(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221460785 U
(45)授权公告日 2024.08.02

(21)申请号 202322921497.8

(22)申请日 2023.10.30

(73)专利权人 陕西咸阳杜克普服装有限公司
地址 712000 陕西省咸阳市兴平市纺织工业园内纺织三路8号

(72)发明人 王延军 李朋波 陈琳卓

(74)专利代理机构 西安亚信智佳知识产权代理事务所(普通合伙) 61241
专利代理师 张西娟

(51)Int.Cl.
D06H 7/00(2006.01)

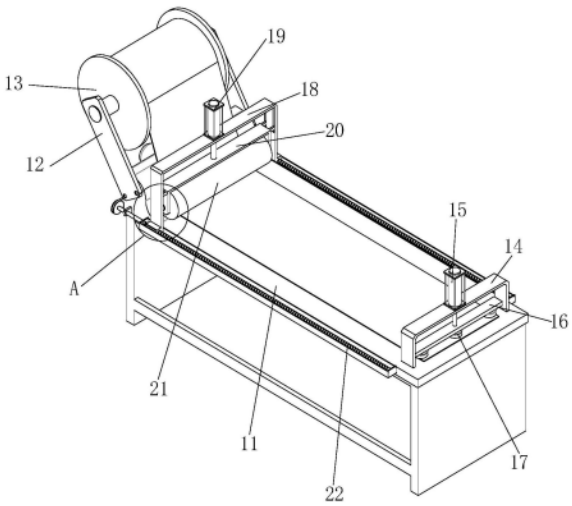
权利要求书1页 说明书4页 附图5页

(54)实用新型名称

一种用于西装裁剪的智能定位台

(57)摘要

本实用新型涉及服饰加工设备技术领域,具体是一种用于西装裁剪的智能定位台,包括加工台,还包括安装架、放卷辊、压紧机构和整平机构;安装架固定于加工台的一端,放卷辊转动设置在安装架上;压紧机构安装于加工台远离安装架的一端,压紧机构包括升降组件和三个压块,整平机构包括U型架、整平辊、伸缩组件、驱动组件和两个移动组件,利用三个压块能对布料的一端进行定位,利用整平辊和弧形座的配合,能对布料的另一端进行压紧,实现对布料另一端的定位,进而能实现对加工台上布料的定位效果,在定位时能实现对布料的自动定位,无需手动进行定位,有利于提高对布料的定位效率,方便后续对西装布料进行裁剪工作。



CN 221460785 U

1.一种用于西装裁剪的智能定位台,包括加工台(11),其特征在于,还包括安装架(12)、放卷辊(13)、压紧机构和整平机构;

安装架(12)固定于加工台(11)的一端,放卷辊(13)转动设置在安装架(12)上;

压紧机构安装于加工台(11)远离安装架(12)的一端,压紧机构包括升降组件和三个压块(17),升降组件固定安装于加工台(11)的顶端,三个压块(17)等距安装于升降组件的下方;

整平机构包括U型架(20)、整平辊(21)、伸缩组件、驱动组件和两个移动组件,两个移动组件对称安装于加工台(11)的两侧,驱动组件位于两个移动组件之间,伸缩组件安装于两个移动组件的上方,U型架(20)位于加工台(11)上方且安装于伸缩组件的下方,整平辊(21)转动设置在U型架(20)上。

2.根据权利要求1所述的一种用于西装裁剪的智能定位台,其特征在于,伸缩组件包括移动架(18)和第二气缸(19),移动架(18)固定安装于两个移动组件的上方,U型架(20)滑动设置在移动架(18)的中部,第二气缸(19)固定安装于移动架(18)的顶端,第二气缸(19)的输出端穿过移动架(18)且与U型架(20)固定连接。

3.根据权利要求2所述的一种用于西装裁剪的智能定位台,其特征在于,每个移动组件均包括安装槽(22)、丝杆(23)和移动块(24),安装槽(22)固定于加工台(11)的一侧,丝杆(23)位于安装槽(22)的内部,且两端均与安装槽(22)通过轴承转动连接,移动块(24)套设于丝杆(23)上且与丝杆(23)螺纹配合,移动块(24)滑动设置于安装槽(22)的内部,移动架(18)的底端与移动块(24)固定连接。

4.根据权利要求3所述的一种用于西装裁剪的智能定位台,其特征在于,驱动组件包括电机(28)、两个主动轮(25)、两个从动轮(26)和两个皮带(27),电机(28)安装于加工台(11)的一端,两个主动轮(25)均安装于电机(28)的输出端,每个丝杆(23)的一端均穿过安装槽(22)且与一个从动轮(26)固定连接,每个皮带(27)均套设于一个主动轮(25)和一个从动轮(26)上。

5.根据权利要求4所述的一种用于西装裁剪的智能定位台,其特征在于,升降组件包括固定架(14)、第一气缸(15)和移动板(16),固定架(14)固定安装于加工台(11)的顶端,移动板(16)滑动设置于固定架(14)的下方中部,第一气缸(15)安装于固定架(14)的顶端,第一气缸(15)的输出端穿过固定架(14)且与移动板(16)固定连接。

