



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222648430 U

(45) 授权公告日 2025. 03. 21

(21) 申请号 202421233323.0

(22) 申请日 2024.05.31

(73) 专利权人 枣阳市明雅医疗防护用品有限公司

地址 441000 湖北省襄阳市枣阳市西城西
环三路21号

(72) 发明人 陈冬连 邹红菊

(74) 专利代理机构 湖北紫鹤知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 42289

专利代理师 余俊磊

(51) Int.Cl.

D06H 7/00 (2006.01)

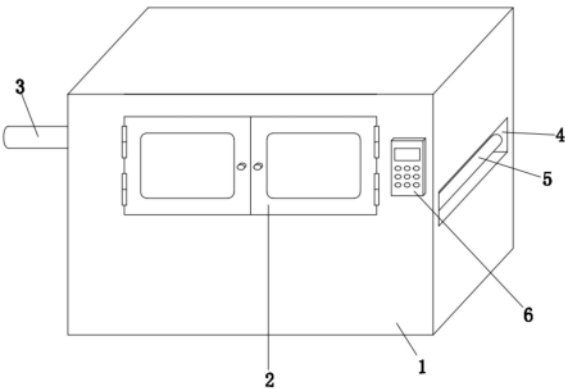
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种控制服装生产的打样装置

(57) 摘要

本实用新型属于服装生产技术领域,尤其为一种控制服装生产的打样装置,包括机体、刀具与若干吸盘,所述机体的一侧开设有进料口,所述进料口的前后侧内壁上转动连接有同一个输送辊,所述机体内工作台,所述工作台与刀具之间设置用于对服装面料打样使用的切割打样组件。本实用新型结构设计合理,通过气缸二、挤压板、气缸三、气缸四与吸盘的设置,可对服装面料的两侧进行拉平固定,保证服装面料的平整,避免发生褶皱而影响切割打样的质量,且通过展平组件,在移动切割打样时,滚珠始终在服装面料切割打样位置周边上进行滚动,进而可对服装面料切割打样位置进行挤压展平,进一步提高了切割打样的精度。



1. 一种控制服装生产的打样装置,其特征在于,包括机体(1)、刀具(20)与若干吸盘(15),所述机体(1)的一侧开设有进料口(4),所述进料口(4)的前后侧内壁上转动连接有同一个输送辊(5),所述机体(1)内工作台(7),所述工作台(7)与刀具(20)之间设置有用对服装面料打样使用的切割打样组件,以及用于对服装面料展平使用的展平组件,所述工作台(7)、机体(1)与多个吸盘(15)之间设置有拉动压固防褶皱组件。

2. 根据权利要求1所述的一种控制服装生产的打样装置,其特征在于,所述切割打样组件包括固定连接在工作台(7)顶部的两个下滑轨(8),两个下滑轨(8)上滑动连接有两个下电动滑块(16),两个下电动滑块(16)的顶部均固定连接有支撑板(17),两个支撑板(17)的顶部固定连接有同一个上滑轨(11),所述上滑轨(11)内滑动套设有上电动滑块(12),所述上电动滑块(12)的底部固定连接有气缸一(18),所述气缸一(18)的输出轴上固定连接有罩体(19),所述刀具(20)固定连接在罩体(19)的顶部内壁上。

3. 根据权利要求2所述的一种控制服装生产的打样装置,其特征在于,两个下滑轨(8)分别固定连接在工作台(7)的顶部前后侧。

4. 根据权利要求2所述的一种控制服装生产的打样装置,其特征在于,所述罩体(19)的底部开设有两个滑槽(25),所述展平组件包括固定连接在滑槽(25)顶部内壁上的复位弹簧(14),所述复位弹簧(14)的底端固定连接有移动板(24),所述移动板(24)的底部固定连接有连接杆(23),两个连接杆(23)的底端固定连接有同一个压环(22),所述压环(22)的底部转动设置有多组滚珠(21)。

