



(21) 申请号 202220002188.3

(22) 申请日 2022.01.04

(73) 专利权人 宜昌赛福纺织品有限公司

地址 444100 湖北省宜昌市当阳市玉阳办
事处和平村一组

(72) 发明人 彭克军 易万园 汪宏利 罗森兰
冯勇 赵小东

(74) 专利代理机构 宜昌市三峡专利事务所
42103

专利代理师 成钢

(51) Int.Cl.

B26D 1/18 (2006.01)

B26D 7/01 (2006.01)

B26D 7/06 (2006.01)

B26D 7/26 (2006.01)

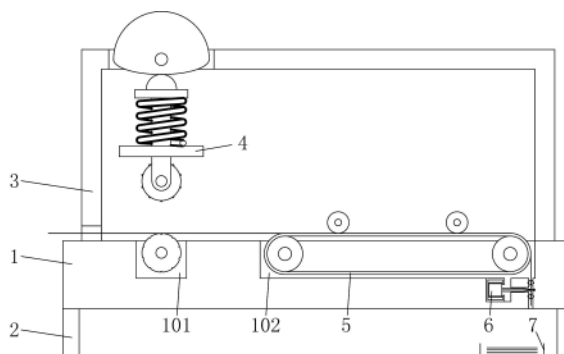
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

羽绒服面料等距裁切装置

(57) 摘要

一种羽绒服面料等距裁切装置,包括工作台面,工作台面底部设有支脚,工作台面顶部设有一侧为开口面的矩形中空罩板,所述的工作台面一端的支脚上设有压布机构,工作台面中部上设有碾布机构,工作台面的另一端上设有裁切机构。本实用新型采用上述结构,能够实现羽绒服面料裁切作业前的面料平整并在裁切时保障面料张紧度,从而有效提升裁切后的面料质量,最终达到提升产品质量的目的。



1. 一种羽绒服面料等距裁切装置,包括工作台面(1),工作台面(1)底部设有支脚(2),工作台面(1)顶部设有一侧为开口面的矩形中空罩板(3),其特征在于:所述的工作台面(1)一端的支脚(2)上设有压布机构(4),工作台面(1)中部上设有碾布机构(5),工作台面(1)的另一端上设有裁切机构(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种羽绒服面料等距裁切装置,其特征在于:所述的压布机构(4)包括水平固定于罩板(3)上的固定板(8),固定板(8)上穿设有一根活动杆(9);

所述的活动杆(9)的上端设有活动板(10),活动板(10)底面与固定板(8)顶面之间设有弹簧(11);

所述的活动杆(9)正上方的罩板(3)顶面上设有凸轮(14),凸轮(14)与活动杆(9)上端接触;

所述的活动杆(9)下端设有活动压布轮(12)。

3. 根据权利要求2所述的一种羽绒服面料等距裁切装置,其特征在于:所述的活动压布轮(12)下方的工作台面(1)上设置有第一安装槽(101),第一安装槽(101)内安装有固定压布轮(13)。

4. 根据权利要求3所述的一种羽绒服面料等距裁切装置,其特征在于:所述的活动压布轮(12)外壁上设有凸钮(121),固定压布轮(13)的外壁上设有与凸钮(121)匹配的凹槽(131)。

5. 根据权利要求1所述的一种羽绒服面料等距裁切装置,其特征在于:所述的碾布机构(5)包括送布皮带(15),送布皮带(15)位于工作台面(1)中部设置的第二安装槽(102)内。

6. 根据权利要求5所述的一种羽绒服面料等距裁切装置,其特征在于:所述的碾布机构(5)还包括两根位于送布皮带(15)上方的碾布辊(16),两根碾布辊(16)紧贴于送布皮带(15)上带面设置。

7. 根据权利要求5所述的一种羽绒服面料等距裁切装置,其特征在于:所述的第二安装槽(102)在远离第一安装槽(101)的一端底部设有第三安装槽(103),裁切机构(6)设置于第三安装槽(103)内,第三安装槽(103)一侧设有落布槽(104),落布槽(104)延伸至工作台面(1)底面,落布槽(104)下方的地面上设置接布盒(7),第三安装槽(103)与落布槽(104)之间设有水平的裁切刀槽(105)。

8. 根据权利要求7所述的一种羽绒服面料等距裁切装置,其特征在于:所述的裁切机构(6)包括往复小车(18),往复小车(18)设置于轨道(17)上,轨道(17)安装于第三安装槽(103)上,往复小车(18)上安装有裁切刀(19),裁切刀(19)穿过裁切刀槽(105)并延伸至落布槽(104)内。