6.根据权利要求5所述的一种用于西装裁剪的智能定位台,其特征在于,加工台(11)的顶端远离固定架(14)的一侧固定有与整平辊(21)相配合的弧形座(29)。

一种用于西装裁剪的智能定位台

技术领域

[0001] 本实用新型涉及服饰加工设备技术领域,具体是一种用于西装裁剪的智能定位台。

背景技术

[0002] 在对西装进行剪裁时,一般需要用到裁剪定位台,裁剪定位台是指服装加工中用于划样、排料、铺布以及裁剪等作业的专用工作台。

[0003] 现有的裁剪定位台存在以下不足:

[0004] 在对西装布料进行定位时,一般是通过手动按压,或者利用重物对布料进行按压以实现对布料的定位,人工定位过程中较为繁琐,无法实现自动定位,费时费力;

[0005] 在对布料进行定位时,无法自动将布料进行整平,影响后续对布料的裁剪效果。

[0006] 针对上述问题,现在提供一种用于西装裁剪的智能定位台。

发明内容

[0007] 本实用新型的目的在于提供一种用于西装裁剪的智能定位台,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0008] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0009] 一种用于西装裁剪的智能定位台,包括加工台,还包括安装架、放卷辊、压紧机构和整平机构;

[0010] 安装架固定于加工台的一端,放卷辊转动设置在安装架上;

[0011] 压紧机构安装于加工台远离安装架的一端,压紧机构包括升降组件和三个压块,升降组件固定安装于加工台的顶端,三个压块等距安装于升降组件的下方;

[0012] 整平机构包括U型架、整平辊、伸缩组件、驱动组件和两个移动组件,两个移动组件对称安装于加工台的两侧,驱动组件位于两个移动组件之间,伸缩组件安装于两个移动组件的上方,U型架位于加工台上方且安装于伸缩组件的下方,整平辊转动设置在U型架上。

[0013] 作为本实用新型进一步的方案:伸缩组件包括移动架和第二气缸,移动架固定安装于两个移动组件的上方,U型架滑动设置在移动架的中部,第二气缸固定安装于移动架的顶端,第二气缸的输出端穿过移动架且与U型架固定连接。

[0014] 作为本实用新型进一步的方案:每个移动组件均包括安装槽、丝杆和移动块,安装槽固定于加工台的一侧,丝杆位于安装槽的内部,且两端均与安装槽通过轴承转动连接,移动块套设于丝杆上且与丝杆螺纹配合,移动块滑动设置于安装槽的内部,移动架的底端与移动块固定连接。

[0015] 作为本实用新型进一步的方案:驱动组件包括电机、两个主动轮、两个从动轮和两个皮带,电机安装于加工台的一端,两个主动轮均安装于电机的输出端,每个丝杆的一端均穿过安装槽且与一个从动轮固定连接,每个皮带均套设于一个主动轮和一个从动轮上。

[0016] 作为本实用新型进一步的方案:升降组件包括固定架、第一气缸和移动板,固定架

固定安装于加工台的顶端,移动板滑动设置于固定架的下方中部,第一气缸安装于固定架的顶端,第一气缸的输出端穿过固定架且与移动板固定连接。

[0017] 作为本实用新型进一步的方案:加工台的顶端远离固定架的一侧固定有与整平辊相配合的弧形座。

[0018] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0019] 1、本实用新型的一种用于西装裁剪的智能定位台,利用三个压块能对布料的一端进行定位,利用整平辊和弧形座的配合,能对布料的另一端进行压紧,实现对布料另一端的定位,进而能实现对加工台上布料的定位效果,在定位时能实现对布料的自动定位,无需手动进行定位,有利于提高对布料的定位效率,方便后续对西装布料进行裁剪工作。

[0020] 2、本实用新型的一种用于西装裁剪的智能定位台,通过设置整平辊,在两个移动组件的作用下能带动伸缩组件沿着加工台的长度方向移动,进而能带动整平辊移动,整平辊在移动时,能对位于加工台上的布料进行整平处理,有利于保证布料的表面平整度,进而有利于提高后续的裁剪效果。

附图说明

[0021] 图1为本实用新型的结构示意图一。

[0022] 图2为本实用新型图1中A部分的放大结构示意图。

[0023] 图3为本实用新型的结构示意图二。

[0024] 图4为本实用新型图3中B部分的放大结构示意图。

[0025] 图5为本实用新型的正视图图。

[0026] 图6为本实用新型图5中C部分的放大图。

[0027] 其中:11、加工台;12、安装架;13、放卷辊;14、固定架;15、第一气缸;16、移动板;17、压块;18、移动架;19、第二气缸;20、U型架;21、整平辊;22、安装槽;23、丝杆;24、移动块;25、主动轮;26、从动轮;27、皮带;28、电机;29、弧形座。

