

公告本

申請日期	10.11.29
案 號	1012P596
類 別	B26D 1/4, 1/8, 1/2, B26F 1/38, 100B 1/66, B23D 1/6

A4
C4

548166

(以上各欄由本局填註)

發 明 專 利 說 明 書

一、發明 新型 名稱	中 文	百葉窗簾之切割裝置及方法
	英 文	
二、發明 創作 人	姓 名	(1)游福來 (2)黃清添
	國 籍	(1)中華民國 (2)中華民國
	住、居所	(1)台北縣三峽鎮溪東里溪東路三三八巷一號及卅六號 (2)台北縣三峽鎮溪東里溪東路三三八巷一號及卅六號
三、申請人	姓 名 (名稱)	德侑股份有限公司
	國 籍	中華民國
	住、居所 (事務所)	台北縣三峽鎮溪東里溪東路三三八巷一號及卅六號
	代 表 人 姓 名	黃忠臣

J:\JEAN\J04382-1.doc

(由本局填寫)

承辦人代碼：
大 類：
IPC 分類：

C6
D6

本案已向：

美 國 (地區) 申請專利，申請日期：2001/10/12 案號：09/976,553 有 無主張優先權

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

經濟部中央標準局員工消費合作社印製

五、發明說明()

發明領域

本發明係相關於一種用於百葉窗簾之切割裝置以及一種使用該裝置之方法。特別的是，本發明係相關於一種能夠在一操作之中，對於一典型百葉窗簾之諸部件（亦即頂軌、底軌、以及百葉板條）的端部同時進行切割的切割裝置。

發明背景

百葉窗簾係為一種廣為人知而用於窗戶之覆蓋物。百葉窗簾係典型地包括有一個頂軌、一個底軌、以及複數個百葉板條。頂軌係通常由一相當強固並且堅硬的金屬所製成，而底軌以及百葉板條則為由較薄的鋁片所製成。這些百葉窗簾部件的每一個係被設計為水平地延伸越過一個窗戶距離。

然而，窗戶距離係被建立為具有許許多多不同的寬度。因此，吾人係需要許多不同寬度之百葉窗簾以配合不同寬度之窗戶空間。許多年來，百葉窗簾之製造係以顧客為基礎所施行者。每一個百葉窗簾將被製作為使得百葉窗簾的寬度能夠相應於一特殊顧客之特殊窗戶的寬度。此一程序係為相當昂貴者，此係因為此等程序缺乏任何經濟規模所致。此訂製程序亦需要大量的時間以針對每一特殊窗戶來訂製百葉窗簾。

為了對此一問題進行補救，不同的製造商係已生產出能夠在銷售時，將不同標準尺寸之百葉窗簾修剪至所需寬度之百葉窗簾切割機器。經由此等機器，希望從此一倉儲處購

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

五、發明說明()

買百葉窗簾之顧客將僅需帶著其窗戶之量測值而簡單地進入倉儲中，並且從標準尺寸之百葉窗簾的庫存中選擇稍微較所需量測值為寬的百葉窗簾即可。零售店將接著修剪百葉窗簾之端部至所需寬度。

此一類型機器的一個示例係為在加拿大專利申請案第 2,136,519 號中所揭示之裝置。被描述在加拿大專利申請案第 2,136,519 號中的裝置係提供了一種百葉窗簾切割裝置，其係使用一種裁紙機類型的刀片或剪床來切割頂軌，並且使用一個第二刀片組件以切割底軌及百葉板條。百葉窗簾部件係被通過在一主體中之諸開口，直到該等部件接觸至一個可調整式端部引導件為止。用於頂軌、底軌、以及百葉板條之切割器係與主體相並列，並且全部被連接至一個驅動器，該驅動器於啟動時係會致使用於頂軌切割器以及用於底軌和百葉板條之切割器線性地或是沿著平直路徑移動，用以對百葉窗簾部件進行切割。

加拿大專利申請案第 2,136,519 號中所揭示之裝置的一項缺點係為切割百葉窗簾部件所需作用力的量。如同所描述者，在百葉窗簾中之頂軌係典型地為一相當強固而相當難加以切割的金屬所製成。由於加拿大專利申請案第 2,136,519 號之裝置係被構型以沿一平直路徑進行切割，因此需要相當作用力的量來完成修剪操作。為了供應所需之作用力，所顯示之裝置係為藉由一液動式機構所驅動者。此一動力驅動系統係會增加此等機器之尺寸及複雜性，並且會增加機器之費用。同樣地，因為一個刀片係被使用

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

五、發明說明()

，操作者係可能會遭遇到停工狀況，此係由於在刀片破舊時需要對刀片進行更換之故。

另一種百葉窗簾切割裝置係被揭示在美國專利第 5,806,394 號、第 6,178,857 號、以及第 6,196,099 號之中。這些專利的每一個係揭示了一種用於百葉窗簾之切割裝置，其並非使用裁紙機類型的刀片，而是使用一個模板來切割頂軌。模板係被描述為線性地或是沿著一平直路徑，較佳的情況係為在一對角軸線上，來切割頂軌。為了降低在切割程序期間之任何時間點對百葉窗簾部件進行切割操作所需之作用力，這些專利係解釋了，頂軌之切割係發生在操作的一部份之中，並且底軌及百葉板條之切割係發生在操作的另一部份之中。易言之，頂軌之切割以及底軌和百葉板條之切割係被施行於不同時間點上。特別的情況是，這些專利係描述了一種驅動機構，其在切割行程的第一部份期間係會對頂軌進行切割，而在切割行程的第二部份期間則係會對底軌和百葉板條進行切割。為了實現此二部分之操作，驅動機構係使用一種複雜的滑動插銷，並且傳動裝置係被使用以首先對模板進行銜接，並接著對一刀片組件進行銜接。雖然此等配置係藉由限制在任何一次切割時所切割百葉窗簾部件的數目，而降低了在切割操作期間所施予之作用力，額外的零件係為吾人所需以分離切割操作，而此係為更加昂貴者，並且機器更易傾向於故障。再者，由於切割並非同時發生，一個或是多個百葉窗簾部件在切割程序期間產生移動的可能性係會提高，並因此會

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

五、發明說明（ ）

造成一種不平坦的切割。

其他習知裝置亦被限制在能夠被輕易切割之底軌的類型。雖然該等裝置係可以對開放或C形底軌進行切割，其對於切割關閉的底軌（亦即不具有一開口）而言是困難的。

吾人所希求的係為一種能夠在一簡單機器中正確且有效地修剪百葉窗簾、並且能夠降低完成切割操作所需之作用力的裝置。本發明係符合這些希求並且克服了習知技藝之缺點。

發明概要

本發明係為一種用於切割一百葉窗簾之裝置，以及一種操作此一裝置之方法。典型的百葉窗簾係包括有一個頂軌、一個底軌、以及複數個百葉板條。本發明係使得一個操作者能夠在一個單一階段操作中切割所有的這些部件，而不需要由使用者施予過度的作用力。

