度降低,出错率降低,节省布料,同时定制的西服更加合体。



1. 一种前身定型装置,用于西服加工,其特征在于,包括机架、控制器、裁剪平台、裁剪机构和压紧机构;所述控制器为计算机,连接并控制所述裁剪平台、裁剪机构和压紧机构;所述裁剪平台、裁剪机构和压紧机构均安装在所述机架上;

所述裁剪平台设有工作平台,所述工作平台与水平面平行,朝上;

所述裁剪机构包括平移装置、升降装置和裁剪棒,所述平移装置安装在所述机架上,所述升降装置安装在所述平移装置上,所述裁剪棒安装在升降装置上并指向所述工作平台,所述裁剪棒包括加热装置和热裁剪头,所述热裁剪头连接加热装置,所述加热装置连接电源;

所述压紧机构包括设置在工作平台上的压块和安装在所述升降装置上的压紧轮,所述压紧轮有两个,通过转向节支撑座安装在平移装置上,所述裁剪棒设置在两个压紧轮之间。

2. 根据权利要求1所述的一种前身定型装置,其特征在于,所述热裁剪头设有伸缩头部。

3. 根据权利要求2所述的一种前身定型装置,其特征在于,所述伸缩头部的端部为尖状的头部,所述尖状的头部伸出两个压紧轮之间,通过所述升降装置带动,裁剪棒下移,伸缩头部抵接所述工作平台,伸缩头部收缩,所述压紧轮压紧工作平台上的布料。

4. 根据权利要求1所述的一种前身定型装置,其特征在于,所述压块包括设置在工作平台周部的压块,通过螺钉螺孔固定在工作平台上。

5. 根据权利要求1所述的一种前身定型装置,其特征在于,所述压块包括铁块,所述工作平台为金属材质,包括电磁铁装置。

6. 根据权利要求1所述的一种前身定型装置,其特征在于,所述控制器包括显示屏,处理器。

7. 根据权利要求1所述的一种前身定型装置,其特征在于,所述平移装置包括横向平移模块和纵向平移模块,所述横向平移模块包括第一水平轨道和第一步进电机,所述纵向平移模块包括第二水平轨道和第二步进电机。

8. 根据权利要求1所述的一种前身定型装置,其特征在于,所述升降装置包括竖直轨道和第三步进电机。

## 一种前身定型装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及西服加工技术领域,尤其涉及一种前身定型装置。

### 背景技术

[0002] 西装又称作“西服”、“洋装”,西装是一种“舶来文化”,在中国,人们多把有翻领和驳头,三个衣兜,衣长在臀围线以下的上衣称作“西服”,这显然是中国人民对于来自西方的服装的称谓。中国改革开放后,西装进入内地市场,西装之所以长盛不衰,很重要的原因是它拥有深厚的文化内涵,主流的西装文化常常被人们打上“有文化、有教养、有绅士风度、有权威感”等标签,西装通常是公司企业从业人员、政府机关从业人员在较为正式的场合男士着装的一个首选。每个消费者的体型不同,而对于尺寸规格型号有限的西服,往往买回来的西服还要经过修改才能合身,所以很多消费者在购买西服时,会选择定制西服,而定制西服的效率很低,其布料的裁剪一般采用人工方式,而布料的裁剪又需要经验丰富的员工来进行,才不至于布料的多剪或少剪,造成布料的浪费或者布料的作废,目前市场上需要一台能够智能分析消费者尺寸,辅助西服定型,进而自动计算所需裁剪布料尺寸,并自动裁剪布料的设备。

### 发明内容

[0003] 本发明为解决上述技术问题,提供了一种前身定型装置,包括机架、控制器、裁剪平台、裁剪机构和压紧机构。

[0004] 所述控制器为计算机,连接并控制所述裁剪平台、裁剪机构和压紧机构;所述裁剪平台、裁剪机构和压紧机构均安装在所述机架上。所述计算机安装西服定型软件,使用者在测量消费者的体型尺寸后,将数据输入计算机中,该西服定型软件根据消费者体型尺寸参数,自动构建并定型西服整体尺寸和前身尺寸,再通过选择西服款式,定型西服的外形和大小,最后在转换成各个部位所需裁剪的布料大小,自动裁剪。

[0005] 所述裁剪平台设有工作平台,所述工作平台与水平面平行,朝上,所要裁剪的布料平铺在该工作平台上。

[0006] 所述裁剪机构包括平移装置、升降装置和裁剪棒,所述平移装置安装在所述机架上,所述升降装置安装在所述平移装置上,所述裁剪棒安装在升降装置上并指向所述工作平台,所述裁剪棒包括加热装置和热裁剪头,所述热裁剪头连接加热装置,所述加热装置连接电源。通过平移装置和升降装置带动,所述裁剪棒可以达到所述工作平台上的任意位置,将布料裁剪出所需的形状。

