



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 118979372 B

(45) 授权公告日 2025.06.24

(21) 申请号 202411176269.5

B26D 7/32 (2006.01)

(22) 申请日 2024.08.26

A41H 43/00 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 118979372 A

(56) 对比文件

CN 118292253 A, 2024.07.05

CN 115748223 A, 2023.03.07

(43) 申请公布日 2024.11.19

CN 220335560 U, 2024.01.12

(73) 专利权人 义乌市明禹服饰有限公司

地址 322000 浙江省金华市义乌市后宅街

道净居西路60号综合楼4楼

审查员 施佳赟

(72) 发明人 韩禹

(74) 专利代理机构 浙江维创盈嘉专利代理有限

公司 33477

专利代理师 王美芳

(51) Int. Cl.

D06H 7/02 (2006.01)

B26D 7/02 (2006.01)

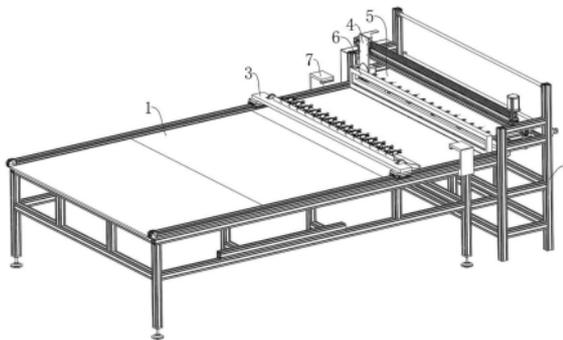
权利要求书2页 说明书6页 附图9页

(54) 发明名称

一种服饰面料的裁切设备及其控制方法

(57) 摘要

本发明公开了一种服饰面料的裁切设备及其控制方法,具体涉及面料裁切设备技术领域,包括料台和安装架,料台的上方设置有拉料机构,安装架上设置有裁切机构和压料机构。本发明通过整料机构的设置,一方面能够随拉料机构同步移动,使得压料杆能够进行向下偏转和向上偏转,从而对面料裁切后的两端进行下压,防止裁切后的面料自然飘落,另一方面通过改变支撑架与齿条的安装位置可以改变压料杆向上偏转的时机,同时可以通过调节裁切机构回到初始位置的时机,在压料杆将要到达辅助压料机构位置且未向上偏转前松开面料被裁切后的另一端,从而在不影响设备正常工作效率的同时,最大程度的对裁切后的面料进行推平下压,保证裁切后面料的摆放位置。



1. 一种服饰面料的裁切设备,包括料台(1)和安装架(2),所述料台(1)的上方设置有拉料机构(3),所述安装架(2)上设置有裁切机构(4)和压料机构(5),其特征在于,还包括:

辅助压料机构(6),所述辅助压料机构(6)设置在料台(1)与裁切机构(4)之间,用于在裁切机构(4)切料时配合所述压料机构(5)进行压料;

整料机构(7),所述整料机构(7)设置在所述拉料机构(3)上,用于配合所述辅助压料机构(6)在所述拉料机构(3)移动过程对裁切后的面料进行下压整理,所述整料机构(7)包括压料杆(71),所述压料杆(71)的两端均转动连接有支撑板(72),两个所述支撑板(72)的另一端均固定连接有齿轮(73),两个所述齿轮(73)分别位于两个所述支撑板(72)相互远离的一侧,两个所述齿轮(73)在转动的过程中能够通过两个所述支撑板(72)带动所述压料杆(71)进行偏转,所述料台(1)的顶部固定连接有两个支撑架(74),两个所述支撑架(74)呈对称设置,两个所述支撑架(74)上均固定连接有齿条(75),两个所述齿轮(73)跟随所述拉料机构(3)移动的过程中能够与两个所述齿条(75)啮合;

所述拉料机构(3)包括安装板(31),所述安装板(31)靠近所述安装架(2)的一侧开设有两个转动限位槽(32),两个所述齿轮(73)与相对应的所述支撑板(72)均通过转轴分别转动连接在两个所述转动限位槽(32)内,所述安装板(31)的顶部均匀安装有多个用于夹持面料的气动夹爪(34),多个所述气动夹爪(34)位于两个所述转动限位槽(32)之间。

2. 根据权利要求1所述的服饰面料的裁切设备,其特征在于:所述辅助压料机构(6)包括限位框(61),所述限位框(61)固定连接在所述料台(1)靠近所述安装架(2)的一端,所述限位框(61)的内部开设有滑槽(62),所述滑槽(62)的内部滑动连接有压料块(63),所述压料块(63)的底部与所述滑槽(62)之间连接多个弹性件(64)。

3. 根据权利要求2所述的服饰面料的裁切设备,其特征在于:所述限位框(61)一端的顶部开设有挤压槽(65),所述压料块(63)的顶部固定连接有楔形块(66),所述楔形块(66)与所述挤压槽(65)的位置相对应,且所述楔形块(66)滑动连接在所述挤压槽(65)的内部,多个所述弹性件(64)推动所述压料块(63)与所述限位框(61)的内侧顶部接触时能够对面料进行压持,且所述楔形块(66)能够延伸至限位框(61)的上方。

4. 根据权利要求3所述的服饰面料的裁切设备,其特征在于:所述裁切机构(4)包括驱动板(41),所述驱动板(41)靠近所述料台(1)的一侧固定连接有驱动杆(42),所述驱动杆(42)在初始位置时位于所述楔形块(66)的上方且能够限制所述楔形块(66)从所述挤压槽(65)内伸出,所述驱动杆(42)与所述楔形块(66)的楔形面接触时,能够挤压所述楔形块(66)带动所述压料块(63)在所述滑槽(62)的内部向下移动。

5. 根据权利要求4所述的服饰面料的裁切设备,其特征在于:所述料台(1)的两侧顶部安装有两个第一电动皮带导轨(35),两个所述第一电动皮带导轨(35)上均安装有第一滑块(36),所述安装板(31)固定连接在两个所述第一滑块(36)的顶部,两个所述第一电动皮带导轨(35)通过传动杆(33)连接,所述传动杆(33)用于带动两个所述第一电动皮带导轨(35)同步转动,所述安装架(2)上安装有用于驱动所述传动杆(33)进行转动的第一电机(37),所述传动杆(33)与所述第一电机(37)通过皮带进行传动。

6. 根据权利要求5所述的服饰面料的裁切设备,其特征在于:所述裁切机构(4)还包括第二电动皮带导轨(43),所述第二电动皮带导轨(43)安装在所述安装架(2)上,所述第二电动皮带导轨(43)靠近所述料台(1)的一侧安装有第二滑块(44),所述驱动板(41)固定连接

在所述第二滑块(44)靠近所述料台(1)的一侧,所述驱动板(41)的下部安装有电动裁切刀(45),所述电动裁切刀(45)位于所述压料机构(5)与所述辅助压料机构(6)之间,所述第二电动皮带导轨(43)上安装有用于驱动所述第二电动皮带导轨(43)进行转动的第二电机(46)。

7.根据权利要求6所述的服饰面料的裁切设备,其特征在于:所述压料机构(5)包括压料架(51),所述压料架(51)的底部固定连接有压料板(52),所述压料板(52)用于在所述裁切机构(4)对面料裁切时进行压料,所述压料架(51)的两端底部均安装有气缸(53),两个所述气缸(53)安装在所述安装架(2)上。

8.一种服饰面料裁切设备的控制方法,采用权利要求1-7任一所述的服饰面料的裁切设备,其特征在于,包括以下步骤:

S1、控制拉料机构(3)向着安装架(2)的方向移动,并通过多个气动夹爪(34)夹持面料;

S2、控制拉料机构(3)带动夹持后的面料向着远离安装架(2)的方向移动,将面料拉扯至所需长度,并使得压料杆(71)向下偏转;

S3、面料拉扯至所需长度后,控制压料机构(5)对面料裁切口的一侧进行压持;

S4、压持完成后,控制裁切机构(4)利用电动裁切刀(45)对面料进行裁切,并在裁切过程中通过辅助压料机构(6)对切口的另一侧进行压持;

S5、控制气动夹爪(34)松开面料,并利用压料杆(71)对面料裁切后的一端下压;

S6、控制拉料机构(3)向着安装架(2)的方向移动,并控制裁切机构(4)回到初始位置,使得辅助压料机构(6)松开面料,利用压料杆(71)对面料裁切后的另一端下压,并使得压料杆(71)向上偏转。