百葉窗簾切割裝置係包括有一個主體，該主體係界定有一個頂軌開口、至少一個百葉板條開口、以及一個底軌開口。該百葉窗簾切割裝置更包括有一個用於切割該頂軌的模板。該模板係包括有兩個以一共平面關係所座落且彼此相鄰的板件，每一個板件係具有一個頂軌穿孔，而頂軌的一個端部係可以通過該頂軌穿孔。該模板係座落在該主體旁，並且至少一個模板係為可旋轉者。在頂軌的一個端部通過主體開口以及兩個頂軌穿孔之後，模板的至少一個板件係可以藉由一個驅動機構而進行旋轉，以使得此等旋轉能

五、發明說明()

夠在這兩個板件之間致使一個剪切作用，從而對頂軌進行切割。在一個較佳實施例之中，在一個板件上之頂軌穿孔係可以包括有類似齒狀的突出部，其係藉由穿入該頂軌而有助於該頂軌之切割，並且更進一步地減小了所需作用力的量。

百葉窗簾切割裝置亦包括有一個刀片組件，其亦被座落在該主體旁，用於切割該底軌以及該百葉板條。該底軌以及該百葉板條係為藉由該刀片組件所切割者。特別的情況是，該底軌以及該百葉板條之端部係通過位在主體中之底軌以及百葉板條開口。以一種可操作方式被連接至驅動機構的刀片組件係沿著一個平直或線性路徑而移動，用以相交並且切下底軌以及百葉板條延伸通過主體中個別開口的端部。刀片組件係較佳包括有至少一個裁紙機類型的刀片，但是係可以包括有多於一個用於切割該底軌以及該百葉板條的刀片。本發明之刀片組件亦可以輕易地互換以適應不同尺寸及形狀之底軌。舉例而言，底軌係通常包括之外形係具有一個帶有一開口的形狀，例如是一個 C 形造型的外形，或者是一個矩形的外型而移去三角形一側邊的一部份。其他的底軌係被造型為具有一種不帶有開口之外形，例如是卵形、長方形、圓形、或是許多其他封閉的形狀。依據所欲切割的底軌，用於本發明之刀片組件的不同刀片或模具係可以被輕易地安裝及使用。刀片組件以及模板係分別藉由驅動機構所驅動，以使得底軌以及百葉板條係能夠在藉由模板對頂軌進行切割時，藉由刀片組件而在大致上

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

五、發明說明（ ）

同時進行切割。

因為模板的至少一個板件係被設計為經由一旋轉方式而移動以切割該頂軌，因此切割頂軌所需之作用力係較模板沿著一線性路徑移動所需者為少。由於需要較少的作用力來切割該頂軌，因此底軌以及百葉板條係可以與頂軌一起同時被修剪，而不需要在操作的任何部分必須由使用者施予一過量的作用力。

本發明亦可以包括有一個端部引導件。此端部引導件係被座落在鄰近於刀片組件，並且係被構型以限制百葉窗簾組件能夠通過其於主體中之個別開口有多遠。以此方式，本發明的一個使用者係可以正確地量測百葉窗簾部件所欲修剪的量，並且確保所希望的量被加以切割。在某些實施例之中，此端部引導件在切割操作期間係可能會被致使進行移動，以使得在百葉窗簾部件被切割之時，端部引導件係可以移動離開該等部件，如此所切割下來的部分係可以更輕易地從機器處移去。

本發明之操作從先前討論應為明白無誤者，然而，下文中係將簡明地解釋本發明對於百葉窗簾進行切割的程序。機器的使用者首先將決定其希望對百葉窗簾進行修剪的總量。使用者接著係調整端部引導件以相應於所欲修剪之總量的一半。該頂軌、該底軌、以及該等百葉板條的一端係接著被插入至、並且通過其位於主體中之個別開口。頂軌亦通過位在板件中之頂軌穿孔。百葉窗簾部件係被延伸通過直到其接觸至端部引導件為止。一個百葉板條夾件係可以

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

五、發明說明 ()

接著被銜接以幫助將百葉板條保持在適切位置之中。使用者係接著拉動一個桿臂，此一桿臂係會致使一個模板進行旋轉，並且致使刀片組件進行移動。刀片組件之移動係會對底軌以及百葉板條進行切割，而板件之旋轉則係會對該頂軌進行切割。這些部件之修剪均為同時發生。桿臂之拉動亦可以致使一對以一種操作方式被連接至驅動機構的端部引導活塞，讓端部引導件進行移動且往返遠離所切割下來的百葉窗簾部分，而能夠使這些部分能夠較容易地移去。操作者接著係使該桿臂返回至起始位置，並且以相同的方式對百葉窗簾的另一個端部進行切割。

如同所討論者，本發明係使用一種可經由旋轉方式而移動的模板來切割該頂軌，而在同時經由一種裁紙機類型的刀片來對底軌及百葉板條進行切割。因為所有的百葉窗簾部件係大略於同時被加以切割，在時間上係可以獲得節省。由於所有的百葉窗簾部件係於同時被加以切割，因此諸部件在修剪期間很難有機會進行將會造成不平坦切割的滑動。

圖示簡單說明

在圖示中：

第一圖係為根據本發明之百葉板條切割裝置之實施例的立體圖；

第二圖係為根據本發明之百葉板條切割裝置的實施例連同一個百葉窗簾的立體圖；

五、發明說明 ()

第三圖係為根據本發明之百葉板條切割裝置之實施例的立體圖，其係顯示出百葉板條切割裝置正在切割一個百葉窗簾；

第四圖係為百葉板條切割裝置處於起始位置中之側視平面圖；

第五圖係為百葉板條切割裝置之側視平面圖，其係顯示出模板與刀片組件之移動；以及

第六圖係為根據本發明之百葉板條切割裝置之實施例的第二立體圖。

圖示主要元件符號說明

- | | |
|----|----------|
| 1 | 百葉窗簾切割裝置 |
| 5 | 百葉窗簾 |
| 10 | 頂軌 |
| 15 | 底軌 |
| 20 | 百葉板條 |
| 25 | 主體 |
| 30 | 頂軌開口 |
| 35 | 百葉板條開口 |
| 36 | 百葉板條開口 |
| 40 | 底軌開口 |
| 45 | 模板 |
| 46 | 板件 |
| 47 | 板件 |

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

線

五、發明說明()

- 50 頂軌穿孔
- 51 頂軌穿孔
- 52 類似齒狀的突出部
- 55 刀片組件
- 60 第一刀片
- 65 第二刀片
- 67 刀片外殼
- 70 桿臂
- 75 驅動轉軸
- 80 模板軸線
- 82 驅動主軸
- 85 引導插銷
- 90 端部引導件
- 95 端部引導活塞
- 105 端部引導件鎖件
- 110 百葉窗簾支承件
- 115 托架
- 120 托架
- 125 托架
- 135 軌道
- 140 百葉板條夾件

