(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221355513 U
(45)授权公告日 2024.07.19

(21)申请号 202322539961.7

(22)申请日 2023.09.19

(73)专利权人 广东万里马实业股份有限公司
地址 523000 广东省东莞市长安镇建安路367号

(72)发明人 陈静飞

(74)专利代理机构 东莞市鑫创意知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 44894
专利代理师 黄铭

(51)Int.Cl.
A21C 5/00(2006.01)

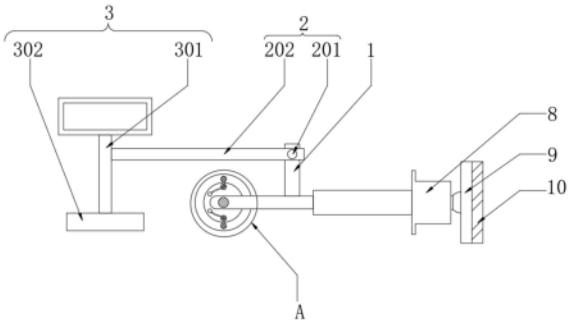
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种面料加工用具有按压结构的裁切设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,包括支撑竖杆和按压组件,所述支撑竖杆的上方设置有调节组件,且调节组件包括转动轴块和横杆,所述转动轴块的前后两侧均设置有横杆,所述按压组件设置于横杆的一端,所述连接杆的下方设置有按压块。该面料加工用具有按压结构的裁切设备,有利于操作人员能够较为便捷地按压面团,无需借助擀面杖,此操作方式较为便捷,缩短了操作时间,提高操作人员的工作效率,并且有利于操作人员能够较为便捷地拆装更换刀具,使得该装置使用范围更加广泛,以及有利于操作人员能够将该装置限位固定住,避免在放置的过程中被外力不小心撞击出现掉落到地面上的现象。



CN 221355513 U

1.一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,包括支撑竖杆(1)和按压组件(3),其特征在于,所述支撑竖杆(1)的上方设置有调节组件(2),且调节组件(2)包括转动轴块(201)和横杆(202),所述转动轴块(201)的前后两侧均设置有横杆(202),所述按压组件(3)设置于横杆(202)的一端,且按压组件(3)按压组件(3)包括连接杆(301)和按压块(302),所述连接杆(301)的下方设置有按压块(302)。

2.根据权利要求1所述的一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,其特征在于,所述横杆(202)与连接杆(301)为焊接,且连接杆(301)与按压块(302)为固定连接。

3.根据权利要求1所述的一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,其特征在于,所述支撑竖杆(1)的下方一端转动连接有圆盘(4),且圆盘(4)的外部安装有刀具(5)。

4.根据权利要求3所述的一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,其特征在于,所述圆盘(4)的前方上下两侧均安装有双头螺丝(6),且圆盘(4)与双头螺丝(6)为螺纹连接。

5.根据权利要求4所述的一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,其特征在于,所述双头螺丝(6)靠近圆盘(4)中轴线的一侧设置有连接绳(7),且双头螺丝(6)与连接绳(7)为一体化连接。

6.根据权利要求1所述的一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,其特征在于,所述支撑竖杆(1)的一侧设置有万向轴块(8),且支撑竖杆(1)与万向轴块(8)为焊接。

7.根据权利要求6所述的一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,其特征在于,所述万向轴块(8)的一侧设置有限位板(9),且万向轴块(8)与限位板(9)为转动连接。

8.根据权利要求7所述的一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,其特征在于,所述限位板(9)的一侧设置有吸铁石(10),且限位板(9)与吸铁石(10)为一体化连接。

一种面料加工用具有按压结构的裁切设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及面料加工技术领域,具体为一种面料加工用具有按压结构的裁切设备。

背景技术

[0002] 面料加工用裁切设备是一种能够在面料加工时对面团进行裁切修形分段的装置,因操作简单使用方便被烘焙领域以及面料加工领域所广泛使用,是最为常见的面料裁切设备。

[0003] 现有面料加工用裁切设备在使用过程中,虽然能够较为便捷地对面团进行裁切,但是忽略了在裁切前面团时,操作人员需要先通过擀面杖将面团擀平,然后才可进行裁切,较为繁琐以及耽误操作人员的工作效率,为此,我们提出一种面料加工用具有按压结构的裁切设备。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,包括支撑竖杆和按压组件,所述支撑竖杆的上方设置有调节组件,且调节组件包括转动轴块和横杆,所述转动轴块的前后两侧均设置有横杆,所述按压组件设置于横杆的一端,且按压组件按压组件包括连接杆和按压块,所述连接杆的下方设置有按压块。