一种服饰面料的裁切设备及其控制方法

技术领域

[0001] 本发明涉及面料裁切设备技术领域,更具体地说,本发明涉及一种服饰面料的裁切设备及其控制方法。

背景技术

[0002] 服饰面料裁切是指将服饰所需的面料按照设计图案或尺寸要求,使用特定的工具(如剪刀、切割机等)割成所需的形状和大小的过程。在服装制造中,裁切是至关重要的一环,它直接影响到后续缝制工作的进行以及最终成品的质量和外观。

[0003] 现有的服饰面料裁切设备在对面料裁切时,首先需要通过拉料机构将面料拉长至所需长度,再通过压料机构对面料进行压持,最后通过裁切机构对面料进行裁切,但是在裁切时面料位于料台的上方且与料台具有一定距离,面料完成裁切后,较薄的面料会自然飘落,这样会导致飘落到料台上的面料摆放凌乱,收集面料时需要重新整理,较为麻烦,严重影响工作效率,并且面料在拉料机构的拉扯作用下会产生额外张力,且面料材质较软,裁切机构从一侧对面料进行裁切时,可能会导致切口偏移且不够平整,影响裁切精度。

[0004] 本发明提供一种服饰面料的裁切设备及其控制方法,旨在解决面料完成裁切后,较薄的面料会自然飘落,导致摆放凌乱,收集整理较为麻烦,严重影响工作效率,以及具有张力的面料从一侧进行裁切时,可能会导致切口偏移且不够平整,影响裁切精度的问题。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种服饰面料的裁切设备及其控制方法,以解决上述背景技术中提出的面料完成裁切后,较薄的面料会自然飘落,导致摆放凌乱,收集整理较为麻烦,严重影响工作效率,以及具有张力的面料从一侧进行裁切时,可能会导致切口偏移且不够平整,影响裁切精度的问题。

[0006] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种服饰面料的裁切设备,包括料台和安装架,所述料台的上方设置有拉料机构,所述安装架上设置有裁切机构和压料机构,还包括:辅助压料机构,所述辅助压料机构设置在料台与裁切机构之间,用于在裁切机构切料时配合所述压料机构进行压料;整料机构,所述整料机构设置在所述拉料机构上,用于配合所述辅助压料机构在所述拉料机构移动过程对裁切后的面料进行下压整理。

[0007] 优选地,所述辅助压料机构包括限位框,所述限位框固定连接在所述料台靠近所述安装架的一端,所述限位框的内部开设有滑槽,所述滑槽的内部滑动连接有压料块,所述压料块的底部与所述滑槽之间连接多个弹性件。

[0008] 优选地,所述限位框一端的顶部开设有挤压槽,所述压料块的顶部固定连接有机形块,所述楔形块与所述挤压槽的位置相对应,所述楔形块滑动连接在所述挤压槽的内部,多个所述弹性件推动所述压料块与所述限位框的内侧顶部接触时能够对面料进行压持,且所述楔形块能够延伸至限位框的上方。

[0009] 优选地,所述裁切机构包括驱动板,所述驱动板靠近所述料台的一侧固定连接有

驱动杆,所述驱动杆在初始位置时位于所述楔形块的上方且能够限制所述楔形块从所述挤压槽内伸出,所述驱动杆与所述楔形块的楔形面接触时,能够挤压所述楔形块带动所述压料块在所述滑槽的内部向下移动。

[0010] 优选地,所述整料机构包括压料杆,所述压料杆的两端均转动连接有支撑板,两个所述支撑板的另一端均固定连接有齿轮,两个所述齿轮分别位于两个所述支撑板相互远离的一侧,两个所述齿轮在转动的过程中能够通过两个所述支撑板带动所述压料杆进行偏转,所述料台的顶部固定连接有两个支撑架,两个所述支撑架呈对称设置,两个所述支撑架上均固定连接有齿条,两个所述齿轮跟随所述拉料机构移动的过程中能够与两个所述齿条啮合。

[0011] 优选地,所述拉料机构包括安装板,所述安装板靠近所述安装架的一侧开设有两个转动限位槽,两个所述齿轮与相对应的所述支撑板均通过转轴分别转动连接在两个所述转动限位槽内,所述安装板的顶部均匀安装有多个用于夹持面料的气动夹爪,多个所述气动夹爪位于两个所述转动限位槽之间。

[0012] 优选地,所述料台的两侧顶部安装有两个第一电动皮带导轨,两个所述第一电动皮带导轨上均安装有第一滑块,所述安装板固定连接在两个所述第一滑块的顶部,两个所述第一电动皮带导轨通过传动杆连接,所述传动杆用于带动两个所述第一电动皮带导轨同步转动,所述安装架上安装有用于驱动所述传动杆进行转动的第一电机,所述传动杆与所述第一电机通过皮带进行传动。

[0013] 优选地,所述裁切机构还包括第二电动皮带导轨,所述第二电动皮带导轨安装在所述安装架上,所述第二电动皮带导轨靠近所述料台的一侧安装有第二滑块,所述驱动板固定连接在所述第二滑块靠近所述料台的一侧,所述驱动板的下部安装有电动裁切刀,所述电动裁切刀位于所述压料机构与所述辅助压料机构之间,所述第二电动皮带导轨上安装有用于驱动所述第二电动皮带导轨进行转动的第二电机。

[0014] 优选地,所述压料机构包括压料架,所述压料架的底部固定连接有压料板,所述压料板用于在所述裁切机构对面料裁切时进行压料,所述压料架的两端底部均安装有气缸,两个所述气缸安装在所述安装架上。

[0015] 一种服饰面料裁切设备的控制方法,包括以下步骤:

[0016] S1、控制拉料机构向着安装架的方向移动,并通过多个气动夹爪夹持面料;

[0017] S2、控制拉料机构带动夹持后的面料向着远离安装架的方向移动,将面料拉扯至所需长度,并使得压料杆向下偏转;

[0018] S3、面料拉扯至所需长度后,控制压料机构对面料裁切口的一侧进行压持;

[0019] S4、压持完成后,控制裁切机构利用电动裁切刀对面料进行裁切,并在裁切过程中通过辅助压料机构对切口的另一侧进行压持;

[0020] S5、控制气动夹爪松开面料,并利用压料杆对面料裁切后的一端下压;

[0021] S6、控制拉料机构向着安装架的方向移动,并控制裁切机构回到初始位置,使得辅助压料机构松开面料,利用压料杆对面料裁切后的另一端下压,并使得压料杆向上偏转。

[0022] 本发明的技术效果和优点:

[0023] 1、综上所述,通过辅助压料机构的设置,在裁切机构对面料进行裁切时,带动驱动杆从楔形块的上方移走,使得压料块不再受到限制并在弹性件的回弹作用下向着限位框的

顶部移动,对面料进行夹持,从而在电动裁切刀对面料裁切时,配合压料机构在面料切口的两侧进行压持,防止面料张力过大导致切口偏移,保证面料裁切的平整性,从而提高裁切质量,减少后期面料修剪,提高了生产效率。

[0024] 2、本发明通过整料机构的设置,一方面能够随拉料机构同步移动,使得压料杆能够进行向下偏转和向上偏转,从而对面料裁切后的两端进行下压,防止裁切后的面料自然飘落,避免面料摆放凌乱,可以直接进行收集打包,从而提高工作效率,另一方面通过改变支撑架与齿条的安装位置可以改变压料杆向上偏转的时机,同时可以通过调节裁切机构回到初始位置的时机,在压料杆将要到达辅助压料机构位置且未向上偏转前松开面料被裁切后的另一端,从而在不影响设备正常工作效率的同时,最大程度的对裁切后的面料进行推平下压,保证裁切后面料的摆放位置。