5. 根据权利要求4所述的一种控制服装生产的打样装置,其特征在于,两个移动板(24)与两个连接杆(23)分别滑动套设在对应的滑槽(25)内。

6. 根据权利要求4所述的一种控制服装生产的打样装置,其特征在于,所述刀具(20)的高度高于压环(22)的高度。

7. 根据权利要求1所述的一种控制服装生产的打样装置,其特征在于,所述拉动压固防褶皱组件包括固定连接在机体(1)顶部内壁上的气缸二(9)与固定连接在机体(1)另一侧的气缸三(3),所述气缸二(9)的输出轴上固定连接有挤压板(10),所述气缸三(3)的输出轴上固定连接有气缸四(13),所述气缸四(13)的输出轴上固定连接有安装板,若干吸盘(15)均固定连接在所述安装板的底部。

8. 根据权利要求1所述的一种控制服装生产的打样装置,其特征在于,所述机体(1)的前侧转动连接有两个箱门(2),所述机体(1)的前侧固定连接有PLC控制器(6)。

一种控制服装生产的打样装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及服装生产技术领域,尤其涉及一种控制服装生产的打样装置。

背景技术

[0002] 服装的打样在整个服装订做流程属于重要的部分,在所选择的服装款式、面料等方面才决定服装的打样,服装的打样是根据所选择的服装款式的基础上再加上所需要的“加”和“改”之间,也可以根据所设计的服装进行服装的打样,打样机是服装打样的重要设备。经检索:授权公布号为CN205804002U的一种新型高效率智能控制服装生产打样设备,包括打样设备支撑架、传动控制箱、驱动电机、可吸附式传送带,所述打样设备支撑架上设置有所述传动控制箱,所述传动控制箱上设置有所述驱动电机,所述驱动电机上设置有所述可吸附式传送带,所述传动控制箱上设置有滑动导轨,所述滑动导轨上设置有刀具安装基座,所述刀具安装基座一侧设置有智能控制箱,所述智能控制箱上设置有功能操作按钮,所述功能操作按钮上部设置有液晶显示屏,所述液晶显示屏一侧设置有电源开关。

[0003] 然而上述中的控制服装生产打样设备还存有不足之处,通过可吸附式传送带来吸附服装布料,不能确保服装面料处于平整、无褶皱状态,进而降低服装打样的质量,且刀具切割打样时,服装面料切割位置处易受到刀具切割力而发生褶皱,在切割时,不便对服装面料切割位置处进行展平,进一步影响切割打样的品质,因此我们提出了一种控制服装生产的打样装置用于解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决上述中的缺点,而提出的一种控制服装生产的打样装置。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种控制服装生产的打样装置,包括机体、刀具与若干吸盘,所述机体的一侧开设有进料口,所述进料口的前后侧内壁上转动连接有同一个输送辊,所述机体内工作台,所述工作台与刀具之间设置有用以对服装面料打样使用的切割打样组件,以及用于对服装面料展平使用的展平组件,所述工作台、机体与多个吸盘之间设置有拉动压固防褶皱组件。

[0007] 优选的,所述切割打样组件包括固定连接在工作台顶部的两个下滑轨,两个下滑轨上滑动连接有两个下电动滑块,两个下电动滑块的顶部均固定连接有支撑板,两个支撑板的顶部固定连接有同一个上滑轨,所述上滑轨内滑动套设有上电动滑块,所述上电动滑块的底部固定连接有气缸一,所述气缸一的输出轴上固定连接有罩体,所述刀具固定连接在罩体的顶部内壁上。

[0008] 优选的,两个下滑轨分别固定连接在工作台的顶部前后侧。

[0009] 优选的,所述罩体的底部开设有两个滑槽,所述展平组件包括固定连接在滑槽顶部内壁上的复位弹簧,所述复位弹簧的底端固定连接有移动板,所述移动板的底部固定连接有连接杆,两个连接杆的底端固定连接有同一个压环,所述压环的底部转动设置有多

滚珠。

[0010] 优选的,两个移动板与两个连接杆分别滑动套设在对应的滑槽内。

[0011] 优选的,所述刀具的高度高于压环的高度。

[0012] 优选的,所述拉动压固防褶皱组件包括固定连接在机体顶部内壁上的气缸二与固定连接在机体另一侧的气缸三,所述气缸二的输出轴上固定连接有挤压板,所述气缸三的输出轴上固定连接有气缸四,所述气缸四的输出轴上固定连接有安装板,若干吸盘均固定连接在所述安装板的底部。