9. 根据权利要求7所述的一种羽绒服面料等距裁切装置,其特征在于:所述的落布槽(104)内设有第一夹布轮组(21)和第二夹布轮组(22),第一夹布轮组(21)和第二夹布轮组(22)分别包括两个设置在落布槽(104)两侧的夹布轮;

所述的第一夹布轮组(21)和第二夹布轮组(22)分别设置在裁切刀槽(105)上方和下方。

10. 根据权利要求8所述的一种羽绒服面料等距裁切装置,其特征在于:所述的落布槽(104)侧壁上设有胶条(20),胶条(20)与裁切刀槽(105)位于同一水平高度上,裁切刀(19)的刃口伸入胶条(20)内。

羽绒服面料等距裁切装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及服装生产技术领域,具体的是一种羽绒服面料等距裁切装置。

背景技术

[0002] 羽绒服生产中需要对羽绒服面料进行裁切,在裁切过程中由于设备误差及磨损问题,在裁切工序中的羽绒服面料可能会发生偏移导致裁切出的面料边缘不整齐,同时也可能导致裁切时的面料未张紧,导致一次裁切不完全,造成原材料的浪费。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种羽绒服面料等距裁切装置,能够实现羽绒服面料裁切作业前的面料平整并在裁切时保障面料张紧度,从而有效提升裁切后的面料质量,最终达到提升产品质量的目的。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型所采用的技术方案是:一种羽绒服面料等距裁切装置,包括工作台面,工作台面底部设有支脚,工作台面顶部设有一侧为开口面的矩形中空罩板,所述的工作台面一端的支脚上设有压布机构,工作台面中部上设有碾布机构,工作台面的另一端上设有裁切机构。

[0005] 优选的方案中,所述的压布机构包括水平固定于罩板上的固定板,固定板上穿设有一根活动杆;

[0006] 所述的活动杆的上端设有活动板,活动板底面与固定板顶面之间设有弹簧;

[0007] 所述的活动杆正上方的罩板顶面上设有凸轮,凸轮与活动杆上端接触;

[0008] 所述的活动杆下端设有活动压布轮。

[0009] 优选的方案中,所述的活动压布轮下方的工作台面上设置有第一安装槽,第一安装槽内安装有固定压布轮。

[0010] 优选的方案中,所述的活动压布轮外壁上设有凸钮,固定压布轮的外壁上设有与凸钮匹配的凹槽。

[0011] 优选的方案中,所述的碾布机构包括送布皮带,送布皮带位于工作台面中部设置的第二安装槽内。

[0012] 优选的方案中,所述的碾布机构还包括两根位于送布皮带上方的碾布辊,两根碾布辊紧贴于送布皮带上带面设置。

[0013] 优选的方案中,所述的第二安装槽在远离第一安装槽的一端底部设有第三安装槽,裁切机构设置于第三安装槽内,第三安装槽一侧设有落布槽,落布槽延伸至工作台面底面,落布槽下方的地面上设置接布盒,第三安装槽与落布槽之间设有水平的裁切刀槽。

[0014] 优选的方案中,所述的裁切机构包括往复小车,往复小车设置于轨道上,轨道安装于第三安装槽上,往复小车上安装有裁切刀,裁切刀穿过裁切刀槽并延伸至落布槽内。

[0015] 优选的方案中,所述的落布槽内设有第一夹布轮组和第二夹布轮组,第一夹布轮组和第二夹布轮组分别包括两个设置在落布槽两侧的夹布轮;

- [0016] 所述的第一夹布轮组和第二夹布轮组分别设置在裁切刀槽上方和下方。
- [0017] 优选的方案中,所述的落布槽侧壁上设有胶条,胶条与裁切刀槽位于同一水平高度上,裁切刀的刃口伸入胶条内。
- [0018] 本实用新型所提供的一种羽绒服面料等距裁切装置,通过采用上述结构,具有以下有益效果:
- [0019] (1)压布机构可对输入的布料间歇性夹紧,在夹紧时前端夹布轮组对面料施加的拉力可保障待裁切部分面料的张紧度,利于裁切动作的进行,保障所裁切面料的平整度;
- [0020] (2)碾布机构可对面料进行碾平,解决由于设备误差磨损导致输入面料偏斜所造成的裁切位置倾斜的问题;
- [0021] (3)两组夹布轮保证了裁切位置的张紧度,也实现了裁切后面料能够保持一定张紧度继续输送至裁切位置的目的。