附图说明

[0025] 图1为本发明整体结构示意图。

[0026] 图2为本发明压料杆向上偏转工作状态示意图。

[0027] 图3为本发明辅助压料机构与整料机构位置示意图。

[0028] 图4为本发明安装板部分结构示意图。

[0029] 图5为本发明齿轮部分安装示意图。

[0030] 图6为本发明辅助压料机构结构示意图。

[0031] 图7为本发明限位框内部结构局部剖视图。

[0032] 图8为本发明裁切结构与压料机构位置示意图。

[0033] 图9为本发明压料机构结构示意图。

[0034] 图10为本发明裁切机构结构示意图。

[0035] 图11为本发明支撑架部分安装示意图。

[0036] 图12为本发明拉料机构安装示意图。

[0037] 附图标记为:1、料台;2、安装架;3、拉料机构;31、安装板;32、转动限位槽;33、传动杆;34、气动夹爪;35、第一电动皮带导轨;36、第一滑块;37、第一电机;4、裁切机构;41、驱动板;42、驱动杆;43、第二电动皮带导轨;44、第二滑块;45、电动裁切刀;46、第二电机;5、压料机构;51、压料架;52、压料板;53、气缸;6、辅助压料机构;61、限位框;62、滑槽;63、压料块;64、弹性件;65、挤压槽;66、楔形块;7、整料机构;71、压料杆;72、支撑板;73、齿轮;74、支撑架;75、齿条。

具体实施方式

[0038] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0039] 实施例一

[0040] 面料在拉料机构的拉扯作用下会产生额外张力,且面料材质较软,裁切机构从一侧对面料进行裁切时,可能会导致切口偏移且不够平整,影响裁切精度。

[0041] 参考图1和图2,本发明一实施例的一种服饰面料的裁切设备,包括料台1和安装架2,料台1的上方设置有拉料机构3,安装架2上设置有裁切机构4和压料机构5。

[0042] 参考图2、图6和图7,还包括辅助压料机构6,辅助压料机构6设置在料台1与裁切机构4之间,用于在裁切机构4切料时配合压料机构5进行压料,辅助压料机构6包括限位框61,限位框61固定连接在料台1靠近安装架2的一端,限位框61的内部开设有滑槽62,滑槽62的内部滑动连接有压料块63,压料块63的底部与滑槽62之间连接多个弹性件64,限位框61一端的顶部开设有挤压槽65,压料块63的顶部固定连接有楔形块66,楔形块66与挤压槽65的位置相对应,楔形块66滑动连接在挤压槽65的内部,多个弹性件64推动压料块63与限位框61的内侧顶部接触时能够对面料进行压持,且楔形块66能够延伸至限位框61的上方。

[0043] 参考图8和图10,裁切机构4包括驱动板41,驱动板41靠近料台1的一侧固定连接驱动杆42,驱动杆42在初始位置时位于楔形块66的上方且能够限制楔形块66从挤压槽65内伸出,驱动杆42与楔形块66的楔形面接触时,能够挤压楔形块66带动压料块63在滑槽62的内部向下移动,裁切机构4还包括第二电动皮带导轨43,第二电动皮带导轨43安装在安装架2上,第二电动皮带导轨43靠近料台1的一侧安装有第二滑块44,驱动板41固定连接在第二滑块44靠近料台1的一侧,驱动板41的下部安装有电动裁切刀45,电动裁切刀45位于压料机构5与辅助压料机构6之间,第二电动皮带导轨43上安装有用于驱动第二电动皮带导轨43进行转动的第二电机46,电动皮带导轨为现有技术,不再赘述。

[0044] 参考图3、图4和图12,拉料机构3包括安装板31,安装板31的顶部均匀安装有多个用于夹持面料的气动夹爪34,料台1的两侧顶部安装有两个第一电动皮带导轨35,两个第一电动皮带导轨35上均安装有第一滑块36,安装板31固定连接在两个第一滑块36的顶部,两个第一电动皮带导轨35通过传动杆33连接,传动杆33用于带动两个第一电动皮带导轨35同步转动,安装架2上安装有用于驱动传动杆33进行转动的第一电机37,传动杆33与第一电机37通过皮带进行传动。

[0045] 参考图8和图9,压料机构5包括压料架51,压料架51的底部固定连接压料板52,压料板52用于在裁切机构4对面料裁切时进行压料,压料架51的两端底部均安装有气缸53,两个气缸53安装在安装架2上。

[0046] 实际使用时,面料从压料机构5中压料板52的下方穿过,启动第一电机37正转,第一电机37通过皮带与传动杆33传动并带动两个第一电动皮带导轨35同步转动,两个第一电动皮带导轨35同步转动过程中通过第一滑块36带动安装板31向着安装架2的方向移动,由于此时裁切机构4位于初始位置,驱动杆42位于楔形块66的上方,限制楔形块66从挤压槽65内伸出,此时压料块63没有与限位框61的顶部接触,安装板31能够带动多个气动夹爪34从限位框61的内部在压料块63的上方穿过,此时启动多个气动夹爪34夹持面料,启动第一电机37反转,通过两个第一电动皮带导轨35带动安装板31向着远离安装架2的方向移动,此时面料在多个气动夹爪34的夹持作用下同步跟随安装板31向着远离安装架2的方向移动,从而将面料拉扯至所需长度。

[0047] 面料拉扯至所需长度后,停止第一电机37转动,控制气缸53,通过压料架51带动压料板52向下移动,对面料进行压持,此时启动第二电机46正转带动第二电动皮带导轨43转动,并通过第二滑块44与驱动板41在带动电动裁切刀45向着面料的方向移动,驱动板41移动时会带动驱动杆42进行移动,从而使驱动杆42从楔形块66的上方移走,此时压料块63

不再受到限制并在弹性件64的回弹作用下向着限位框61的顶部移动,对面料进行压持,从而在电动裁切刀45对面料裁切时,配合压料机构5在面料切口的两侧进行压持,防止面料张力过大导致切口偏移,避免影响裁切精度。

[0048] 综上所述,通过辅助压料机构6的设置,在裁切机构4对面料进行裁切时,带动驱动杆42从楔形块66的上方移走,使得压料块63不再受到限制并在弹性件64的回弹作用下向着限位框61的顶部移动,对面料进行夹持,从而在电动裁切刀45对面料裁切时,配合压料机构5在面料切口的两侧进行压持,防止面料张力过大导致切口偏移,保证面料裁切的平整性,从而提高裁切质量,减少后期面料修剪,提高了生产效率。

[0049] 实施例二

[0050] 在实际使用过程中,由于在裁切时面料位于料台的上方且与料台具有一定距离,面料完成裁切后,较薄的面料会自然飘落,这样会导致飘落到料台上的面料摆放凌乱,收集面料时需要重新整理,较为麻烦,严重影响工作效率,因此本实施例对上述实施例中描述的装置进行了改进。

[0051] 参考图3、图4、图5和图11,还包括整料机构7,整料机构7设置在拉料机构3上,用于配合辅助压料机构6在拉料机构3移动过程对裁切后的面料进行下压整理,整料机构7包括压料杆71,压料杆71的两端均转动连接有支撑板72,两个支撑板72的另一端均固定连接有齿轮73,两个齿轮73分别位于两个支撑板72相互远离的一侧,两个齿轮73在转动的过程中能够通过两个支撑板72带动压料杆71进行偏转,料台1的顶部固定连接有两个支撑架74,两个支撑架74呈对称设置,两个支撑架74上均固定连接有齿条75,两个齿轮73跟随拉料机构3移动的过程中能够与两个齿条75啮合,安装板31靠近安装架2的一侧开设有两个转动限位槽32,两个齿轮73与相对应的支撑板72均通过转轴分别转动连接在两个转动限位槽32内,多个气动夹爪34位于两个转动限位槽32之间。

[0052] 实际使用时,在拉料机构3移动的过程中整料机构7会同步跟随移动,当安装板31带动多个气动夹爪34夹持面料向着远离安装架2的方向移动时,安装板31会通过带动压料杆71、支撑板72和齿轮73同步移动,安装板31带动齿轮73移动的过程中会与支撑架74上的齿条75啮合,从而带动齿轮73转动,齿轮73转动时会通过支撑板72带动压料杆71向下偏转,使得压料杆71压在面料的上方并跟随拉料机构3移动;

[0053] 当裁切机构4完成面料的裁切后,控制气动夹爪34松开面料,此时在重力的作用下压料杆71会对面料下压,防止裁切后的面料自然飘落,此时控制第一电机37正转,使得第一电动皮带导轨35通过第一滑块36带动安装板31向着安装架2的方向移动,安装板31在移动的过程会带动偏转后的压料杆71进行移动并对面料进行推平,同时控制第二电机46反转,使得第二电动皮带导轨43转动并通过驱动板41带动电动裁切刀45与驱动杆42回到初始位置,在驱动杆42回到初始位置的过程中会与楔形块66的楔形面接触时,并挤压楔形块66带动压料块63压缩弹性件64,使得压料块63在滑槽62的内部向下移动,松开面料被裁切后的另一端,被松开后的面料会被压料杆71下压,从而避免面料被裁切后的两端出现自然飘落现象,防止飘落到料台上的面料摆放凌乱,可以直接进行收集打包,提高工作效率。