[0007] 所述压紧机构包括设置在工作平台上的压块和安装在所述升降装置上的压紧轮,所述压紧轮有两个,通过转向节支撑座安装在平移装置上,所述裁剪棒设置在两个压紧轮之间,通过压紧轮压紧布料,才能够准确裁剪布料,同时能够边移动,边压紧。

[0008] 进一步的,所述热裁剪头设有伸缩头部。

[0009] 进一步的,所述伸缩头部的端部为尖状的头部,所述尖状的头部伸出两个压紧轮

之间,通过所述升降装置带动,裁剪棒下移,伸缩头部抵接所述工作平台,伸缩头部收缩,所述压紧轮压紧工作平台上的布料。

[0010] 进一步的,所述压块包括设置在工作平台周部的压块,通过螺钉螺孔固定在工作平台上。

[0011] 进一步的,所述压块包括铁块,所述工作平台为金属材质,包括电磁铁装置,该装置启动时,通过电磁铁装置,将布料紧压在铁块和工作平台之间。

[0012] 进一步的,所述控制器包括显示屏,处理器。

[0013] 进一步的,所述平移装置包括横向平移模块和纵向平移模块,所述横向平移模块包括第一水平轨道和第一步进电机,所述纵向平移模块包括第二水平轨道和第二步进电机。

[0014] 进一步的,所述升降装置包括竖直轨道和第三步进电机。

[0015] 由上述对本发明的描述可知,和现有技术相比,本发明具有如下优点:

[0016] 本申请提出一种前身定型装置,包括机架、控制器、裁剪平台、裁剪机构和压紧机构,通过将定制尺寸输入到控制器中,控制器自动定型西服型号尺寸,并转换成西服各个部位的布料尺寸,最后自动裁剪,实现自动化定型西服、快速裁剪,替代传统的纯人工裁剪方式,对人工经验的依赖程度降低,出错率降低,节省布料,同时定制的西服更加合体。

## 附图说明

[0017] 为了更清楚地说明本发明实施例的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,对于本领域普通技术人员而言,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0018] 图1是本发明的结构示意图(正视图)。

## 具体实施方式

[0019] 此处的附图被并入说明书中并构成本说明书的一部分,示出了符合本发明实施例,并与说明书一起用于解释本发明的原理。

[0020] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,对于本领域普通技术人员而言,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0021] 请参阅图1,一种前身定型装置,包括机架1、控制器2、裁剪平台3、裁剪机构4和压紧机构5。

[0022] 所述控制器2为计算机,连接并控制所述裁剪平台3、裁剪机构4和压紧机构5;所述裁剪平台3、裁剪机构4和压紧机构5均安装在所述机架1上。所述计算机安装西服定型软件,有使用者在测量消费者的体型尺寸后,将数据输入计算机中,该西服定型软件根据消费者体型尺寸参数,自动构建并定型西服尺寸,再通过选择西服款式,定型西服的外形和大小,最后在转换成各个部位所需裁剪的布料大小,自动裁剪,本装置的裁剪方式不采用剪刀或者切刀,而是采用热熔断方式割断布料。

[0023] 所述裁剪平台3设有工作平台,所述工作平台与水平面平行,朝上,所要裁剪的布料平铺在该工作平台上。

[0024] 所述裁剪机构4包括平移装置41、升降装置42和裁剪棒43,所述平移装置41安装在所述机架1上,所述升降装置42安装在所述平移装置41上,所述裁剪棒43安装在升降装置42上并指向所述工作平台,所述裁剪棒43包括加热装置和热裁剪头431,所述热裁剪头431连接加热装置,所述加热装置连接电源。通过平移装置41和升降装置42带动,所述裁剪棒43可以达到所述工作平台上的任意位置,将布料裁剪出所需的形状。所述压紧机构5包括设置在工作平台上的压块51和安装在所述升降装置42上的压紧轮52,所述压紧轮52有两个,通过转向节支撑座安装在平移装置41上,所述裁剪棒43设置在两个压紧轮52之间,通过压紧轮52压紧布料,才能够准确裁剪布料,同时能够边移动,边压紧。为避免热裁剪头431与工作平台硬性接触,所述热裁剪头431设有伸缩头部,所述伸缩头部的端部为尖状的头部,所述尖状的头部伸出两个压紧轮52之间,通过所述升降装置42带动,裁剪棒43下移,伸缩头部抵接所述工作平台,伸缩头部收缩,所述压紧轮52压紧工作平台上的布料。

[0025] 所述压块51包括铁块,所述工作平台为金属材质,包括电磁铁装置,该装置启动时,通过电磁铁装置,将布料紧压在铁块和工作平台之间。

[0026] 本实施例中所述平移装置41包括横向平移模块和纵向平移模块,所述横向平移模块包括第一水平轨道和第一步进电机,所述纵向平移模块包括第二水平轨道和第二步进电机。所述升降装置42包括竖直轨道、第三步进电机421和齿轮齿条。通过步进电机,该装置裁出来的布料尺寸更加准确。