附图说明

- [0022] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明:
- [0023] 图1为本实用新型的整体结构示意图。
- [0024] 图2为本实用新型的压布机构结构示意图。
- [0025] 图3为本实用新型的碾布机构结构示意图。
- [0026] 图4为本实用新型的裁切机构结构示意图。
- [0027] 图中:工作台面1,第一安装槽101,第二安装槽102,第三安装槽103,落布槽104,裁切刀槽105,支脚2,罩板3,压布机构4,碾布机构5,裁切机构6,接布盒7,固定板8,活动杆9,活动板10,弹簧11,活动压布轮12,凸钮121,固定压布轮13,凹槽131,凸轮14,送布皮带15,碾布辊16,轨道17,往复小车18,裁切刀19,胶条20,第一夹布轮组21,第二夹布轮组22。

具体实施方式

- [0028] 如图1-4中,一种羽绒服面料等距裁切装置,包括工作台面1,工作台面1底部设有支脚2,工作台面1顶部设有一侧为开口面的矩形中空罩板3,所述的工作台面1一端的支脚2上设有压布机构4,工作台面1中部上设有碾布机构5,工作台面1的另一端上设有裁切机构6。
- [0029] 优选的方案中,所述的压布机构4包括水平固定于罩板3上的固定板8,固定板8上穿设有一根活动杆9;
- [0030] 所述的活动杆9的上端设有活动板10,活动板10底面与固定板8顶面之间设有弹簧11;
- [0031] 所述的活动杆9正上方的罩板3顶面上设有凸轮14,凸轮14与活动杆9上端接触;
- [0032] 所述的活动杆9下端设有活动压布轮12。
- [0033] 优选的方案中,所述的活动压布轮12下方的工作台面1上设置有第一安装槽101,第一安装槽101内安装有固定压布轮13。
- [0034] 优选的方案中,所述的活动压布轮12外壁上设有凸钮121,固定压布轮13的外壁上设有与凸钮121匹配的凹槽131。
- [0035] 优选的方案中,所述的碾布机构5包括送布皮带15,送布皮带15位于工作台面1中

部设置的第二安装槽102内。

[0036] 优选的方案中,所述的碾布机构5还包括两根位于送布皮带15上方的碾布辊16,两根碾布辊16紧贴于送布皮带15上带面设置。

[0037] 优选的方案中,所述的第二安装槽102在远离第一安装槽101的一端底部设有第三安装槽103,裁切机构6设置于第三安装槽103内,第三安装槽103一侧设有落布槽104,落布槽104延伸至工作台面1底面,落布槽104下方的地面上设置接布盒7,第三安装槽103与落布槽104之间设有水平的裁切刀槽105。

[0038] 优选的方案中,所述的裁切机构6包括往复小车18,往复小车18设置于轨道17上,轨道17安装于第三安装槽103上,往复小车18上安装有裁切刀19,裁切刀19穿过裁切刀槽105并延伸至落布槽104内。

[0039] 优选的方案中,所述的落布槽104内设有第一夹布轮组21和第二夹布轮组22,第一夹布轮组21和第二夹布轮组22分别包括两个设置在落布槽104两侧的夹布轮;

[0040] 所述的第一夹布轮组21和第二夹布轮组22分别设置在裁切刀槽105上方和下方。

[0041] 优选的方案中,所述的落布槽104侧壁上设有胶条20,胶条20与裁切刀槽105位于同一水平高度上,裁切刀19的刃口伸入胶条20内。

[0042] 采用本新型所提供的羽绒服面料等距裁切装置进行羽绒服面料裁切时:

[0043] 前置设备将羽绒服面料输送至本装置内(如图1所示),本装置中的压布机构4通过电机持续驱动凸轮14,实现活动压布轮12配合固定压布轮13对面料的间歇式压紧,在压紧状态下时,往复小车18在轨道17上移动一次,对第一夹布轮组21和第二夹布轮组22之间的面料进行一次裁切动作,完成裁切动作后,压布机构4短时间复位并通过第一夹布轮组21和第二夹布轮组22对后续面料进行夹持输送,至下一裁切动作。