[0054] 需要注意的是,在拉料机构3带动向下偏转后的整料机构7向着安装架2的方向移动时,安装板31会带动齿轮73再次与支撑架74上的齿条75啮合,使得齿轮73反转,齿轮73则通过支撑板72带动压料杆71向上偏转,通过改变支撑架74与齿条75的安装位置可以改变压

料杆71向上偏转的时机,同时可以通过调节裁切机构4回到初始位置的时机,在压料杆71将要到达辅助压料机构6位置且未向上偏转前,通过驱动杆42挤压楔形块66带动压料块63在滑槽62的内部向下移动,松开面料被裁切后的另一端,从而在不影响设备正常工作效率的同时,最大程度的对裁切后的面料进行推平下压,保证裁切后面料的摆放位置。

[0055] 综上所述,本发明通过整料机构7的设置,一方面能够随拉料机构3同步移动,使得压料杆71能够进行向下偏转和向上偏转,从而对面料裁切后的两端进行下压,防止裁切后的面料自然飘落,避免面料摆放凌乱,可以直接进行收集打包,从而提高工作效率,另一方面通过改变支撑架74与齿条75的安装位置可以改变压料杆71向上偏转的时机,同时可以通过调节裁切机构4回到初始位置的时机,在压料杆71将要到达辅助压料机构6位置且未向上偏转前松开面料被裁切后的另一端,从而在不影响设备正常工作效率的同时,最大程度的对裁切后的面料进行推平下压,保证裁切后面料的摆放位置。

[0056] 实施例三

[0057] 一种服饰面料裁切设备的控制方法,包括以下步骤:

[0058] S1、控制拉料机构3向着安装架2的方向移动,并通过多个气动夹爪34夹持面料;

[0059] S2、控制拉料机构3带动夹持后的面料向着远离安装架2的方向移动,将面料拉扯至所需长度,并使得压料杆71向下偏转;

[0060] S3、面料拉扯至所需长度后,控制压料机构5对面料裁切口的一侧进行压持;

[0061] S4、压持完成后,控制裁切机构4利用电动裁切刀45对面料进行裁切,并在裁切过程中通过辅助压料机构6对切口的另一侧进行压持;

[0062] S5、控制气动夹爪34松开面料,并利用压料杆71对面料裁切后的一端下压;

[0063] S6、控制拉料机构3向着安装架2的方向移动,并控制裁切机构4回到初始位置,使得辅助压料机构6松开面料,通过压料杆71对面料裁切后的另一端下压,并使得压料杆71向上偏转。