[0013] 优选的,所述机体的前侧转动连接有两个箱门,所述机体的前侧固定连接有PLC控制器。

[0014] 本实用新型中,所述的一种控制服装生产的打样装置,把服装布料绕过输送辊,并拉到吸盘的下方,通过气缸四带动了吸盘的下移对服装布料进行吸附,通过气缸三带动了服装布料的左移并平铺在工作台的顶部,当拉动的距离足够时,在关闭气缸三,并通过气缸二带动了挤压板的下移对服装布料的另一侧进行下压固定,进而可把服装面料平铺并固定在工作台上,避免服装面料发生褶皱而影响切割打样的效果;

[0015] 本实用新型中,所述的一种控制服装生产的打样装置,通过气缸一带动了罩体与刀具的下移,使得压环与滚珠先于服装面料的顶部抵接,随着继续的下移,复位弹簧被压缩,进而使得压环与滚珠对布料进行紧压,避免切割打样时,切割打样位置处的布料发生褶皱的情况,继续下移,即可对服装面料进行切割,然后通过PLC控制器控制下电动滑块与上电动滑块进行工作,即可带动罩体与刀具进行移动式对布料进行切割打样,在切割打样时,罩体带动了压环的移动,压环带动了滚珠在服装面料上的滚动,随着切割打样位置的变化而变化,进而可始终对切割打样位置处进行挤压展平,大大提高了切割打样的质量;

[0016] 本实用新型结构设计合理,通过气缸二、挤压板、气缸三、气缸四与吸盘的设置,可对服装面料的两侧进行拉平固定,保证服装面料的平整,避免发生褶皱而影响切割打样的质量,且通过展平组件,在移动切割打样时,滚珠始终在服装面料切割打样位置周边上进行滚动,进而可对服装面料切割打样位置进行挤压展平,进一步提高了切割打样的精度。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型提出的一种控制服装生产的打样装置的结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型提出的一种控制服装生产的打样装置的剖视图;

[0019] 图3为本实用新型提出的一种控制服装生产的打样装置的A部分的结构示意图。

[0020] 图中:1、机体;2、箱门;3、气缸三;4、进料口;5、输送辊;6、PLC控制器;7、工作台;8、下滑轨;9、气缸二;10、挤压板;11、上滑轨;12、上电动滑块;13、气缸四;14、复位弹簧;15、吸盘;16、下电动滑块;17、支撑板;18、气缸一;19、罩体;20、刀具;21、滚珠;22、压环;23、连接杆;24、移动板;25、滑槽。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0022] 参照图1-3,一种控制服装生产的打样装置,包括机体1、刀具20与若干吸盘15,机体1的一侧开设有进料口4,进料口4的前后侧内壁上转动连接有同一个输送辊5,机体1内工作台7,工作台7与刀具20之间设置有助于对服装面料打样使用的切割打样组件,以及用于对服装面料展平使用的展平组件,工作台7、机体1与多个吸盘15之间设置有拉动压固防褶皱组件。

[0023] 本实用新型中,切割打样组件包括固定连接在工作台7顶部的两个下滑轨8,两个下滑轨8上滑动连接有两个下电动滑块16,两个下电动滑块16的顶部均固定连接在支撑板17,两个支撑板17的顶部固定连接有同一个上滑轨11,上滑轨11内滑动套设有上电动滑块12,上电动滑块12的底部固定连接有气缸一18,气缸一18的输出轴上固定连接有罩体19,刀具20固定连接在罩体19的顶部内壁上,两个下滑轨8分别固定连接在工作台7的顶部前后侧。

[0024] 本实用新型中,罩体19的底部开设有两个滑槽25,展平组件包括固定连接在滑槽25顶部内壁上的复位弹簧14,复位弹簧14的底端固定连接在移动板24,移动板24的底部固定连接在连接杆23,两个连接杆23的底端固定连接有同一个压环22,压环22的底部转动设置有多组滚珠21,刀具20的高度高于压环22的高度,通过气缸一18带动了罩体19与刀具20的下移,使得压环22与滚珠21先于服装面料的顶部抵接,随着继续的下移,复位弹簧14被压缩,进而使得压环22与滚珠21对布料进行紧压,避免切割打样时,切割打样位置处的布料发生褶皱的情况,继续下移,即可对服装面料进行切割,然后通过PLC控制器6控制下电动滑块16与上电动滑块12进行工作,即可带动罩体19与刀具20进行移动式对布料进行切割打样,在切割打样时,罩体19带动了压环22的移动,压环22带动了滚珠21在服装面料上的滚动,随着切割打样位置的变化而变化,进而可始终对切割打样位置处进行挤压展平,大大提高了切割打样的质量。