[0044] 在上述裁切过程中,送布皮带15上的碾布辊16持续对面料进行碾压平整,有效保障裁切位置的平整,避免裁切倾斜。

[0045] 裁切好的面料直接落入接布盒7中并进行收集。

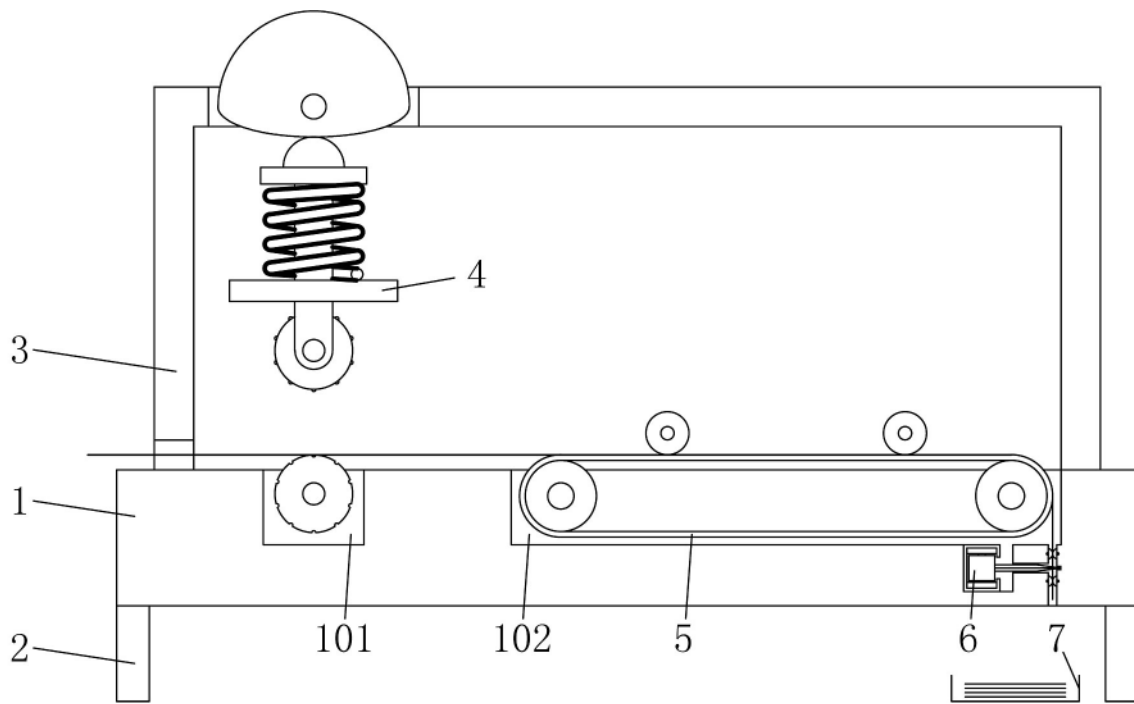


图 1

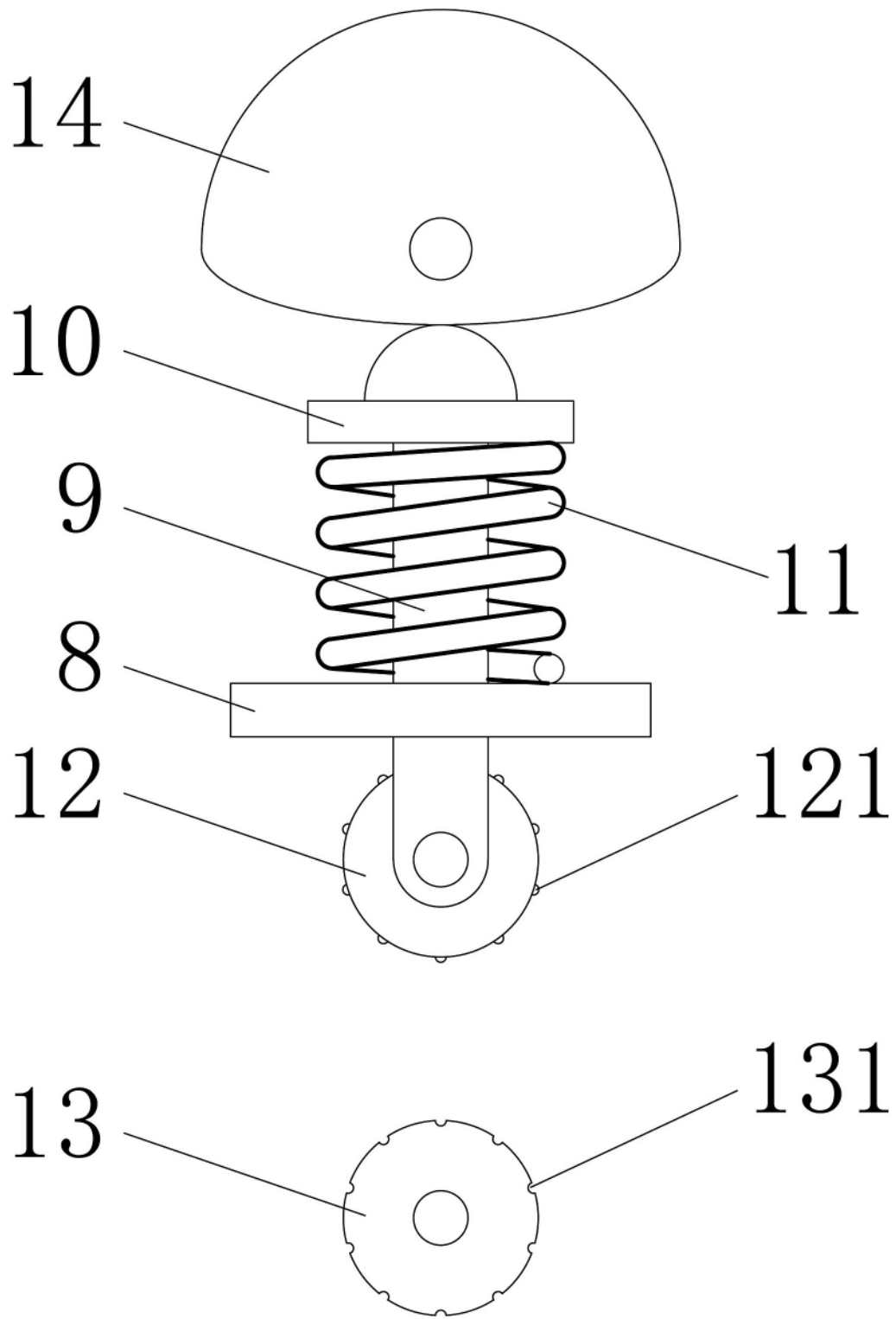


图 2