較佳實施例之描述

在此所揭示之本發明係可具有經由許多不同形式所呈現之

五、發明說明（ ）

實施例。所顯示在圖示之中以及所詳細描述在下文中者係為本發明之較佳實施例。然而，本發明之揭示係為本發明之原理及特點的示例，而不應將本發明限制於所說明的實施例。

參照第一圖以及第二圖，一個根據本發明之百葉窗簾切割裝置 1 的一個實施例係被顯示，該裝置係適合於修剪一個百葉窗簾 5 之諸部件，例如是頂軌 10、底軌 15、以及複數個百葉板條 20。同樣被顯示在第一圖以及第六圖中的是一個具有一頂軌開口 30、百葉板條開口 35,36、以及一個底軌開口 40 的主體 25。底軌開口 40 係較佳被構型以將該底軌 15 保持平直，如此其係可沿其長截面軸（例如是在圖示中由前向後者）而被加以切割。

被座落在鄰近於該主體 25 者係為一個模板 45。該模板 45 較佳係包括有兩個平行的或是共平面的板件 46、47，該等板件彼此間係以一種可旋轉滑動方式相互銜接。板件 46、47 係分別包括有頂軌穿孔 50 及 51（參見第五圖）。每一個頂軌穿孔 51、51 較佳係具有一種相應於頂軌 10 之截面的外型，但在尺寸上係稍微較其為大，以便容許該頂軌 10 能夠通過該等頂軌穿孔 50、51。在一更佳的實施例之中，頂軌穿孔 50 係包括有一個或是多個類似齒狀的突出部 52，該突出部 52 係提供了類似角落的邊緣以穿入該頂軌 10，並且使得該頂軌 10 能夠較容易地進行切割。同樣被座落在主體 25 旁邊的是一個刀片組件 55，用於切割該底軌 15 以及百葉板條 20。

五、發明說明()

刀片組件 55 以及模板 45 之板件 46 二者均為可移動者，並且係藉由一個驅動機構來加以控制。在此一實施例之中，驅動機構係被顯示為包括有一個被連接至一驅動轉軸 75 的桿臂 70。當桿臂 70 為一操作者所推動之時，驅動轉軸 75 係會旋轉，如同在第三圖以及第五圖中所顯示者。當驅動轉軸 75 旋轉之時，板件 46 亦會旋轉一足夠的量以對該頂軌 10 進行切割。因為頂軌穿孔 50、51 係分別具有一種大體上相應於頂軌 10 之截面的外型，板件 46 所需行進以完成切割該頂軌 10 的角距離係為最小者。就此而論，在桿臂 70 上相當大的力矩係會經由一個最小的角距離而轉移至該板件 46，如此所需為使用者所施予之實際作用力係為最小者。在此一較佳實施例之中，板件 46 係藉由驅動主軸 82 而被致使繞著模板軸線 80 進行旋轉，而旋轉係更進一步地藉由引導插銷 85 所引導。

驅動主軸 82 係從一個驅動鈍齒(在圖示中並未顯示)處延伸，該驅動鈍齒係以一種可操作方式被連接至該驅動轉軸 75，以使得該驅動鈍齒以及該驅動轉軸 75 能夠一起旋轉。當驅動鈍齒旋轉之時，偏離該驅動鈍齒之中心軸線的驅動主軸 82 係會致使該板件 46 繞著模板軸線 80 而進行旋轉。雖然本發明係被描述為僅有板件 46 為可旋轉者，可能的情況是板件 46、47 的任何一個或者二者係可以旋轉以致使剪切作用。或者，模板 45 係可以僅包括有一個鄰近於該主體 25 的板件。在此一實施例之中，較佳的情況是，頂軌開口 30 係具有一個相應於頂軌 10 之截面的外型，以使得單一

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

五、發明說明 ()

板件對著該主體 25 之剪切作用係得以實現頂軌 10 之切割。

與板件 46 之角移動同時發生的是，亦以一種可操作方式被連接至驅動轉軸 75 的刀片組件 55 係被致使進行線性的移動，用以對底軌 15 以及百葉板條 20 進行切割，如同將於下文中所描述者。在一個較佳實施例之中，當驅動轉軸 75 進行旋轉時，驅動鈍齒(在圖示中並未顯示)亦會旋轉，其係會致使刀片組件 55 經由一個齒條及小齒輪傳動裝置(在圖示中並未顯示)而進行移動。當顯示在此一較佳實施例中之百葉窗簾切割裝置 1 以手動方式給予動力以進行操作之時，吾人應當注意的是，在習知技藝中為吾人所知者係為使用一種氣動式、液動式、或是其他動力驅動機構來操作該百葉窗簾切割裝置 1。因此，此等動力驅動裝置係被認為是可以合併於本發明之中。

在此一較佳實施例之中，刀片組件 55 係包括有一個刀片外殼 67，該刀片外殼 67 係支承有一個用於切割該底軌 15 之第一刀片 60，以及一個用於切割該複數個百葉板條 20 之第二刀片 65。然而，有可能的是，刀片組件 55 係可以為一個衝模或任何其他所需刀片之配置。較佳的情況是，用於切割該底軌 15 之第一刀片 60 係具有一個大體上尖頭的形狀，如同在第四圖以及第五圖中所顯示者。亦為較佳的情況是，用於切割該複數個百葉板條 20 之第二刀片 65 係為平直者或是以一種與百葉板條 20 相同的方式而稍微彎曲者，以使得一個平坦的切割能夠更容易地達成在切割完成

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

五、發明說明()

後仍然可見之百葉板條的端部上。在此一實施例之中，刀片外殼 65 係致使該第一刀片 60 以及該第二刀片 65 在同時進行移動，用以切割該底軌 15 以及該百葉板條 20。如同在圖示中所顯示者，第一刀片 60 對於底軌 15 之切割係為從前方至後方而橫越其長截面軸線，而不會造成底軌之摺疊或壓壞。

本發明的一項較佳特點係為一個端部引導件 90，該端部引導件 90 係被構型以在該頂軌 10、該底軌 15、以及該等百葉板條 20 所希望的量已被饋送通過其個別開口 30、35、36、40(如同在第二圖中所顯示者)之後，得以接觸該頂軌 10、該底軌 15、以及該等百葉板條 20 之諸端部。就此而論，機器之操作者係可對百葉窗簾所欲修剪的量進行正確地量測及控制。端部引導件 90 亦包括有一個端部引導件鎖件 105，其於脫離時係容許端部引導件 90 得以藉由使用者而移動沿著一對端部引導活塞 95 到達一所需位置。當端部引導件鎖件 105 被銜接之時，該端部引導件 90 係被固定至所需位置之中，如此該頂軌 10、該底軌 15、以及該等百葉板條 20 之所需長度係被容許延伸通過該模板 45 以及該刀片組件 55。在一個較佳實施例之中，端部引導活塞 95 係以一種可操作方式被連接至驅動轉軸 75，以使得在該驅動轉軸 75 旋轉之時，端部引導活塞 95 係得以致使該端部引導件 90 垂直於並且移動遠離該頂軌 10、該底軌 15、以及該等百葉板條 20 之端部。藉此，該頂軌 10、該底軌 15、以及該等百葉板條 20 之端部於切割時將能夠更容易地移去

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

五、發明說明()