[0064] 最后:以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

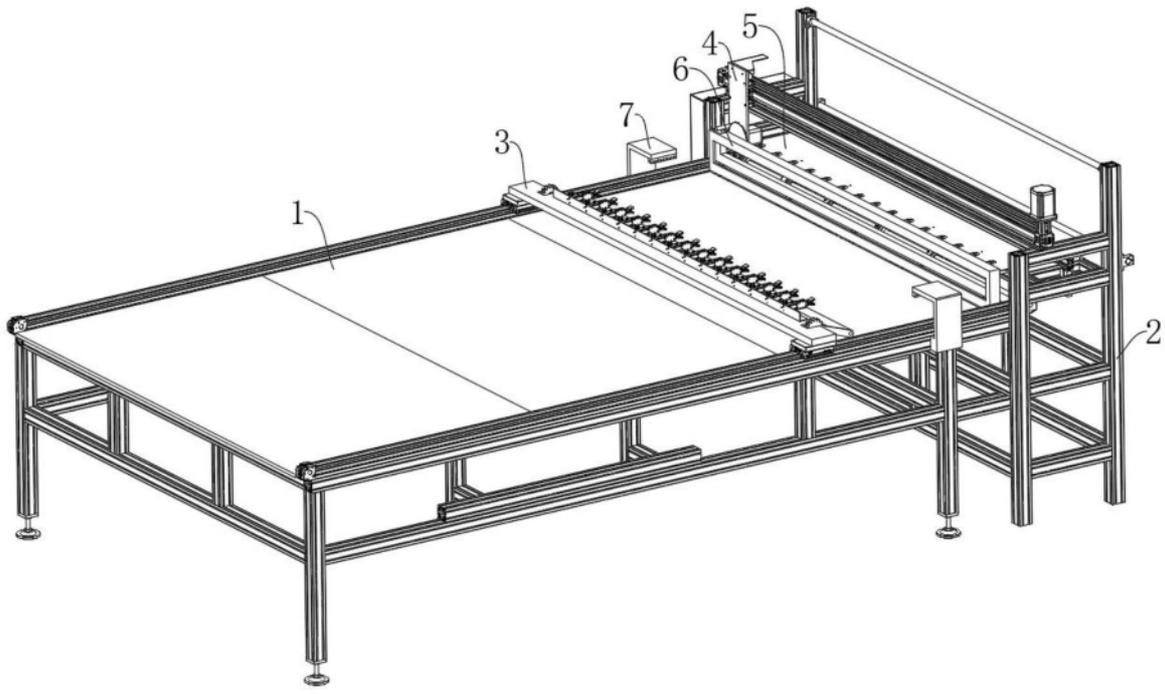


图1

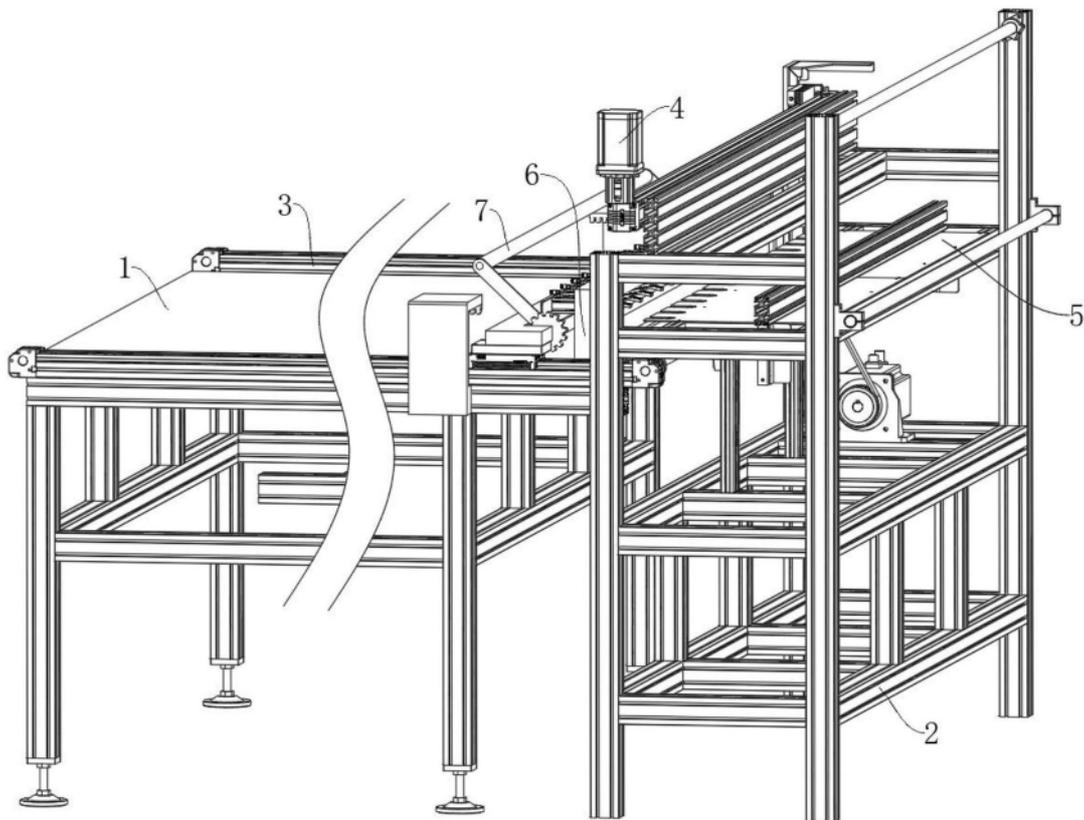