[0025] 本实用新型中,两个移动板24与两个连接杆23分别滑动套设在对应的滑槽25内,方便对移动板24与连接杆23进行导向,使其移动更加稳定。

[0026] 本实用新型中,拉动压固防褶皱组件包括固定连接在机体1顶部内壁上的气缸二9与固定连接在机体1另一侧的气缸三3,气缸二9的输出轴上固定连接在挤压板10,气缸三3的输出轴上固定连接在气缸四13,气缸四13的输出轴上固定连接在安装板,若干吸盘15均固定连接在安装板的底部,把服装布料绕过输送辊5,并拉到吸盘15,启动气缸四13,气缸四13带动了吸盘15的下移对服装布料进行吸附,然后启动气缸三3,气缸三3带动了服装布料的左移并平铺在工作台7的顶部,当拉动的距离足够时,在关闭气缸三3,启动气缸二9,气缸二9带动了挤压板10的下移对服装布料的另一侧进行下压固定,进而可把服装面料平铺并固定在工作台7上,避免服装面料发生褶皱而影响切割打样的效果。

[0027] 本实用新型中,机体1的前侧转动连接有两个箱门2,机体1的前侧固定连接在PLC控制器6,方便取出切割打样好的服装。

[0028] 本实用新型中,在使用时,把服装布料绕过输送辊5,并拉到吸盘15(为电动吸盘,可被PLC控制器6进行控制)的下方,启动气缸四13,气缸四13带动了吸盘15的下移对服装布料进行吸附,然后启动气缸三3,气缸三3带动了服装布料的左移并平铺在工作台7的顶部,当拉动的距离足够时,在关闭气缸三3,启动气缸二9,气缸二9带动了挤压板10的下移对服装布料的另一侧进行下压固定,进而可把服装面料平铺并固定在工作台7上,避免服装面料

发生褶皱而影响切割打样的效果,通过气缸一18带动了罩体19与刀具20的下移,使得压环22与滚珠21先于服装面料的顶部抵接,随着继续的下移,复位弹簧14被压缩,进而使得压环22与滚珠21对布料进行紧压,避免切割打样时,切割打样位置处的布料发生褶皱的情况,继续下移,即可对服装面料进行切割,然后通过PLC控制器6控制下电动滑块16与上电动滑块12进行工作,即可带动罩体19与刀具20进行移动式对布料进行切割打样,在切割打样时,罩体19带动了压环22的移动,压环22带动了滚珠21在服装面料上的滚动,随着切割打样位置的变化而变化,进而可始终对切割打样位置处进行挤压展平,大大提高了切割打样的质量。

