



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105345867 A

(43) 申请公布日 2016.02.24

(21) 申请号 201510794076.0

(22) 申请日 2015.11.18

(71) 申请人 常州纳捷机电科技有限公司

地址 213000 江苏省常州市武进区高新区龙  
飞路 23 号

(72) 发明人 曹新成

(74) 专利代理机构 常州市夏成专利事务所(普  
通合伙) 32233

代理人 李红波

(51) Int. Cl.

B26D 1/25(2006.01)

B26D 7/26(2006.01)

B26D 7/04(2006.01)

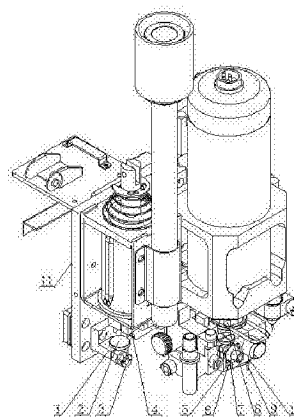
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

新型服装模板机机头

(57) 摘要

本发明涉及服装模板机技术领域,尤其是一种新型服装模板机机头。其包括机体、驱动器、主轴、铣刀和吸尘圈,驱动器和主轴安装在机体上,铣刀和吸尘圈安装在主轴上,主轴与驱动器连接,机体上设有顶杆座、行程挡板、限位块和复位压簧,顶杆座上设有顶杆和锁紧螺栓。整个过程只需一次调刀,就能适应多种厚度材料的切削,极大减轻了工人操作难度,大大提高了控制精度和工作稳定性。



1. 一种新型服装模板机机头,包括机体(11)、驱动器(4)、主轴(8)、铣刀(9)和吸尘圈(10),驱动器(4)和主轴(8)安装在机体(11)上,铣刀(9)和吸尘圈(10)安装在主轴(8)上,主轴(8)与驱动器(4)连接,其特征是:机体(11)上设有顶杆座(1)、行程挡板(5)、限位块(6)和复位压簧(7),顶杆座(1)上设有顶杆(2)和锁紧螺栓(3)。

2. 根据权利要求1所述的新型服装模板机机头,其特征是:顶杆(2)垂直插接在顶杆座(1)的顶部,锁紧螺栓(3)螺纹连接在顶杆座(1)的侧部。

3. 根据权利要求1所述的新型服装模板机机头,其特征是:行程挡板(5)呈“L”形,限位块(6)的外端嵌在行程挡板(5)的上部。

4. 根据权利要求1所述的新型服装模板机机头,其特征是:限位块(6)的内端通过复位压簧(7)与吸尘圈(10)连接。

## 新型服装模板机机头

### 技术领域

[0001] 本发明涉及服装模板机技术领域,尤其是一种新型服装模板机机头。

### 背景技术

[0002] 服装行业模板机,主要加工材料是亚克力,而亚克力板材有几种不同厚度,随着现代机械加工业地发展,对切割的质量、精度要求的不断提高,对具有高智能化的自动切割功能模板机的要求也在提升。现有模板切割机普遍利用气缸、丝杠或电磁铁来控制切割,控制精度不是很高,设备工作不稳定。

### 发明内容

[0003] 为了克服现有的模板机控制精度低,工作不稳定的不足,本发明提供了一种新型服装模板机机头。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种新型服装模板机机头,包括机体、驱动器、主轴、铣刀和吸尘圈,驱动器和主轴安装在机体上,铣刀和吸尘圈安装在主轴上,主轴与驱动器连接,机体上设有顶杆座、行程挡板、限位块和复位压簧,顶杆座上设有顶杆和锁紧螺栓。

[0005] 根据本发明的另一个实施例,进一步包括顶杆垂直插接在顶杆座的顶部,锁紧螺栓螺纹连接在顶杆座的侧部。

[0006] 根据本发明的另一个实施例,进一步包括行程挡板呈“L”形,限位块的外端嵌在行程挡板上部。

[0007] 根据本发明的另一个实施例,进一步包括限位块的内端通过复位压簧与吸尘圈连接。

[0008] 本发明的有益效果是,工作时,根据材料的厚度,先在停机状态下,调整驱动器下降到最低点,同时带动主轴上的铣刀的最低端与台面保持合适的间距位置,再调整顶杆的高度,使其与驱动器的底部接触,拧紧锁紧螺栓进行锁定,保证顶杆在工作中不在运动。在开机状态下,铣刀在驱动器的带动下向下运动,到最低点时,驱动器的最下端与顶杆接触而止动,使铣刀停止向下运动,而此时铣刀已切穿工件,吸尘圈压在工件上,不论何种厚度的工件,吸尘圈在复位压簧的作用下与限位块联接,始终能压在工件上完成横向切削,并在行程挡板的作用下,防止脱位。整个过程只需一次调刀,就能适应多种厚度材料的切削,极大减轻了工人操作难度,大大提高了控制精度和工作稳定性。

### 附图说明

[0009] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0010] 图1是本发明的结构示意图。

[0011] 图中1. 顶杆座,2. 顶杆,3. 锁紧螺栓,4. 驱动器,5. 行程挡板,6. 限位块,7. 复位压簧,8. 主轴,9. 铣刀,10. 吸尘圈,11. 机体。