图2

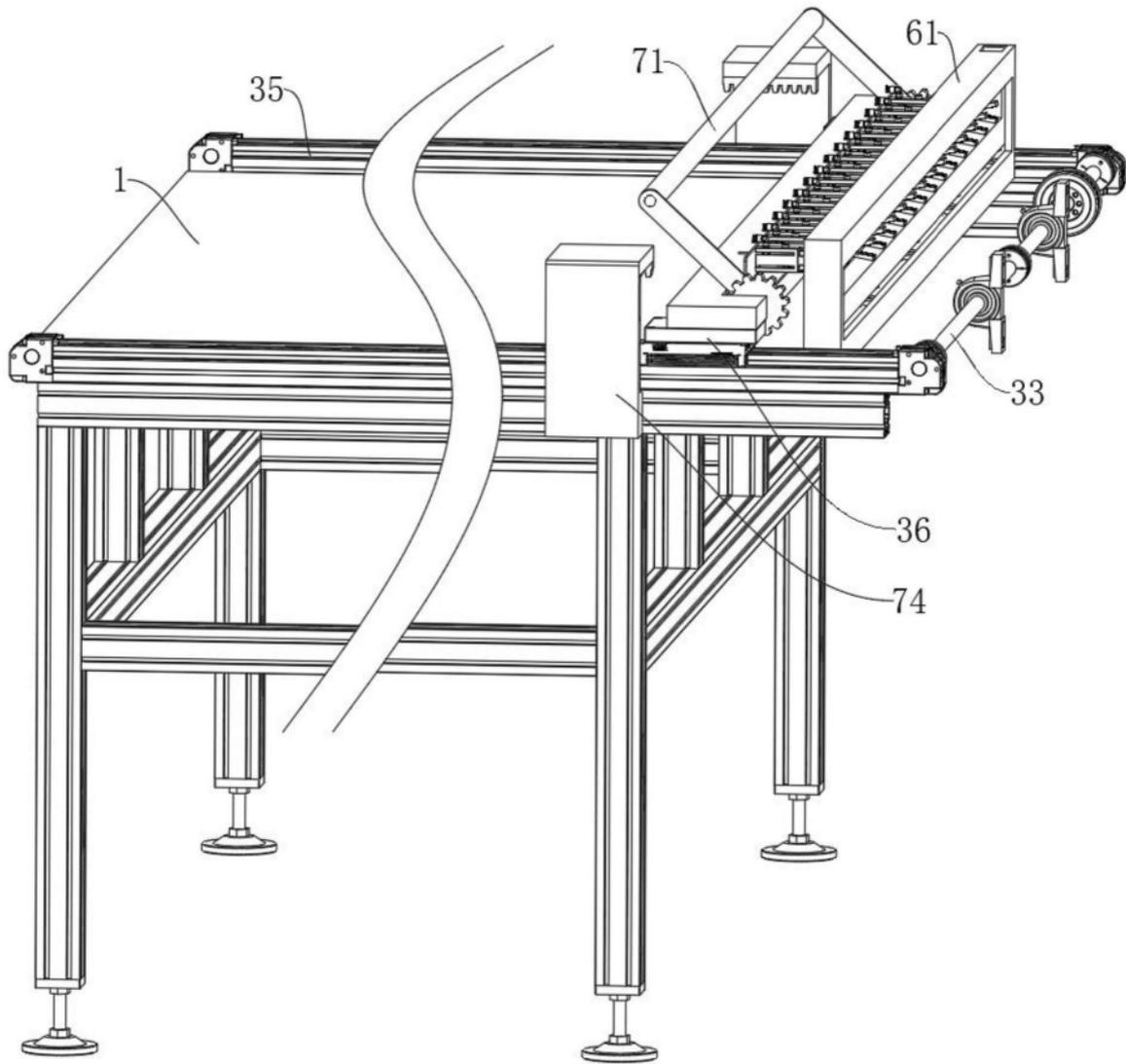


图3

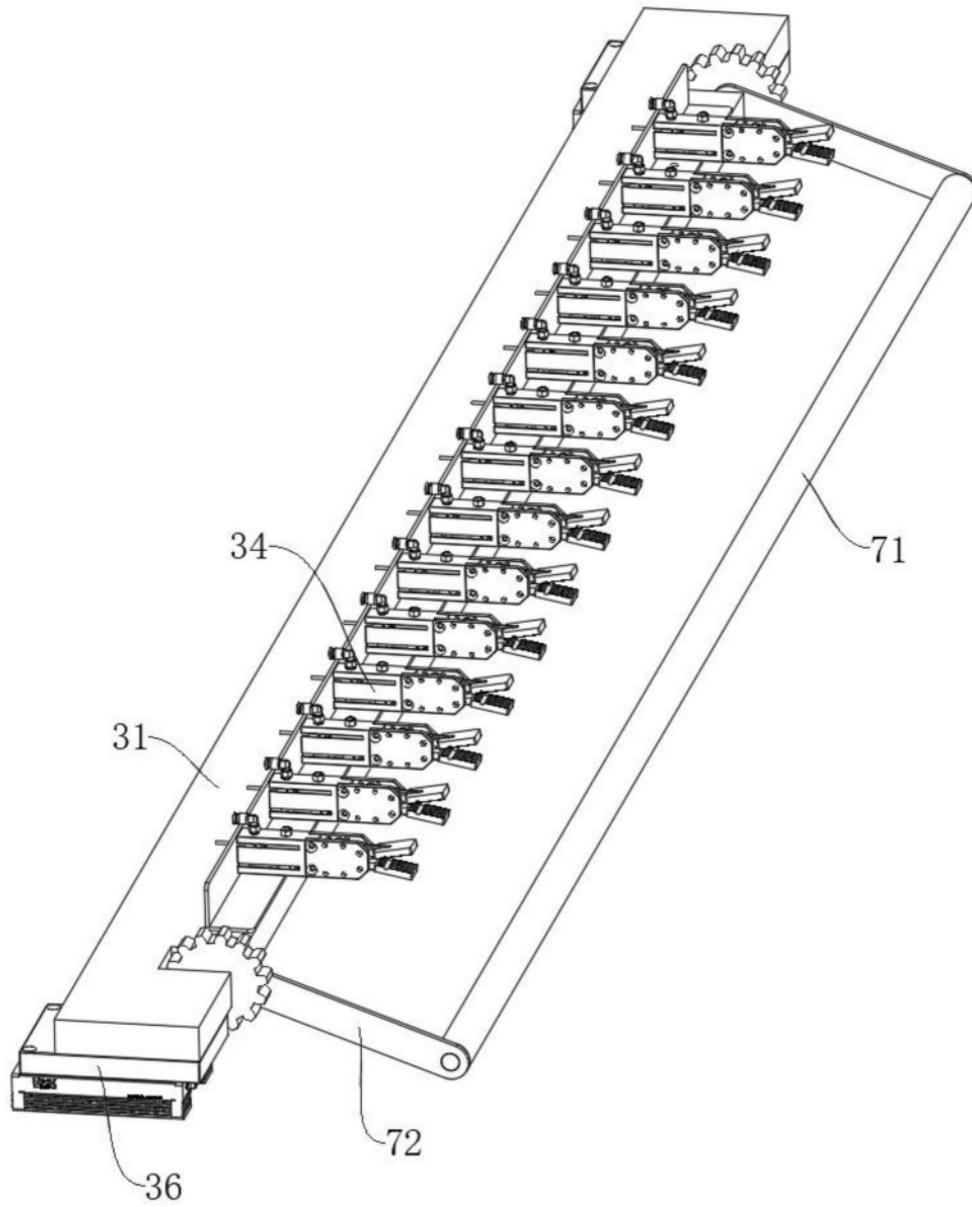


图4

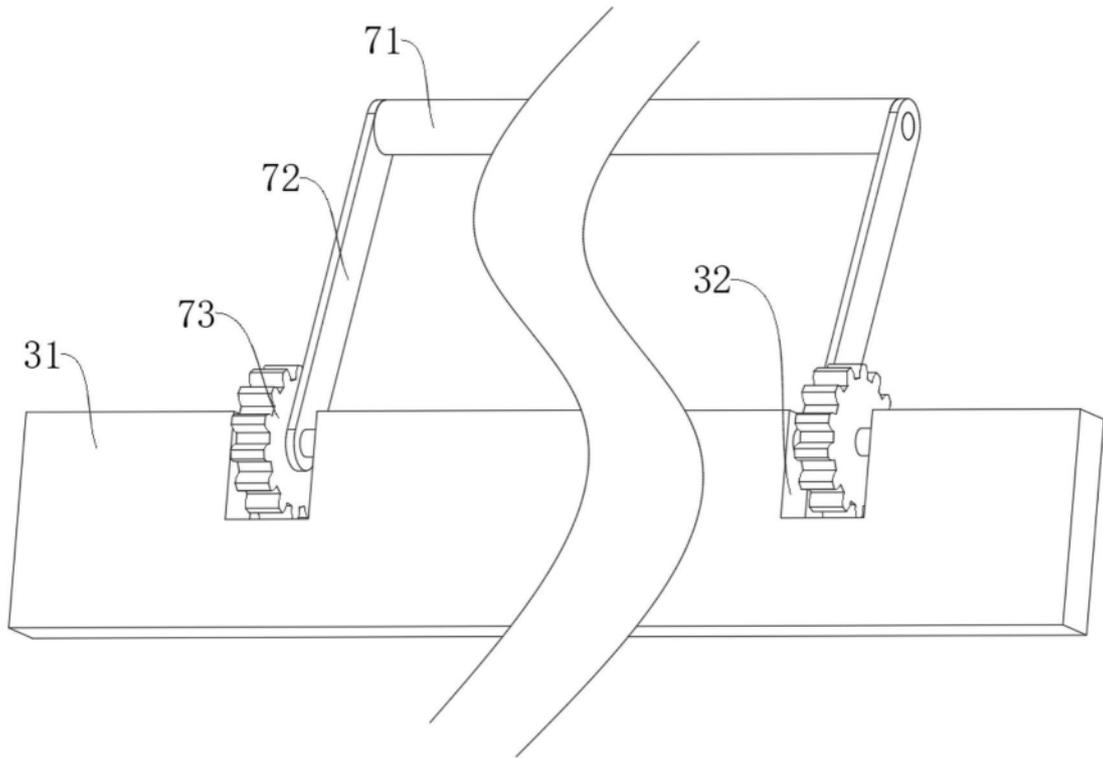


图5