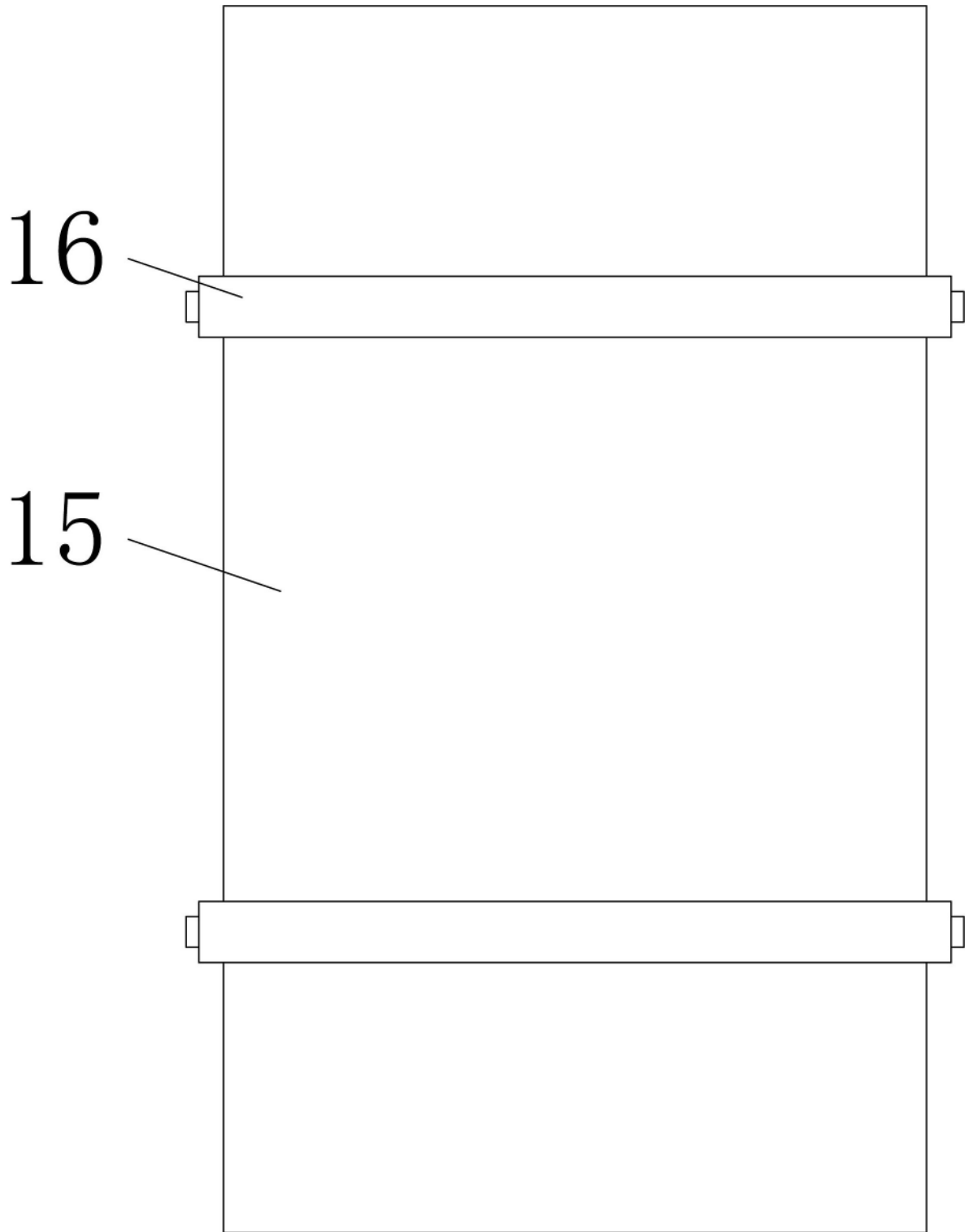


图 3

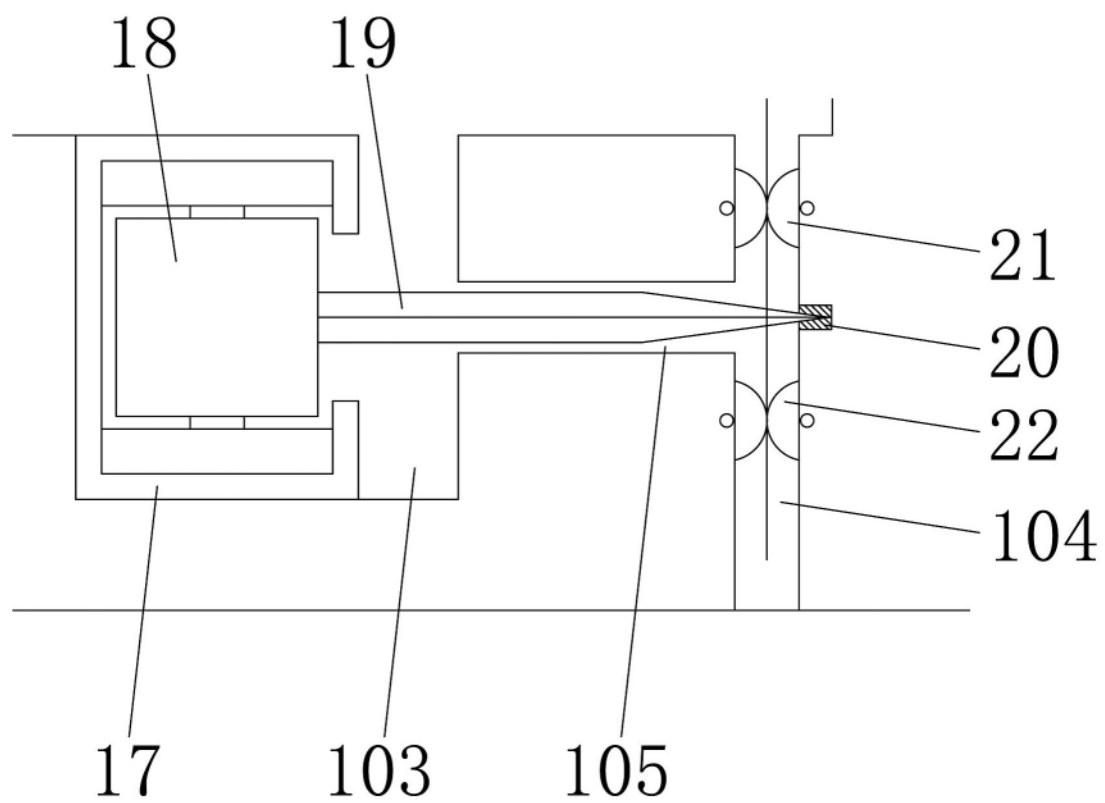


图 4