，此係因為端部引導件 90 在百葉窗簾部件被切割時將已被移動離開百葉窗簾部件之故。

如同在第一圖以及第二圖中所顯示者，較佳的情況是，百葉窗簾切割裝置 1 係包括有一個百葉窗簾支承件 110，用以保持住百葉窗簾 5 不需進行修剪的端部。在此一特殊實施例之中，百葉窗簾支承件 110 係包括有三個托架 115、120、以及 125。該等托架 115、120、以及 125 係包括有托架引導件 130，該托架引導件 130 係可以被使用來分離該頂軌 10、該底軌 15、以及該等百葉板條 20，用以防止這些百葉窗簾部件在切割程序期間的任何移動。該等托架 115、120、以及 125 係較佳為可沿著軌道 135 所移動者，用以容許針對不同寬度的百葉窗簾進行調整。

如同在第六圖中所顯示者，在施行百葉窗簾 5 之切割之前，亦為較佳的情況係為銜接百葉板條夾件 140。該百葉板條夾件 140 係較佳為藉由百葉窗簾支承件 110 所支承者，並且係包括有一對翼片 141，該對翼片 141 在百葉板條夾件 140 被銜接時將會使該等百葉板條 20 保持在百葉板條開口 35、36 的一側。此係作用以更進一步地防止百葉板條 20 在切割操作期間進行移動，用以確保一種平坦的切割。百葉窗簾切割裝置 1 之操作經由先前討論應為明白無誤者，然而，下文中係將簡明地解釋本發明對於百葉窗簾 5 進行切割的程序。機器的使用者首先將決定其希望對百葉窗簾 5 進行修剪的總量。使用者接著係調整端部引導件 90 以相應於所欲修剪之總量的一半。該頂軌 10、該底軌 15、以

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

線

五、發明說明()

及該等百葉板條 20 的一端係接著被插入至、並且通過其位於主體 25 中之個別開口 30、35、36、40。頂軌 10 係同樣地通過位在板件中之頂軌穿孔 50、51。百葉窗簾部件 10、15、20 係被延伸通過直到其接觸至端部引導件 90 為止。一個百葉板條夾件 140 係可以接著被銜接以幫助將百葉板條 20 保持在適切位置之中。使用者係接著拉動該桿臂 70，該桿臂 70 係致使該板件 46 進行旋轉，並且致使該刀片組件 55 進行移動。刀片組件 55 之移動係會對底軌 15 以及百葉板條 20 進行切割，而該板件 46 之旋轉則係會對該頂軌 10 進行切割。這些部件之修剪均為同時發生。桿臂 70 之拉動亦可以致使一對以一種操作方式被連接至驅動機構的端部引導活塞 95，讓端部引導件 90 進行移動且往返遠離所切割下來的百葉窗簾部分，而能夠使這些部分能夠較容易地移去。操作者接著係使該桿臂返回至起始位置，並且以相同的方式對百葉窗簾的另一個端部進行切割。由於介於板件 46 與板件 47 間之相對移動係為弧形而非線性者，頂軌 10 之較少部分係被切割在任何一次。切割動作亦更類似於切片而非一衝壓動作。因此，操作者係需要將較經由沿著一線性路徑來進行切割所需者為少的作用力施予在桿臂 70 上以切割該頂軌 10。在一個較佳實施例之中，頂軌穿孔 50 係包括有類似齒狀的突出部 52，該類似齒狀的突出部 52 除了剪切作用之外亦產生了一種穿入作用以切割該頂軌 10。類似齒狀的突出部 52 之穿入作用係更進一步地減少了所需作用力的量。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

五、發明說明()

先前敘述及圖示係為本發明之說明而非為一種限制。部件之其他變化樣式與重新配置係可能落在本發明的精神與範疇之中，並且將能夠為熟習此項技藝之人士所明白。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

線

四、中文發明摘要（發明之名稱：百葉窗簾之切割裝置及方法）

一種用於包括有一頂軌、一底軌、以及複數個百葉板條之百葉窗簾的切割機器。切割機器係包括有一個主體、一個用於切割該頂軌之板件、一個用於切割該底軌及該等百葉板條之刀片組件、以及一個驅動機構，而主體係界定有一個頂軌開口、一個底軌開口、以及至少一個百葉板條開口。驅動機構係以一種可操作方式被連接至該板件以及該刀片組件，而致使該板件對該頂軌進行切割，並在同時致使該刀片組件對底軌及百葉板條進行切割。

英文發明摘要（發明之名稱：）

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄）

裝

訂

六、申請專利範圍

申請專利範圍

- 1、一種用於切割包括有一頂軌、一底軌、以及複數個百葉板條之百葉窗簾的裝置，其係包括有：
 - 一個主體，其係界定有一個頂軌開口、至少一個百葉板條開口、以及一個底軌開口；
 - 一個可旋轉板件，該板件係包括有一個頂軌穿孔，並且係被構型以切割該頂軌；
 - 一個可線性移動刀片組件，該刀片組件係被構型用以在該刀片組件線性移動時，能夠切割該底軌以及該複數個百葉板條；
 - 一個驅動機構，其係以一種可操作方式被連接至該板件以及該刀片組件，藉此，該驅動機構係致使該板件進行旋轉以切割該頂軌，並在同時致使該刀片組件進行移動以切割該底軌及該百葉板條。
- 2、根據申請專利範圍第 1 項所述之裝置，其中，該刀片組件係包括有一個刀片外殼，該刀片外殼係支承著一個用於切割該底軌之第一刀片，以及一個用於切割該複數個百葉板條之第二刀片。
- 3、根據申請專利範圍第 2 項所述之裝置，其中，該第一刀片係被構型以切割一個具有一開放外型之底軌。
- 4、根據申請專利範圍第 2 項所述之裝置，其中，該第一刀片係被構型以切割一個具有一關閉外型之底軌。
- 5、根據申請專利範圍第 2 項所述之裝置，其中，該第一刀片係沿著底軌之長截面軸線而對其進行切割。
- 6、根據申請專利範圍第 1 項所述之裝置，其中，該驅動機構係為

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂線

六、申請專利範圍

手動操作者。

- 7、根據申請專利範圍第 1 項所述之裝置，其更包括有一個鄰近於該主體之可調整端部引導件，藉此，該端部引導件係被構型以在該頂軌、該底軌、以及該等百葉板條之所需量通過該主體時，能夠接觸至該頂軌、該底軌、以及該等百葉板條。
- 8、根據申請專利範圍第 7 項所述之裝置，其中，該端部引導件更包括有一個端部引導件鎖件。
- 9、根據申請專利範圍第 8 項所述之裝置，其中，該端部引導件係以一種可操作方式被連接至該驅動機構，以使得該端部引導件能夠移動以容許所切割下來的百葉窗簾部分能夠被移去。
- 10、根據申請專利範圍第 1 項所述之裝置，其更包括有一個與該主體並列的支承件，其中，該支承件係包括有至少一個托架，該托架係被構型以支承該頂軌、該底軌、以及該等百葉板條的至少一個。
- 11、根據申請專利範圍第 1 項所述之裝置，其更包括有一個百葉板條夾件。
- 12、根據申請專利範圍第 1 項所述之裝置，其中，該頂軌穿孔係具有一個相應於該頂軌之截面的外型。
- 13、根據申請專利範圍第 12 項所述之裝置，其中，該頂軌穿孔更包括有用於穿入該頂軌之類似齒狀的突出部。
- 14、一種用於包括有一頂軌、一底軌、以及複數個百葉板條之百葉窗簾的切割裝置，其係包括有：
一個主體，其係界定有一個頂軌開口、一個底軌開口、以及至少一個百葉板條開口；