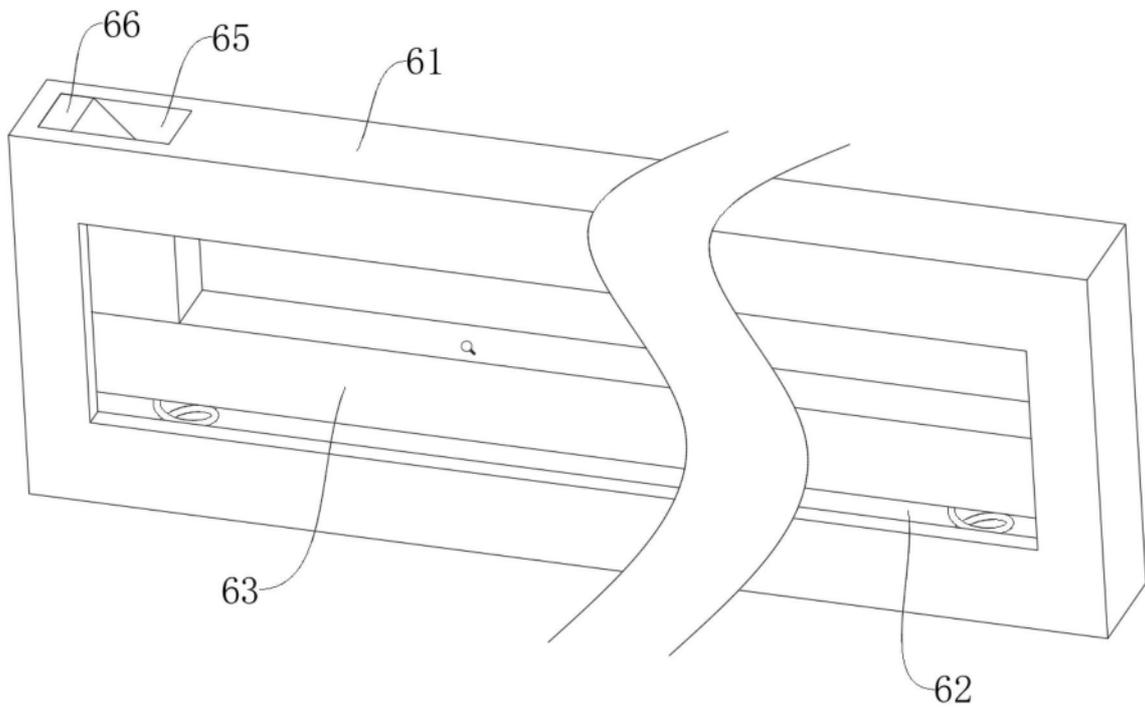


图6

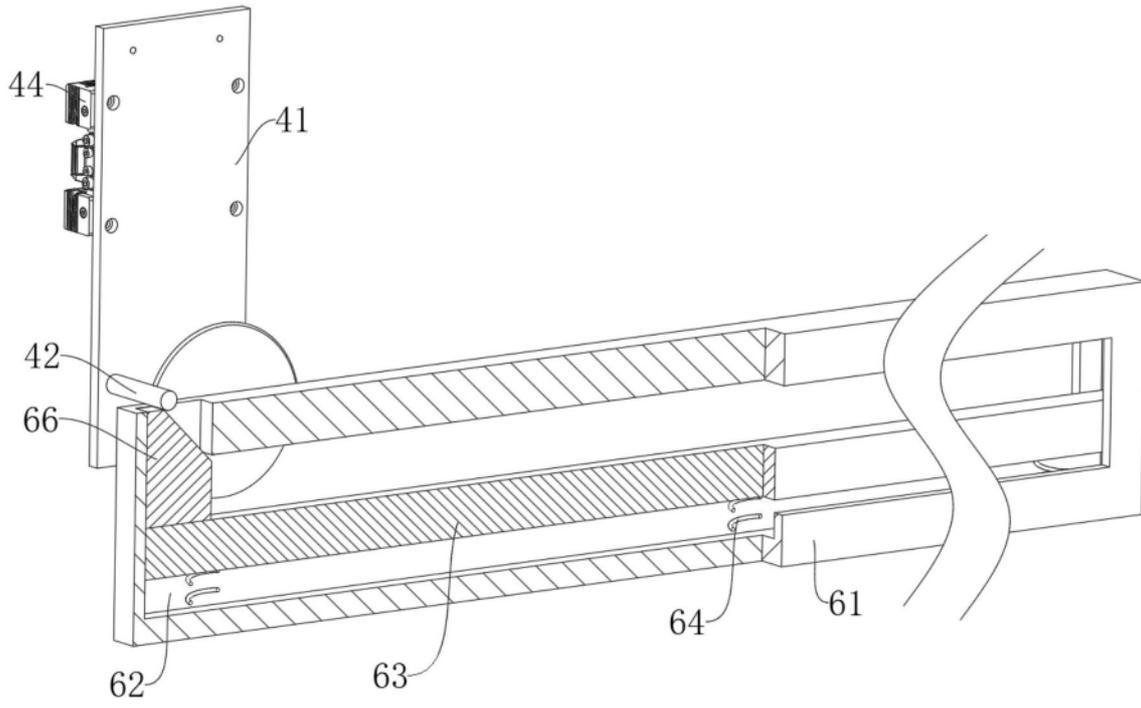


图7

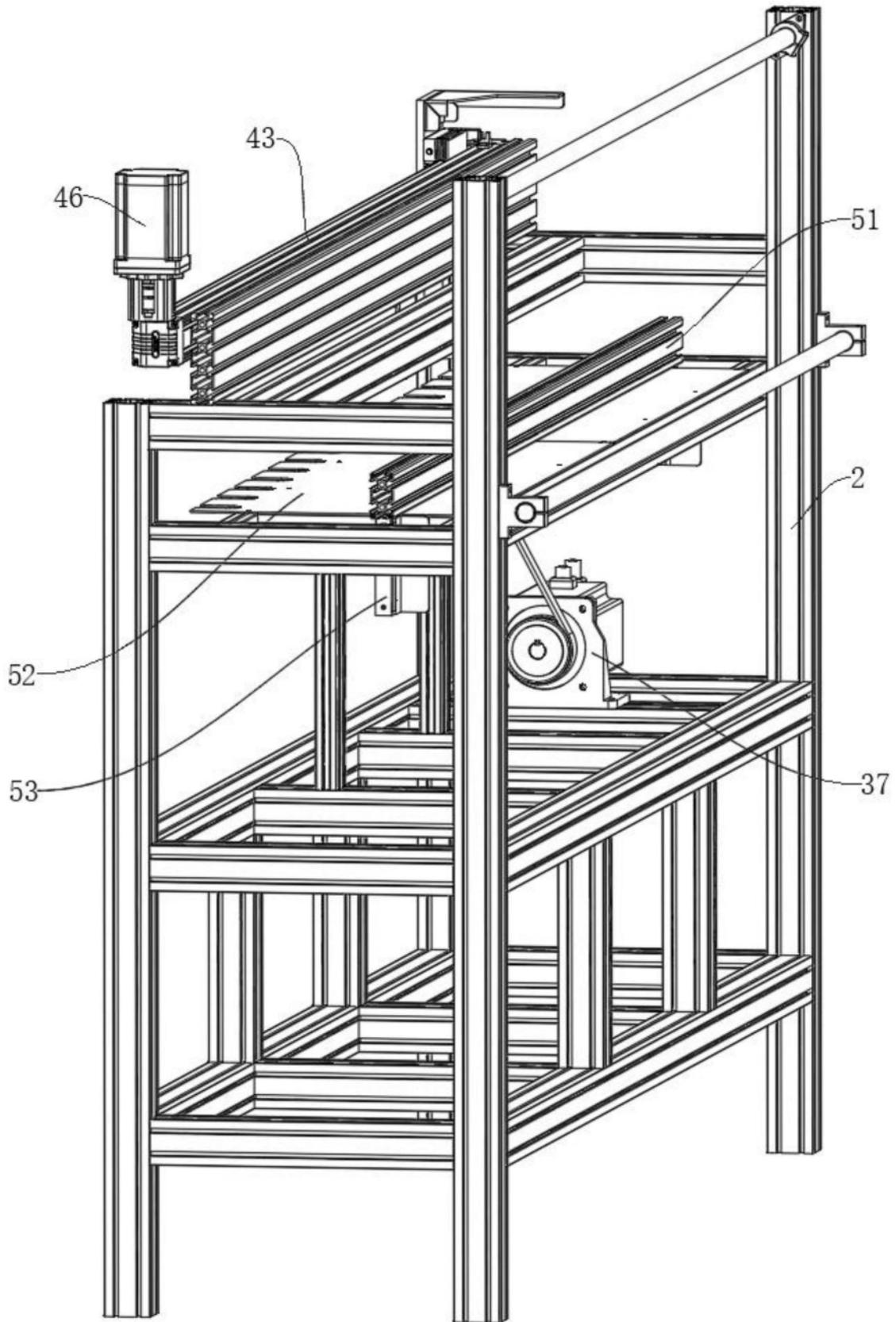


图8

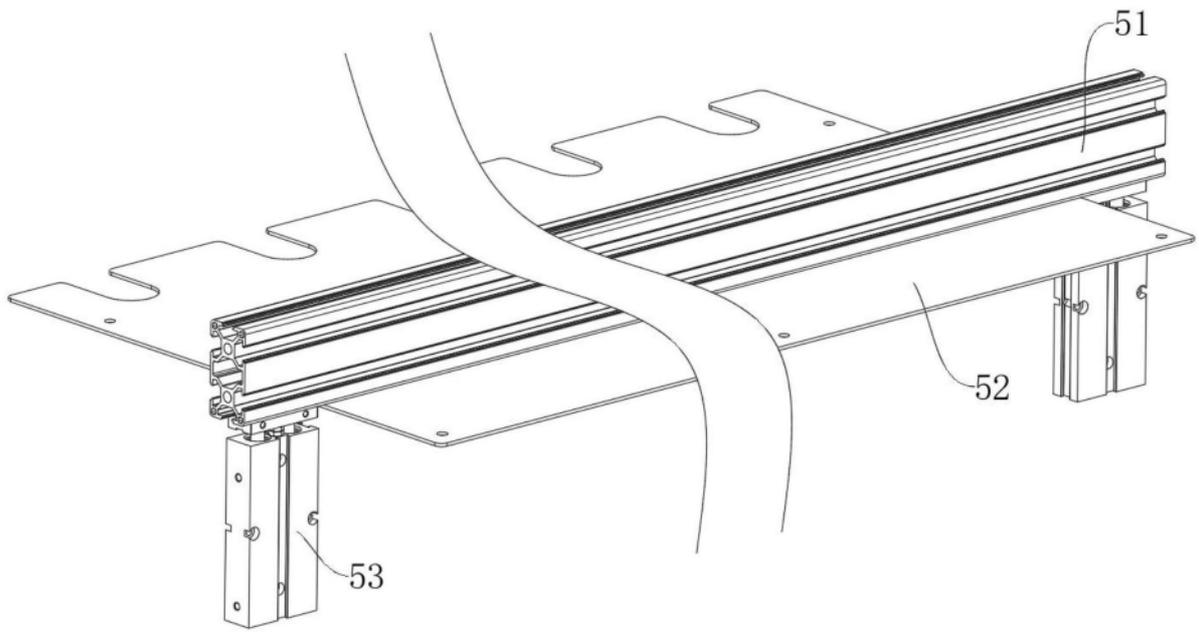