[0027] 综上所述,和现有技术相比,本申请提出一种前身定型装置,包括机架、控制器、裁剪平台、裁剪机构和压紧机构,通过将定制尺寸输入到控制器中,控制器自动定型西服型号尺寸,并转换成西服各个部位的布料尺寸,最后自动裁剪,实现自动化定型西服、快速裁剪,替代传统的纯人工裁剪方式,对人工经验的依赖程度降低,出错率降低,节省布料,同时定制的西服更加合体。

[0028] 需要说明的是,在本发明中,诸如“第一”和“第二”等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。在没有更多限制的情况下,由语句“包括一个……”限定的要素,并不排除在包括所述要素的过程、方法、物品或者设备中还存在另外的相同要素。

[0029] 以上所述仅是本发明实施例的具体实施方式,使本领域技术人员能够理解或实现本发明。对这些实施例的多种修改对本领域的技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本发明的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本发明将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

[0030] 应当理解的是,本申请并不局限于上面已经描述并在附图中示出的内容,并且可以在不脱离其范围进行各种修改和改变。本申请的范围仅由所附的权利要求来限制。

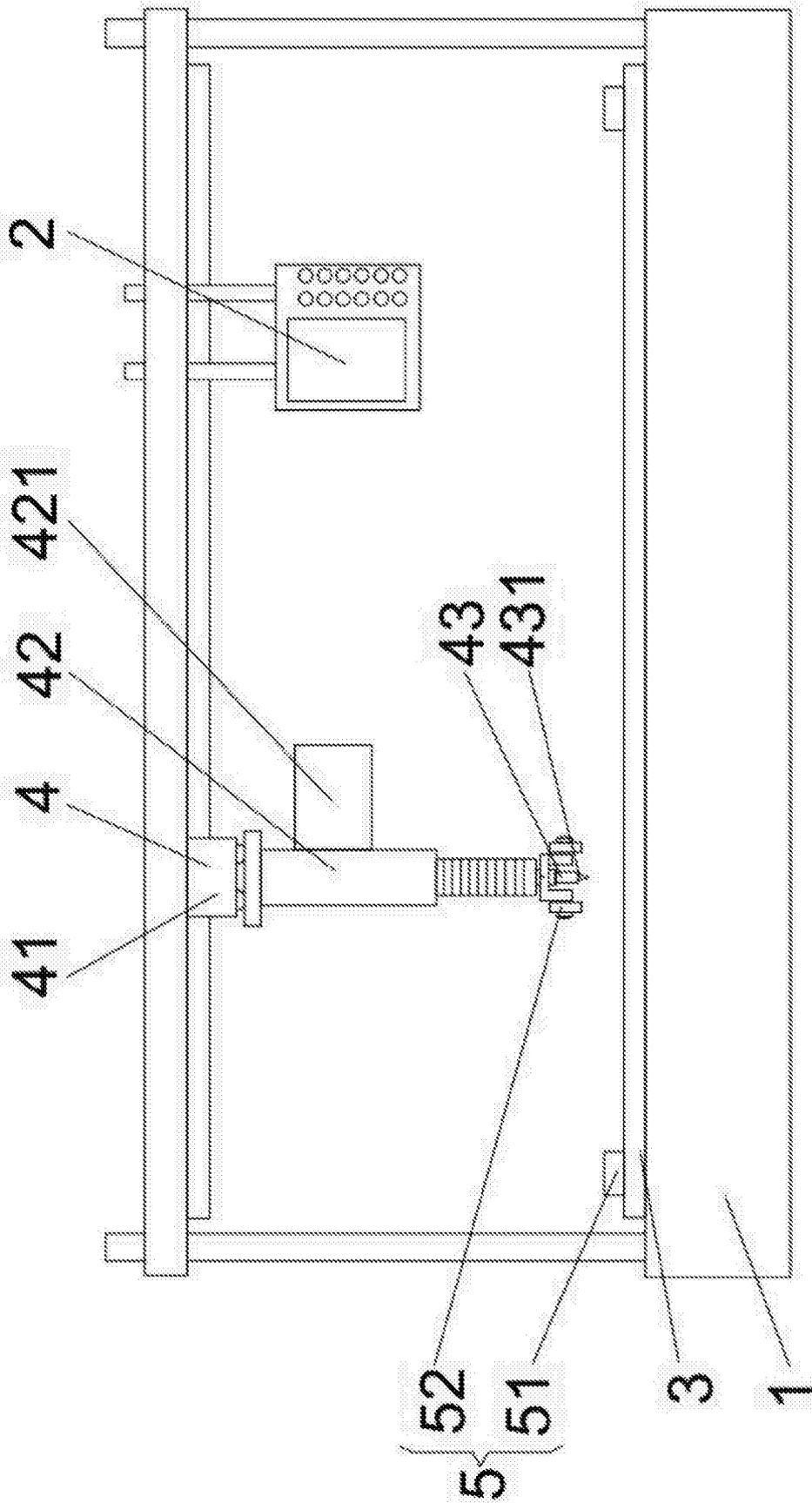


图1