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

六、申請專利範圍

一個用於切割該頂軌之板件，該板件係界定有一個頂軌穿孔，而該頂軌的一個端部係可以被容納通過該頂軌穿孔；

一個刀片組件，該刀片組件係包括有一個刀片外殼以及至少一個用於切割該底軌及該百葉板條的刀片；

一個驅動機構，其係以一種可操作方式被連接至該板件以及該刀片組件，該驅動機構係致使該板件繞著一個模板軸線進行旋轉並且用以切割該頂軌，該驅動機構更進一步地致使該刀片組件進行線性移動用以切割該底軌及該百葉板條，其中，該頂軌、該底軌、以及該百葉板條係為在同時被切割者。

15、根據申請專利範圍第 14 項所述之切割裝置，其中，該刀片外殼係支承著一個用於切割該底軌之第一刀片，以及一個用於切割該複數個百葉板條之第二刀片。

16、根據申請專利範圍第 15 項所述之切割裝置，其中，該第一刀片係被構型以切割一個具有一開放外型之底軌。

17、根據申請專利範圍第 16 項所述之切割裝置，其中，該第一刀片係被構型以切割一個具有一關閉外型之底軌。

18、根據申請專利範圍第 14 項所述之切割裝置，其中，該驅動機構係為手動操作者。

19、根據申請專利範圍第 14 項所述之切割裝置，其更包括有一個鄰近於該主體之可調整端部引導件，藉此，該端部引導件係被構型以在該頂軌、該底軌、以及該等百葉板條之所需量被延伸通過該主體時，能夠接觸至該頂軌、該底軌、以及該等百葉板條。

20、根據申請專利範圍第 19 項所述之切割裝置，其中，該端部引

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

六、申請專利範圍

導件更包括有一個端部引導件鎖件。

- 21、根據申請專利範圍第 20 項所述之切割裝置，其中，該端部引導件係以一種可操作方式被連接至該驅動機構，以使得該端部引導件能夠移動以容許所切割下來的百葉窗簾部分能夠被移去。
- 22、根據申請專利範圍第 14 項所述之切割裝置，其更包括有一個與該主體並列的支承件，其中，該支承件係包括有至少一個托架，該托架係被構型以支承該頂軌、該底軌、以及該等百葉板條的至少一個。
- 23、根據申請專利範圍第 14 項所述之切割裝置，其更包括有一個百葉板條夾件。
- 24、根據申請專利範圍第 14 項所述之切割裝置，其中，該頂軌穿孔係具有一個相應於該頂軌之截面的外型。
- 25、根據申請專利範圍第 24 項所述之切割裝置，其中，該頂軌穿孔更包括有用於穿入該頂軌之類似齒狀的突出部。
- 26、一種用於包括有一頂軌、一底軌、以及複數個百葉板條之百葉窗簾的切割裝置，其係包括有：
 - 一個主體，其係界定有一個頂軌開口、一個底軌開口、以及兩個百葉板條開口；
 - 一個用於切割該頂軌之板件，該板件係界定有一個頂軌穿孔，而該頂軌的一個端部係可以被容納通過該頂軌穿孔，該頂軌穿孔係具有一個相應於該頂軌之截面的外形，並且包括有至少一個類似齒狀的突出部；
 - 一個刀片組件，該刀片組件係包括有一個刀片外殼、一個用

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

六、申請專利範圍

於切割該底軌的第一刀片、以及一個用於切割該百葉板條的第二刀片；

一個手動控制式驅動機構，其係以一種可操作方式被連接至該板件以及該刀片組件，該驅動機構係致使該板件繞著一個模板軸線進行旋轉並且用以切割該頂軌，該驅動機構更進一步地致使該刀片組件進行線性移動用以切割該底軌及該百葉板條，其中，該頂軌、該底軌、以及該百葉板條係為在同時被切割者；

一個可調整式端部引導件，藉此，該端部引導件係被構型以在該頂軌、該底軌、以及該等百葉板條之所需量通過該主體時，能夠接觸至該頂軌、該底軌、以及該等百葉板條。

- 27、根據申請專利範圍第 26 項所述之切割裝置，其中，該端部引導件更包括有一個端部引導件鎖件。
- 28、根據申請專利範圍第 26 項所述之切割裝置，其中，該端部引導件係以一種可操作方式被連接至該驅動機構，以使得該驅動機構能夠使該端部引導件進行移動，用以容許所切割下來的百葉窗簾部分能夠被移去。
- 29、根據申請專利範圍第 26 項所述之切割裝置，其更包括有一個與該主體並列的支承件，其中，該支承件係包括有至少一個托架，該托架係被構型以支承該頂軌、該底軌、以及該等百葉板條的至少一個。
- 30、根據申請專利範圍第 26 項所述之切割裝置，其更包括有一個百葉板條夾件。
- 31、根據申請專利範圍第 26 項所述之切割裝置，其中，該第一刀