图9

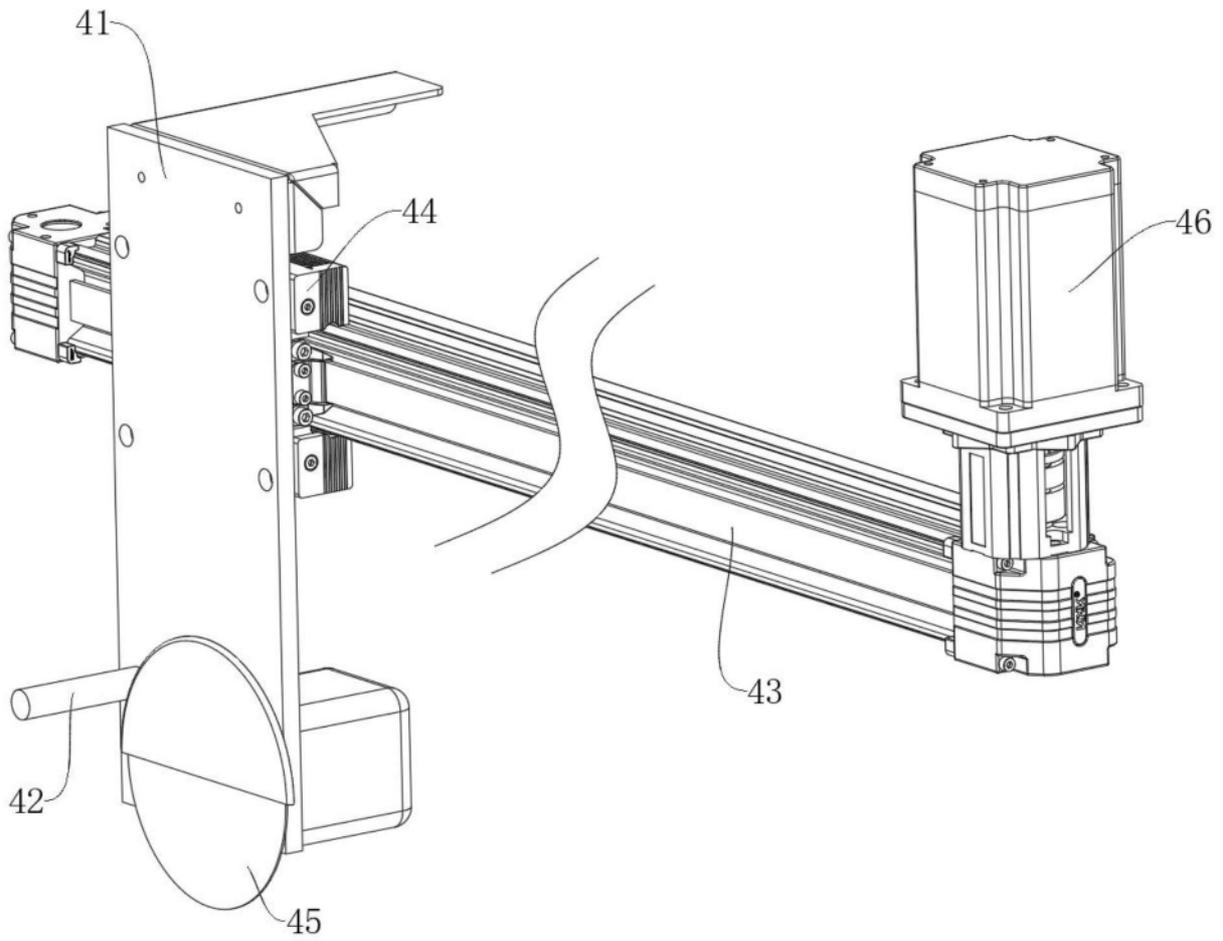


图10

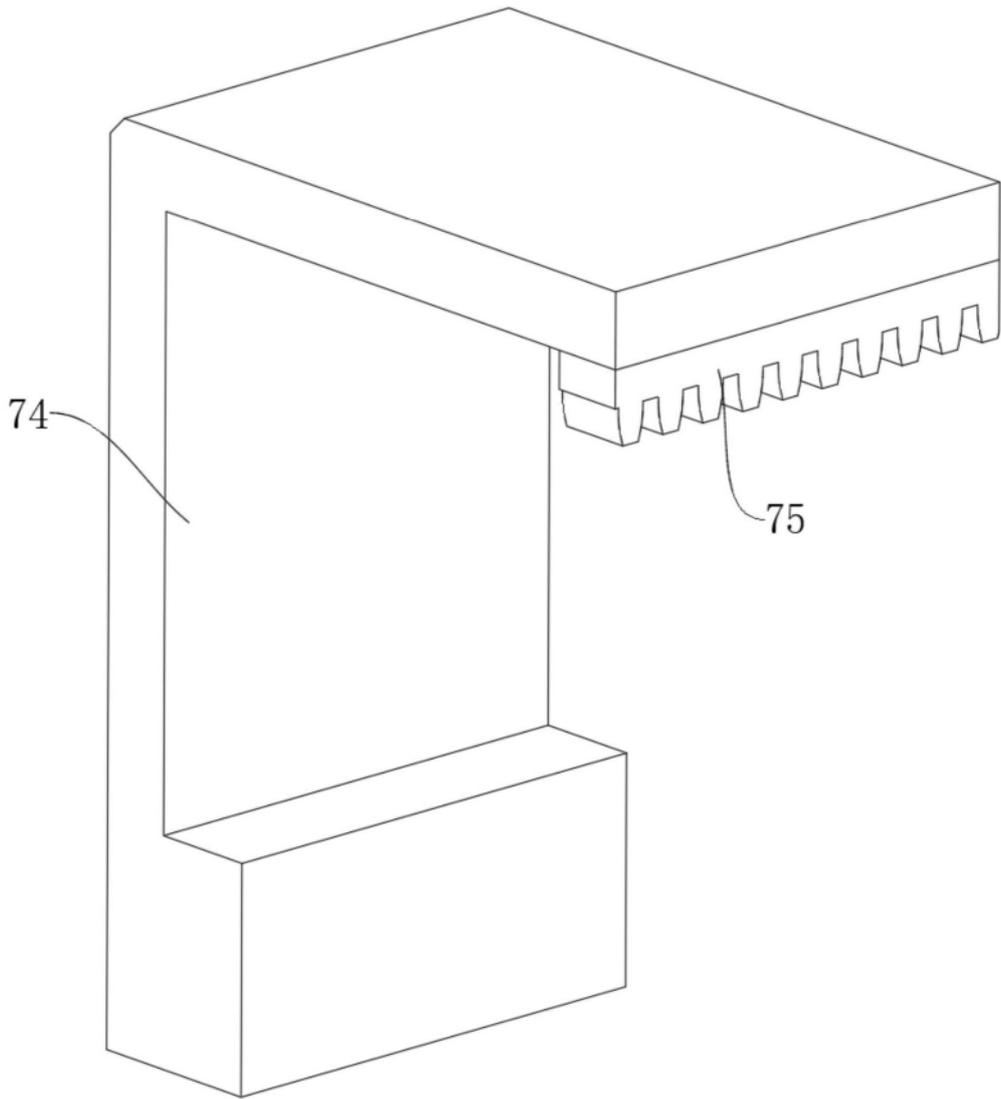


图11

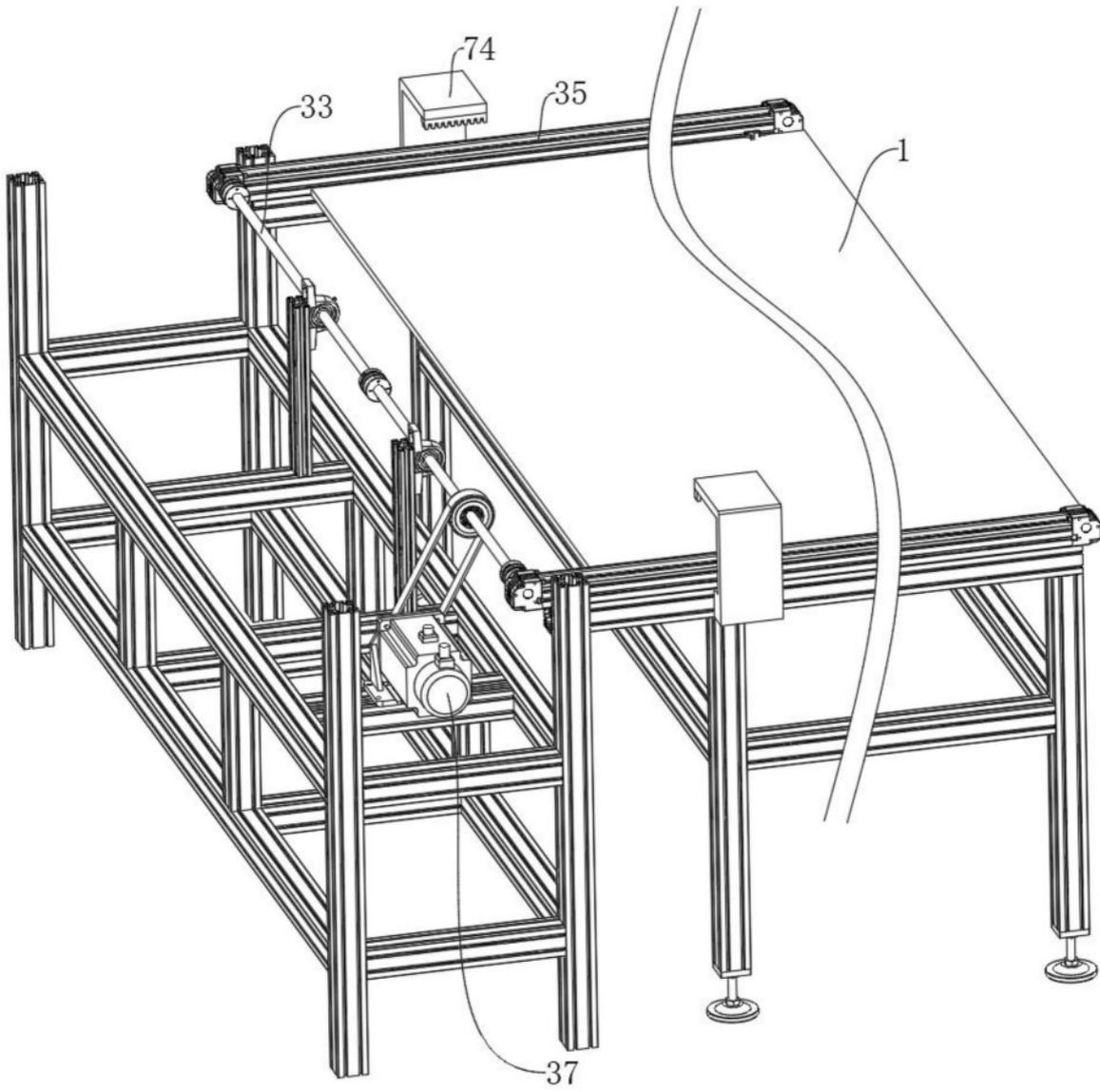


图12