[0029] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

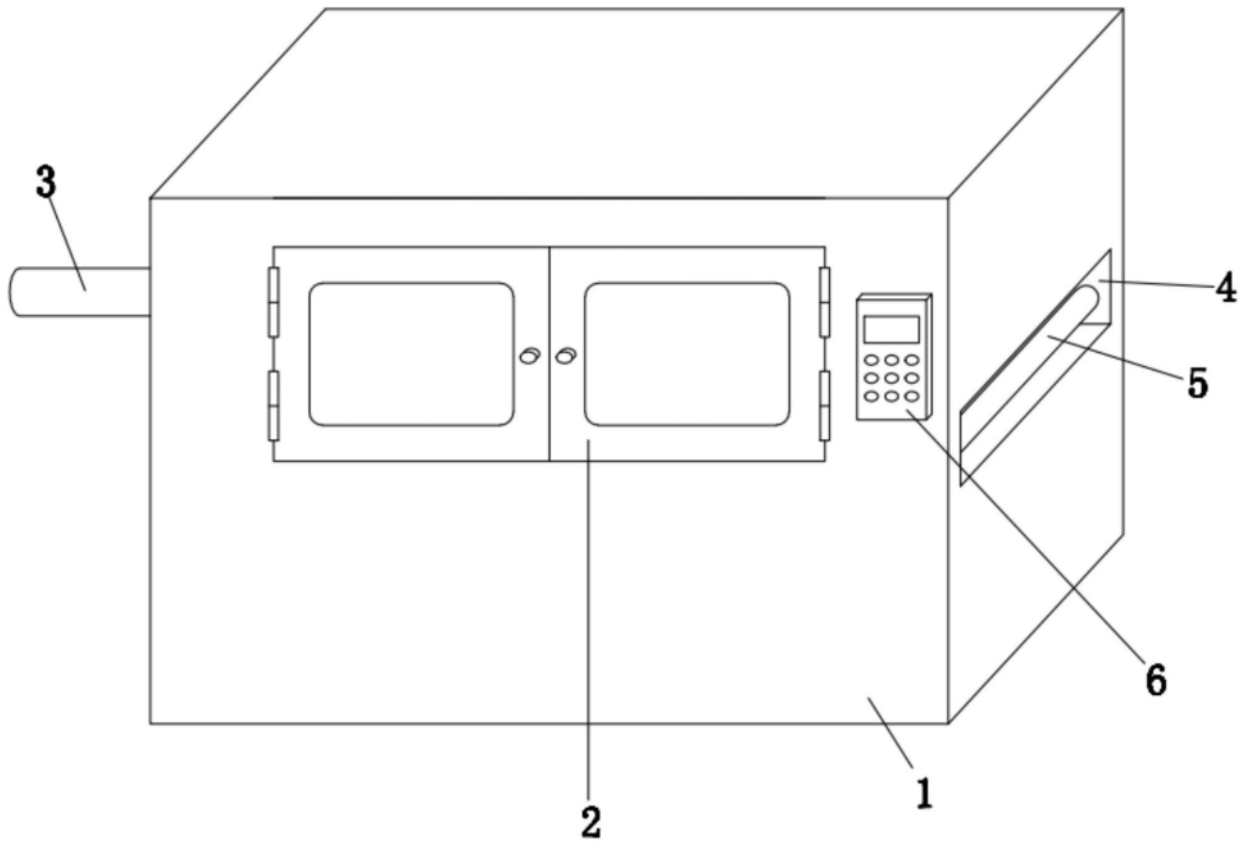