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

六、申請專利範圍

片係被構型以切割一個具有一開放外型之底軌。

32、根據申請專利範圍第 26 項所述之切割裝置，其中，該第一刀片係被構型以切割一個具有一關閉外型之底軌。

33、根據申請專利範圍第 26 項所述之切割裝置，其中，該第一刀片係沿著底軌之長截面軸線而對其進行切割。

34、根據申請專利範圍第 26 項所述之切割裝置，其中，該第一刀片係具有一個尖頭的形狀。

35、根據申請專利範圍第 26 項所述之切割裝置，其中，該第二刀片係具有一個大致上相應於該百葉板條之外形的形狀。

36、一種用於切割包括有一頂軌、一底軌、以及複數個百葉板條之百葉窗簾的方法，該方法係包括有以下步驟：

將頂軌之第一端部插入通過一個位在一主體中之頂軌開口，並且通過位在一模板中的至少一個頂軌穿孔；

將底軌之第一端部插入通過一個位在一主體中之底軌開口；

將複數個百葉板條之第一端部插入通過至少一個位在一主體中之百葉板條開口；

致使一個驅動機構而讓該模板的至少一部份進行移動，以使得該頂軌係能夠藉由該模板之至少一部份的旋轉移動而被切割；

致使該驅動機構而讓該刀片組件進行移動，以使得該底軌以及該複數個百葉板條能夠藉由該刀片組件所切割；

其中，切割該頂軌以及切割該底軌和該複數個百葉板條係為在同時發生者。

37、根據申請專利範圍第 36 項所述的方法，其更包括有經由一個

六、申請專利範圍

- 百葉板條夾件而固定該複數個百葉板條之一部份的步驟。
- 38、根據申請專利範圍第 36 項所述的方法，其中，切割底軌以及複數個百葉板條的步驟係包括有，致使驅動機構而讓刀片組件線性地沿著一個與底軌之第一端部以及複數個百葉板條之第一端部相交的路徑進行移動。
- 39、一種用於切割包括有一頂軌、一底軌、以及複數個百葉板條之百葉窗簾的裝置，其係包括有：
- 一個主體機構，該主體機構係將該一個頂軌接收通過在該主體機構中的一個頂軌開口；該主體機構更將該一個底軌接收通過在該主體機構中的一個底軌開口；該主體機構更將該複數個百葉板條接收通過至少一個百葉板條開口；
 - 一個用於切割該頂軌之頂軌切割機構；
 - 一個用於切割該底軌及該百葉板條之底軌及百葉板條切割機構；以及
 - 一個驅動機構，其係使該頂軌切割機構以及該底軌及百葉板條切割機構在同時進行移動，其中，該頂軌切割機構係以一種旋轉方式移動。
- 40、根據申請專利範圍第 39 項所述的裝置，其更包括有一個用於量測欲切割之該頂軌、該底軌、以及該百葉板條的端部引導機構。
- 41、根據申請專利範圍第 39 項所述的裝置，其中，該端部引導機構係相應於驅動機構之啟動而可以移動。
- 42、根據申請專利範圍第 40 項所述的裝置，其更包括有一個用於將複數個百葉板條固定在該百葉板條開口內的百葉板條夾持

六、申請專利範圍

機構。

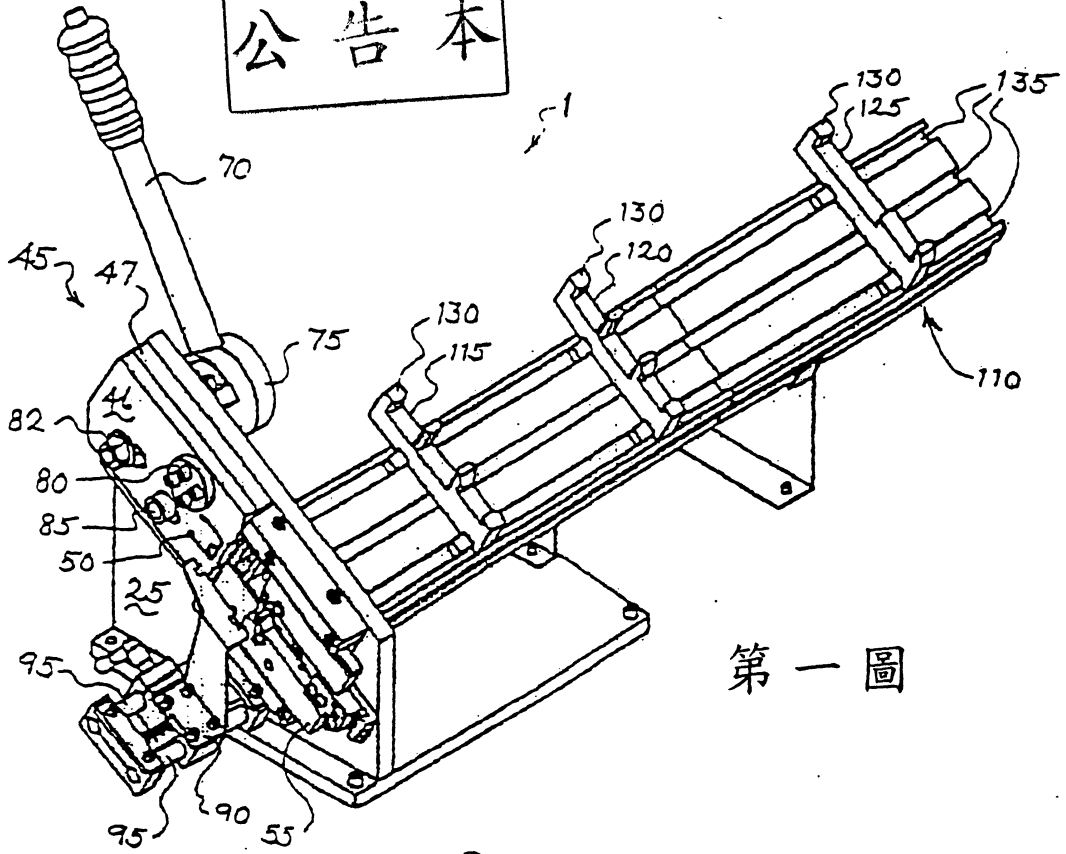
43、根據申請專利範圍第 39 項所述的裝置，其更包括有一個百葉窗簾支承機構，用於保持住該頂軌、該底軌、以及該百葉板的至少一部份。

44、根據申請專利範圍第 39 項所述的裝置，其中，該驅動機構係為手動操作者。

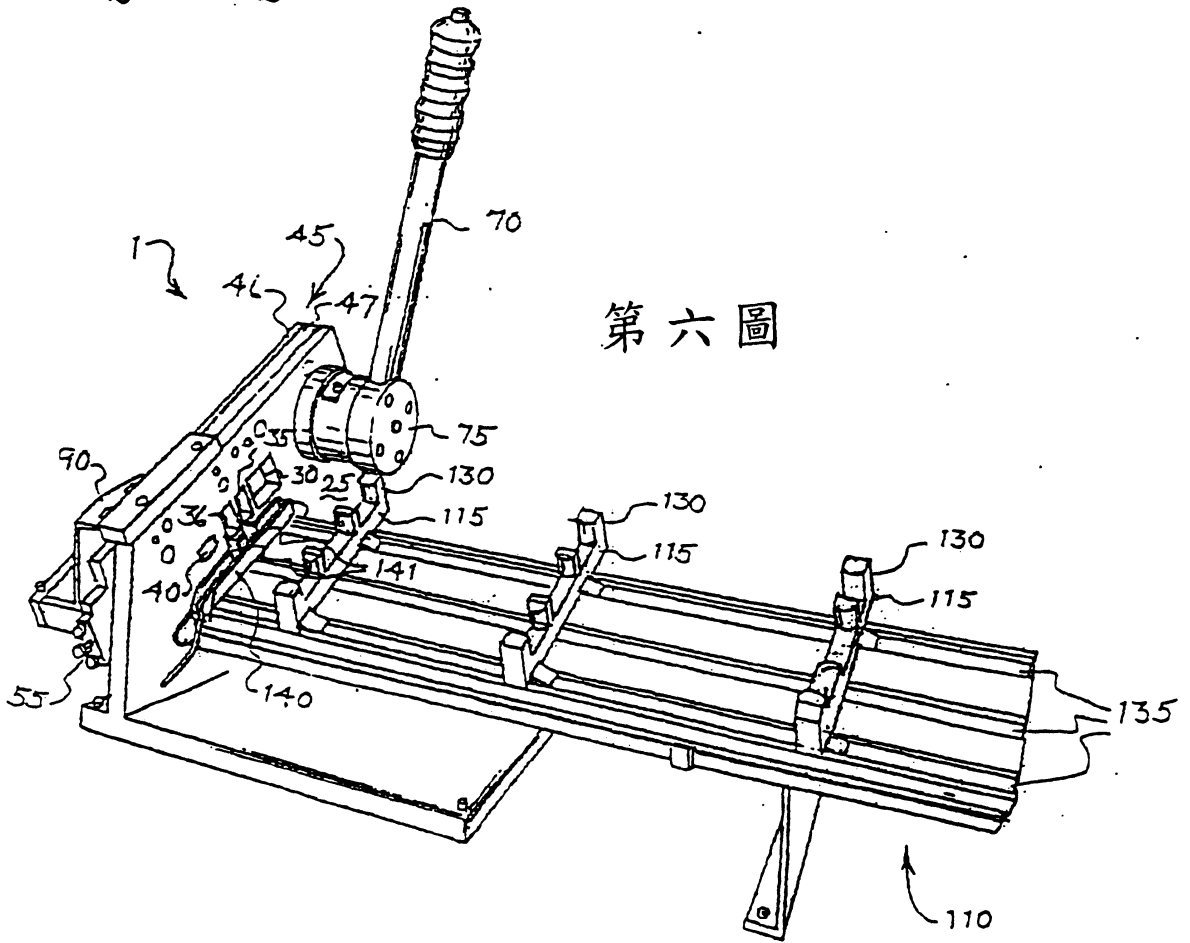
(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂
線