### 具体实施方式

[0012] 如图 1 是本发明的结构示意图,一种新型服装模板机机头,包括机体 11、驱动器 4、主轴 8、铣刀 9 和吸尘圈 10,驱动器 4 和主轴 8 安装在机体 11 上,铣刀 9 和吸尘圈 10 安装在主轴 8 上,主轴 8 与驱动器 4 连接,机体 11 上设有顶杆座 1、行程挡板 5、限位块 6 和复位压簧 7,顶杆座 1 上设有顶杆 2 和锁紧螺栓 3。顶杆 2 垂直插接在顶杆座 1 的顶部,锁紧螺栓 3 螺纹连接在顶杆座 1 的侧部。行程挡板 5 呈“L”形,限位块 6 的外端嵌在行程挡板 5 的上部。限位块 6 的内端通过复位压簧 7 与吸尘圈 10 连接。

[0013] 工作时,根据材料的厚度,先在停机状态下,调整驱动器 4 下降到最低点,同时带动主轴 8 上的铣刀 9 的最低端与台面保持合适的间距位置,再调整顶杆 2 的高度,使其与驱动器 4 的底部接触,拧紧锁紧螺栓 3 进行锁定,保证顶杆 2 在工作中不在运动。在开机状态下,铣刀 9 在驱动器 4 的带动下向下运动,到最低点时,驱动器 4 的最下端与顶杆 2 接触而止动,使铣刀 9 停止向下运动,而此时铣刀 9 已切穿工件,吸尘圈 10 压在工件上,不论何种厚度的工件,吸尘圈 10 在复位压簧 7 的作用下与限位块 6 联接,始终能压在工件上完成横向切削,并在行程挡板 5 的作用下,防止脱位。整个过程只需一次调刀,就能适应多种厚度材料的切削,极大减轻了工人的操作难度,大大提高了控制精度和工作稳定性。

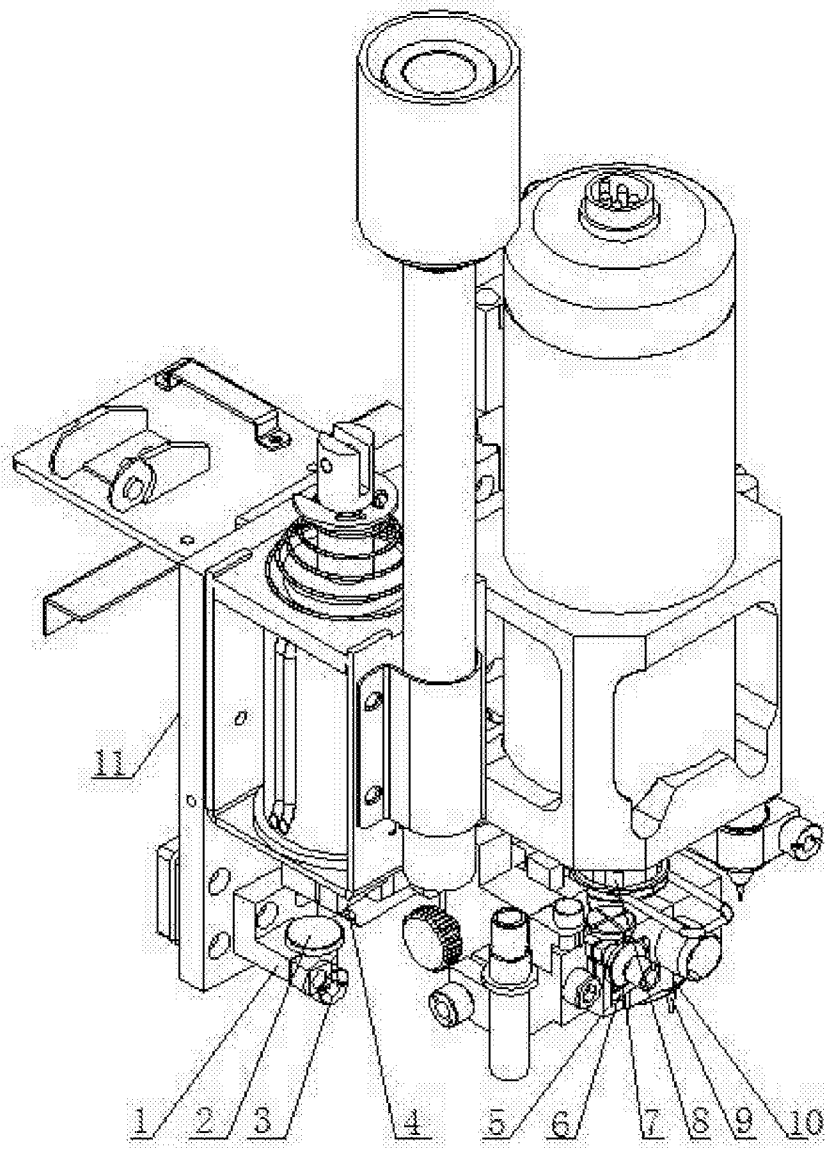


图 1