图1

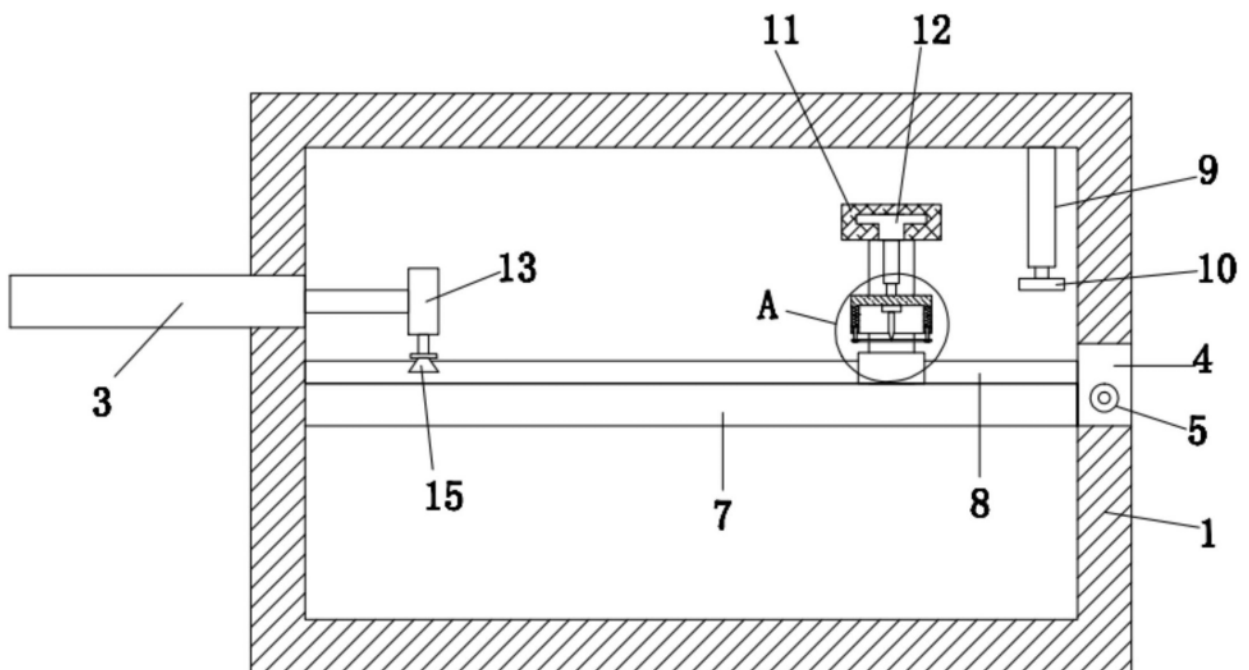


图2

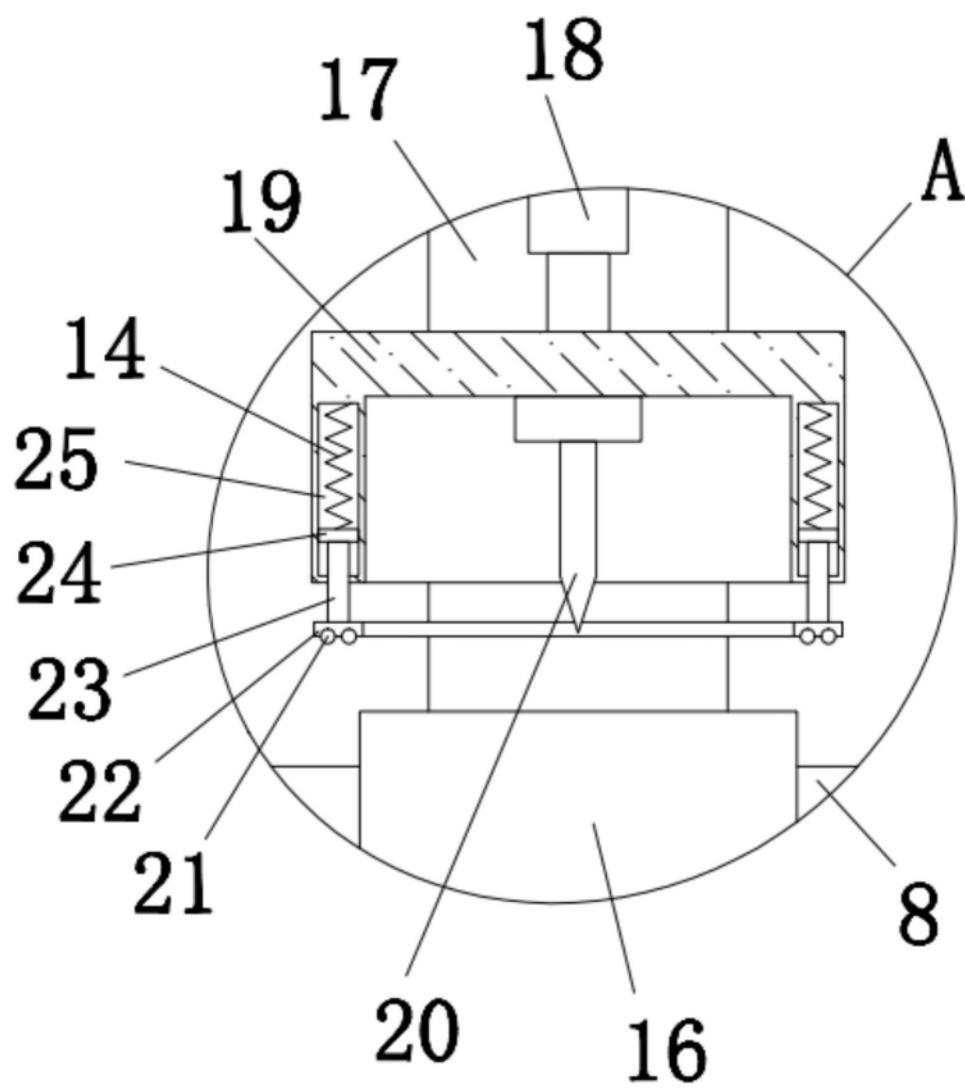


图3