[0006] 进一步的,所述横杆与连接杆为焊接,且连接杆与按压块为固定连接。

[0007] 进一步的,所述支撑竖杆的下方一端转动连接有圆盘,且圆盘的外部安装有刀具。

[0008] 进一步的,所述圆盘的前方上下两侧均安装有双头螺丝,且圆盘与双头螺丝为螺纹连接。

[0009] 双头螺丝顾名思义为两组螺丝焊接而成,使两组螺丝能够限位固定在一起。

[0010] 进一步的,所述双头螺丝靠近圆盘中轴线的一侧设置有连接绳,且双头螺丝与连接绳为一体化连接。

[0011] 连接绳能够避免双头螺丝出现丢失的现象。

[0012] 进一步的,所述支撑竖杆的一侧设置有万向轴块,且支撑竖杆与万向轴块为焊接。

[0013] 进一步的,所述万向轴块的一侧设置有限位板,且万向轴块与限位板为转动连接。

[0014] 进一步的,所述限位板的一侧设置有吸铁石,且限位板与吸铁石为一体化连接。

[0015] 本实用新型提供了一种面料加工用具有按压结构的裁切设备,具备以下有益效果:有利于操作人员能够较为便捷地按压面团,无需借助擀面杖,此操作方式较为便捷,缩短了操作时间,提高操作人员的工作效率,并且有利于操作人员能够较为便捷地拆装更换刀具,使得该装置使用范围更加广泛,以及有利于操作人员能够将该装置限位固定住,避免在放置的过程中被外力不小心撞击出现掉落到地面上的现象。

[0016] 1、本实用新型操作人员先将大小合适的面团放置在指定的位置上，然后操作人员通过转动轴块和两组横杆手握连接杆带动按压块进行转动，直至按压块放置于面团的上表面，然后手握连接杆用力带动按压块往下按压，直至将面团压到合适的状态，之后操作人员通过圆盘前后两侧开设的限位块手握支撑竖杆右侧进行左右移动该装置，使刀具能够进行转动将面团裁切成合适的大小或者形状，有利于操作人员能够较为便捷地按压面团，无需借助擀面杖，此操作方式较为便捷，缩短了操作时间，提高操作人员的工作效率。

[0017] 2、本实用新型当操作人员需更换刀具时，操作人员先将两组双头螺丝后侧的四组螺母转动取出，也就是刀具和圆盘后侧上下两端的两组螺母，然后操作人员再将两组双头螺丝分别与圆盘和刀具上下两侧开设的圆孔分离，使刀具不再被限位固定住，这时操作人员将刀具取出，再将新的刀具卡合于圆盘外部，之后操作人员通过两组连接绳分别将两组双头螺丝卡合于圆盘和刀具上下两侧开设的圆孔，卡合完成后操作人员再将四组螺母进行转动固定在圆盘和刀具后侧上下两端，使刀具能够被限位固定住，有利于操作人员能够较为便捷地拆装更换刀具，使得该装置使用范围更加广泛。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型一种面料加工用具有按压结构的裁切设备的正视结构示意图；

[0019] 图2为本实用新型一种面料加工用具有按压结构的裁切设备的支撑竖杆、调节组件与按压组件立体结构示意图；

[0020] 图3为本实用新型一种面料加工用具有按压结构的裁切设备的图1中A处放大结构示意图。

[0021] 图中：1、支撑竖杆；2、调节组件；201、转动轴块；202、横杆；3、按压组件；301、连接杆；302、按压块；4、圆盘；5、刀具；6、双头螺丝；7、连接绳；8、万向轴块；9、限位板；10、吸铁石。

具体实施方式

[0022] 如图1和图2所示，一种面料加工用具有按压结构的裁切设备，包括支撑竖杆1和按压组件3，支撑竖杆1的上方设置有调节组件2，且调节组件2包括转动轴块201和横杆202，转动轴块201的前后两侧均设置有横杆202，按压组件3设置于横杆202的一端，且按压组件3按压组件3包括连接杆301和按压块302，连接杆301的下方设置有按压块302，横杆202与连接杆301为焊接，且连接杆301与按压块302为固定连接，操作人员先将大小合适的面团放置在指定的位置上，然后操作人员通过转动轴块201和两组横杆202手握连接杆301带动按压块302进行转动，直至按压块302放置于面团的上表面，然后手握连接杆301用力带动按压块302往下按压，直至将面团压到合适的状态，之后操作人员通过圆盘4前后两侧开设的限位块手握支撑竖杆1右侧进行左右移动该装置，使刀具5能够进行转动将面团裁切成合适的大小或者形状，有利于操作人员能够较为便捷地按压面团，无需借助擀面杖，此操作方式较为便捷，缩短了操作时间，提高操作人员的工作效率，并且支撑竖杆1左侧下方与圆盘4的中部均开设有圆形孔，其圆形孔对齐，通过限位块进行限位，从而使圆盘4能够保持转动裁切的情况下也不会与支撑竖杆1分离。