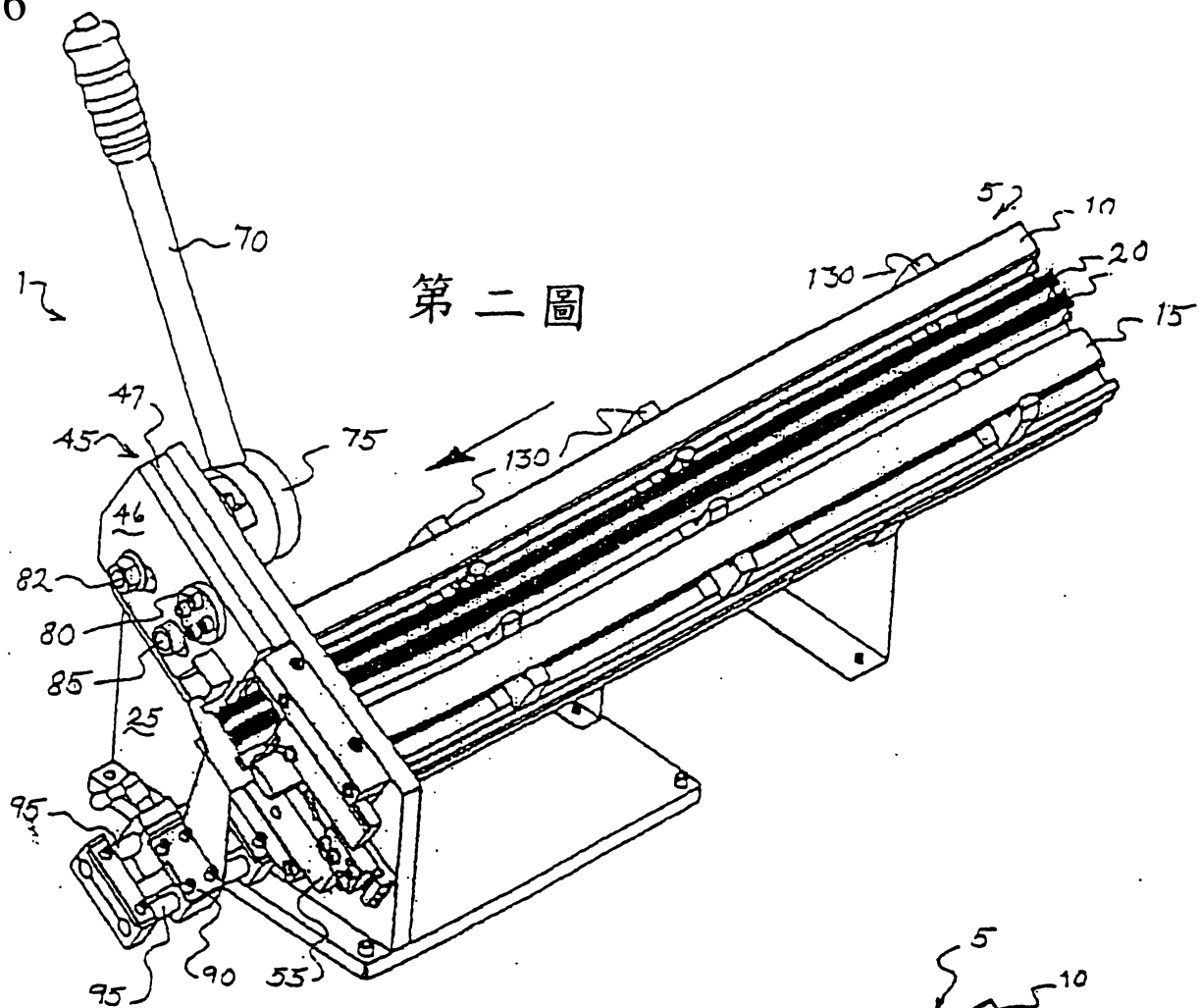
公告本



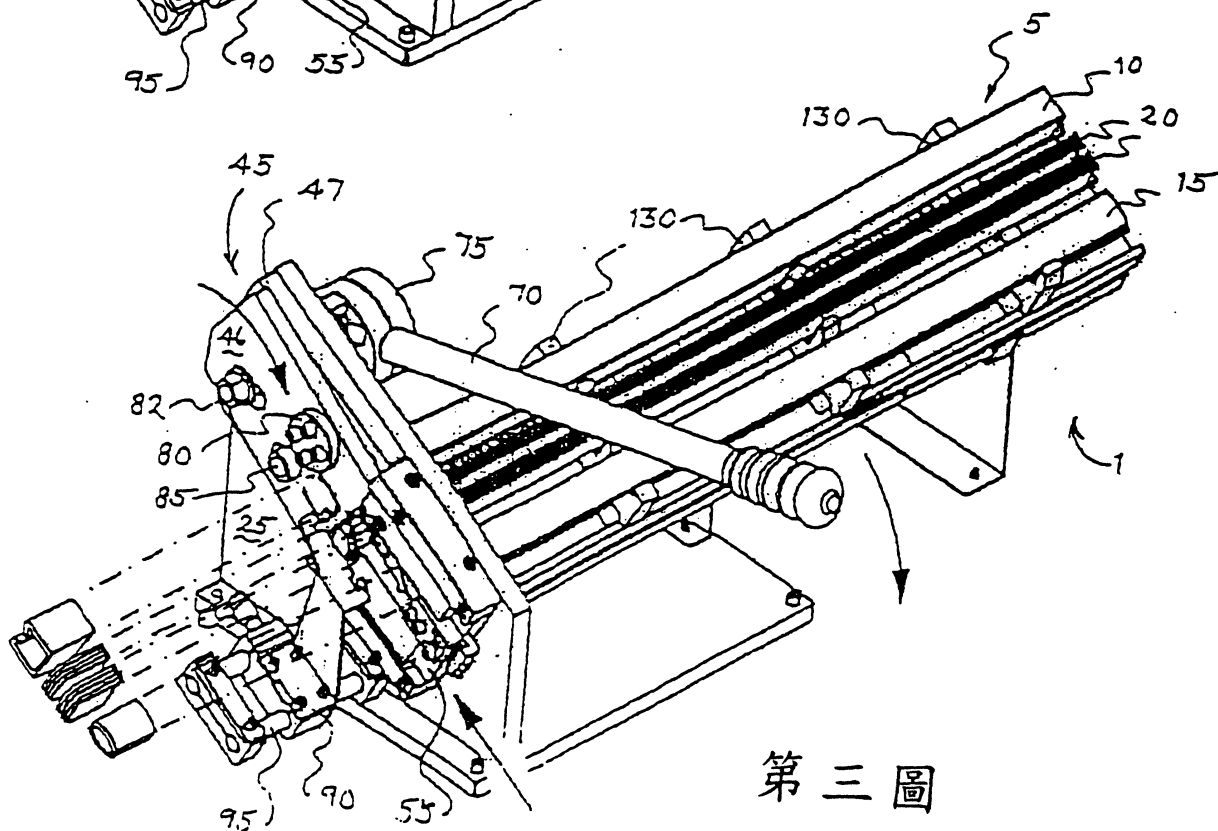
第一圖