[0023] 如图1和图3所示，支撑竖杆1的下方一端转动连接有圆盘4，且圆盘4的外部安装有

刀具5,圆盘4的前方上下两侧均安装有双头螺丝6,且圆盘4与双头螺丝6为螺纹连接,双头螺丝6靠近圆盘4中轴线的一侧设置有连接绳7,且双头螺丝6与连接绳7为一体化连接,当操作人员需更换刀具5时,操作人员先将两组双头螺丝6后侧的四组螺母转动取出,也就是刀具5和圆盘4后侧上下两端的两组螺母,然后操作人员再将两组双头螺丝6分别与圆盘4和刀具5上下两侧开设的圆孔分离,使刀具5不再被限位固定住,这时操作人员将刀具5取出,再将新的刀具5卡合于圆盘4外部,之后操作人员通过两组连接绳7分别将两组双头螺丝6卡合于圆盘4和刀具5上下两侧开设的圆孔,卡合完成后操作人员再将四组螺母进行转动固定在圆盘4和刀具5后侧上下两端,使刀具5能够被限位固定住,有利于操作人员能够较为便捷地拆装更换刀具5,使得该装置使用范围更加广泛,支撑竖杆1的一侧设置有万向轴块8,且支撑竖杆1与万向轴块8为焊接,万向轴块8的一侧设置有限位板9,且万向轴块8与限位板9为转动连接,限位板9的一侧设置有吸铁石10,且限位板9与吸铁石10为一体化连接,操作人员通过限位板9左侧开设的球形槽和万向轴块8右侧设置的球体手握吸铁石10进行转动,直至转动到合适的角度,然后操作人员将吸铁石10的一侧贴于放置台,因放置台为铁材质所制作而成,所以吸铁石10能够产生吸力,使该装置能够被牢牢限位固定在放置台上,有利于操作人员能够将该装置限位固定住,避免在放置的过程中被外力不小心撞击出现掉落到地面上的现象。

[0024] 综上,该面料加工用具有按压结构的裁切设备,使用时,首先操作人员先将大小合适的面团放置在指定的位置上,然后操作人员通过转动轴块201和两组横杆202手握连接杆301带动按压块302进行转动,直至按压块302放置于面团的上表面,然后手握连接杆301用力带动按压块302往下按压,直至将面团压到合适的状态,之后操作人员通过圆盘4前后两侧开设的限位块手握支撑竖杆1右侧进行左右移动该装置,使刀具5能够进行转动将面团裁切成合适的大小或者形状,当操作人员需更换刀具5时,操作人员先将两组双头螺丝6后侧的四组螺母转动取出,也就是刀具5和圆盘4后侧上下两端的两组螺母,然后操作人员再将两组双头螺丝6分别与圆盘4和刀具5上下两侧开设的圆孔分离,使刀具5不再被限位固定住,这时操作人员将刀具5取出,再将新的刀具5卡合于圆盘4外部,之后操作人员通过两组连接绳7分别将两组双头螺丝6卡合于圆盘4和刀具5上下两侧开设的圆孔,卡合完成后操作人员再将四组螺母进行转动固定在圆盘4和刀具5后侧上下两端,使刀具5能够被限位固定住,之后操作人员通过限位板9左侧开设的球形槽和万向轴块8右侧设置的球体手握吸铁石10进行转动,直至转动到合适的角度,然后操作人员将吸铁石10的一侧贴于放置台,因放置台为铁材质所制作而成,所以吸铁石10能够产生吸力,使该装置能够被牢牢限位固定在放置台上,这就是该面料加工用具有按压结构的裁切设备的工作原理。