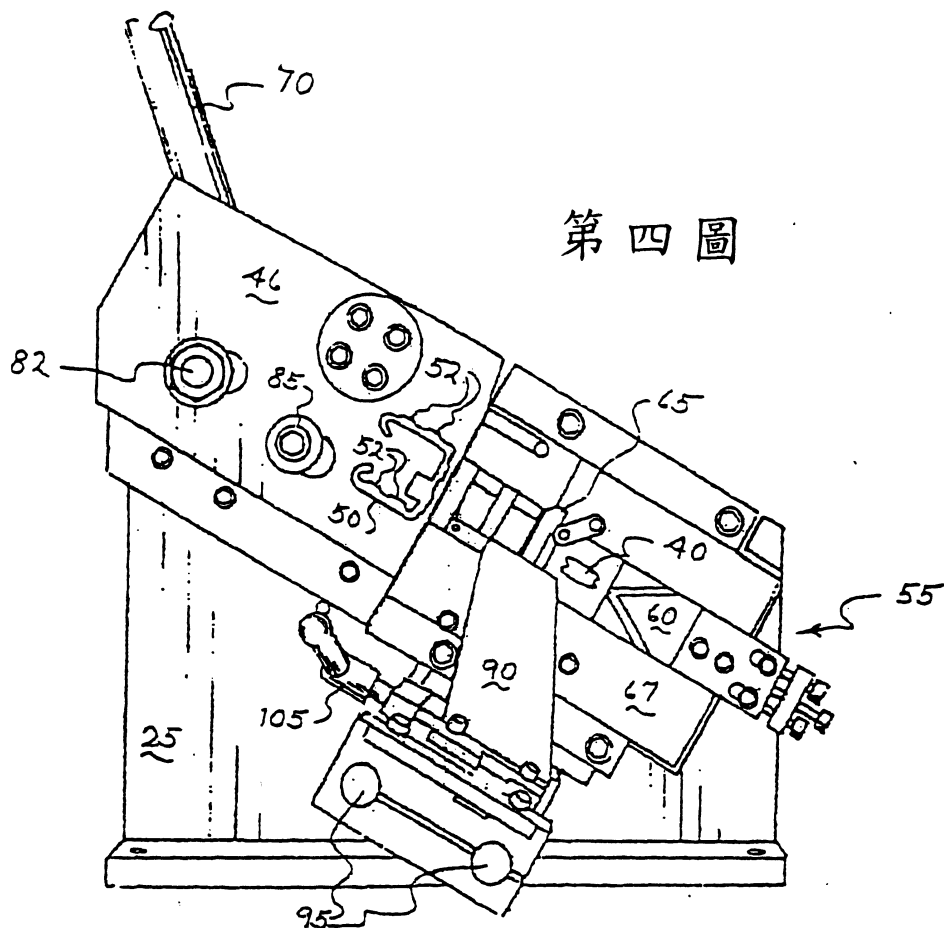
第六圖



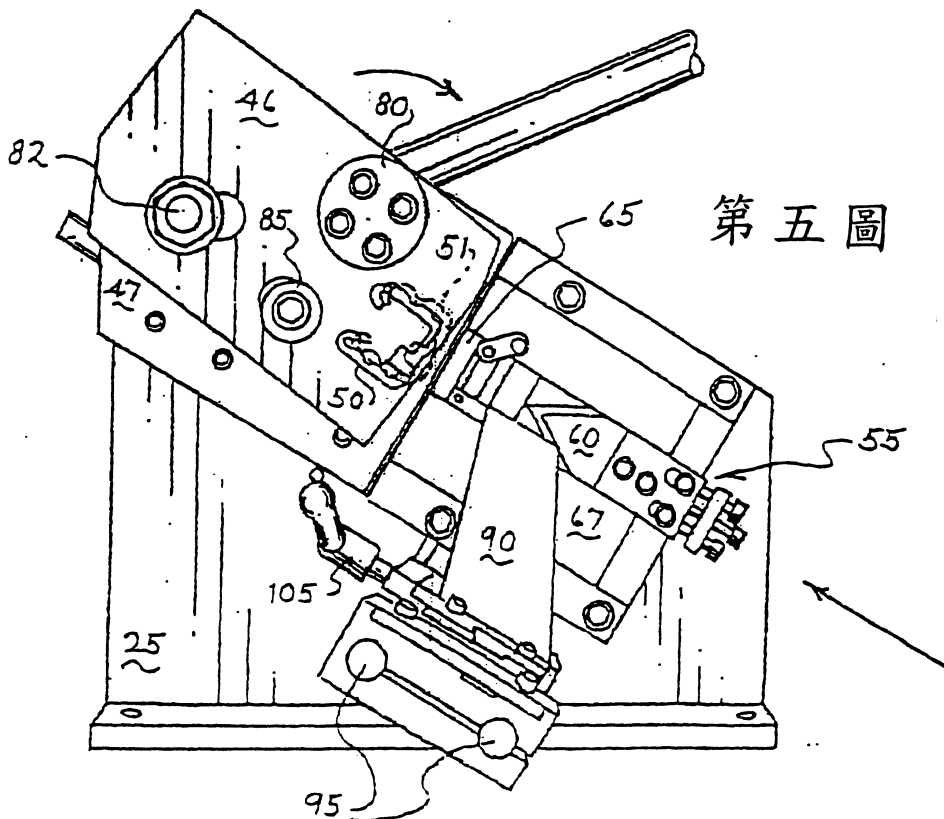
第二圖



第三圖



第四圖



第五圖