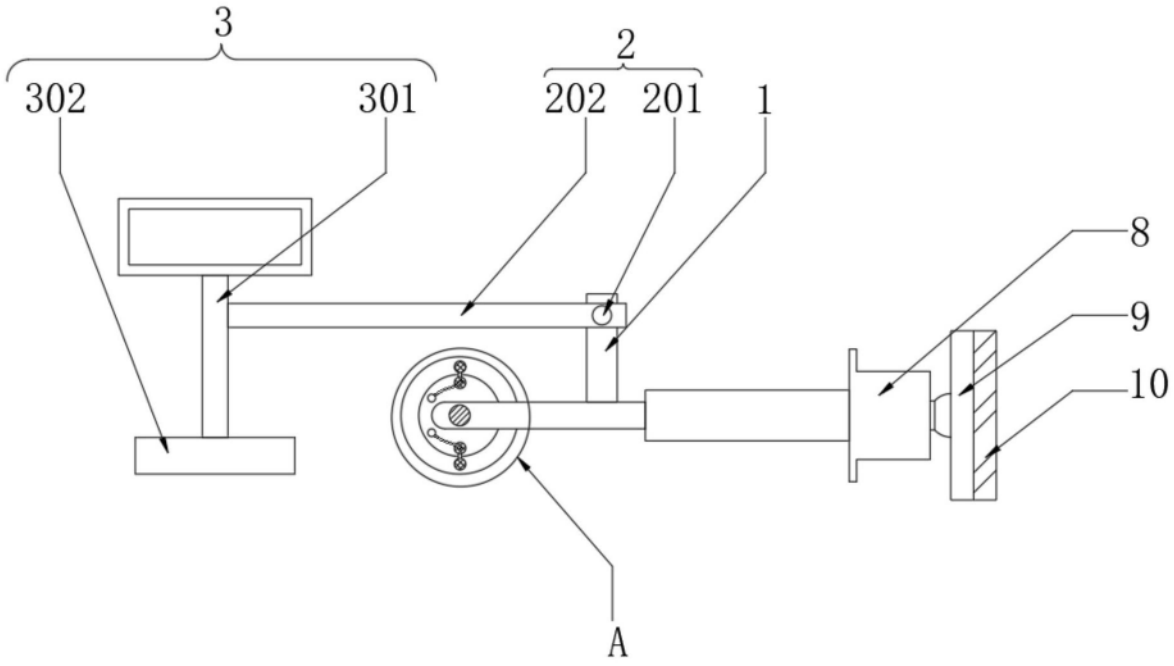


图1

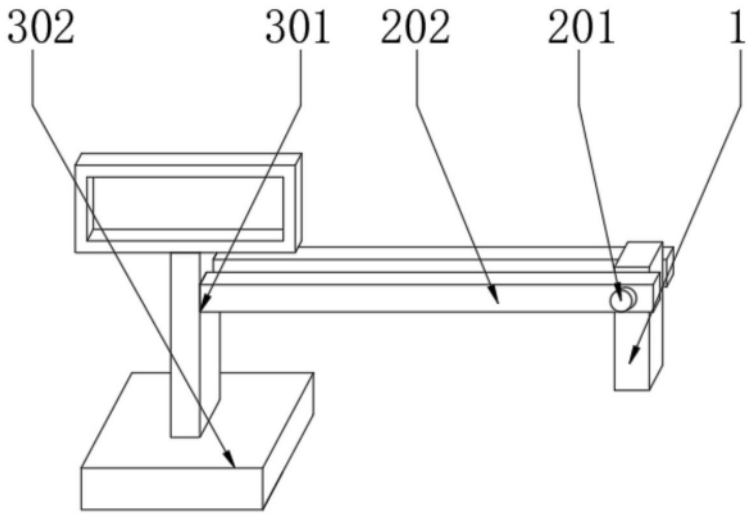


图2

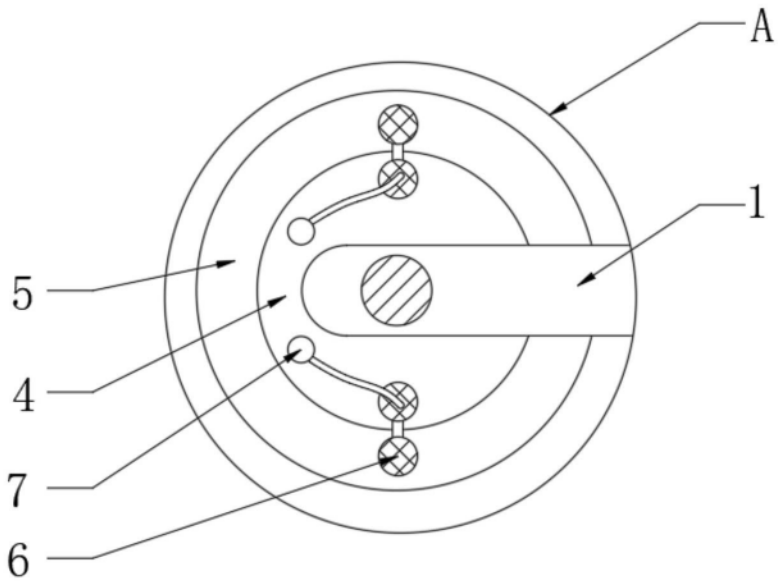


图3