具体实施方式

[0028] 以下结合附图对本实用新型的原理和特征进行描述,所举实例只用于解释本实用新型,并非用于限定本实用新型的范围。

[0029] 本实用新型提供了以下优选的实施例:

[0030] 实施例一,如图1-图6所示,一种用于西装裁剪的智能定位台,包括加工台11,还包括安装架12、放卷辊13、压紧机构和整平机构;

[0031] 在对西装进行剪裁时,需要将西装布料平铺在加工台11上,随后根据尺寸对西装的各个部位(如肩部、胸部、翻领等)进行裁剪;

[0032] 安装架12固定于加工台11的一端,放卷辊13转动设置在安装架12上;

[0033] 压紧机构安装于加工台11远离安装架12的一端,压紧机构包括升降组件和三个压块17,升降组件固定安装于加工台11的顶端,三个压块17等距安装于升降组件的下方;

[0034] 利用三个压块17能对布料的一端进行定位,利用整平辊21和弧形座29的配合,能对布料的另一端进行压紧,实现对布料另一端的定位,进而能实现对加工台11上布料的定位效果,在定位时能实现对布料的自动定位,无需手动进行定位,有利于提高对布料的定位

效率,方便后续对西装布料进行裁剪工作。

[0035] 整平机构包括U型架20、整平辊21、伸缩组件、驱动组件和两个移动组件,两个移动组件对称安装于加工台11的两侧,驱动组件位于两个移动组件之间,伸缩组件安装于两个移动组件的上方,U型架20位于加工台11上方且安装于伸缩组件的下方,整平辊21转动设置在U型架20上;

[0036] 通过设置整平辊21,在两个移动组件的作用下能带动伸缩组件沿着加工台11的长度方向移动,进而能带动整平辊21移动,整平辊21在移动时,能对位于加工台11上的布料进行整平处理,有利于保证布料的表面平整度,进而有利于提高后续的裁剪效果;

[0037] 在使用时,首先使整平辊21移动至靠近固定架14的一侧,同时利用伸缩组件使整平辊21抬起,人工拉动收卷至放卷辊13上的布料,使得布料的一端能穿过整平辊21的下方并移动至三个压块17的下方,利用升降组件带动三个压块17向下移动,手机的三个压块17能实现对布料一端的压紧,首先实现对布料一端的定位。

[0038] 如图1-图6所示,伸缩组件包括移动架18和第二气缸19,移动架18固定安装于两个移动组件的上方,U型架20滑动设置在移动架18的中部,第二气缸19固定安装于移动架18的顶端,第二气缸19的输出端穿过移动架18且与U型架20固定连接;

[0039] 在对布料的一端进行定位后,控制第二气缸19工作,第二气缸19能带动U型架20向下移动,进而能带动整平辊21向下移动,使得整平辊21能与布料接触并实现对布料的抵紧。

[0040] 如图1-图6所示,每个移动组件均包括安装槽22、丝杆23和移动块24,安装槽22固定于加工台11的一侧,丝杆23位于安装槽22的内部,且两端均与安装槽22通过轴承转动连接,移动块24套设于丝杆23上且与丝杆23螺纹配合,移动块24滑动设置于安装槽22的内部,移动架18的底端与移动块24固定连接;

[0041] 在整平辊21对布料进行抵紧后,利用驱动组件能带动两个丝杆23旋转,由于丝杆23和移动块24之间螺纹配合,且移动块24滑动设置在安装槽22的内部,因此当丝杆23旋转时能带动移动块24移动,进而能带动移动架18移动,使得移动架18下方的整平辊21能实现移动,整平辊21在移动时,能对位于加工台11上的布料进行整平处理,有利于保证布料的表面平整度。

[0042] 如图1-图6所示,驱动组件包括电机28、两个主动轮25、两个从动轮26和两个皮带27,电机28安装于加工台11的一端,两个主动轮25均安装于电机28的输出端,每个丝杆23的一端均穿过安装槽22且与一个从动轮26固定连接,每个皮带27均套设于一个主动轮25和一个从动轮26上;

[0043] 当需要使两个丝杆23旋转时,控制电机28工作,电机28能带动两个主动轮25旋转,在两个皮带27的作用下能带动两个从动轮26旋转,使得两个丝杆23能实现旋转运动。

[0044] 如图1-图6所示,升降组件包括固定架14、第一气缸15和移动板16,固定架14固定安装于加工台11的顶端,移动板16滑动设置于固定架14的下方中部,第一气缸15安装于固定架14的顶端,第一气缸15的输出端穿过固定架14且与移动板16固定连接;

[0045] 当需要使压块17向下移动时,控制第一气缸15工作,第一气缸15带动移动板16向下移动,进而能实现压块17的移动,使得压块17能向下移动并实现对布料端部的抵紧固定。

[0046] 如图1-图6所示,加工台11的顶端远离固定架14的一侧固定有与整平辊21相配合的弧形座29,当整平辊21移动至弧形座29处时,利用整平辊21和弧形座29能增加与布料的

摩擦力,有利于提高对布料的定位效果。

[0047] 本实用新型的有益效果具体体现在以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

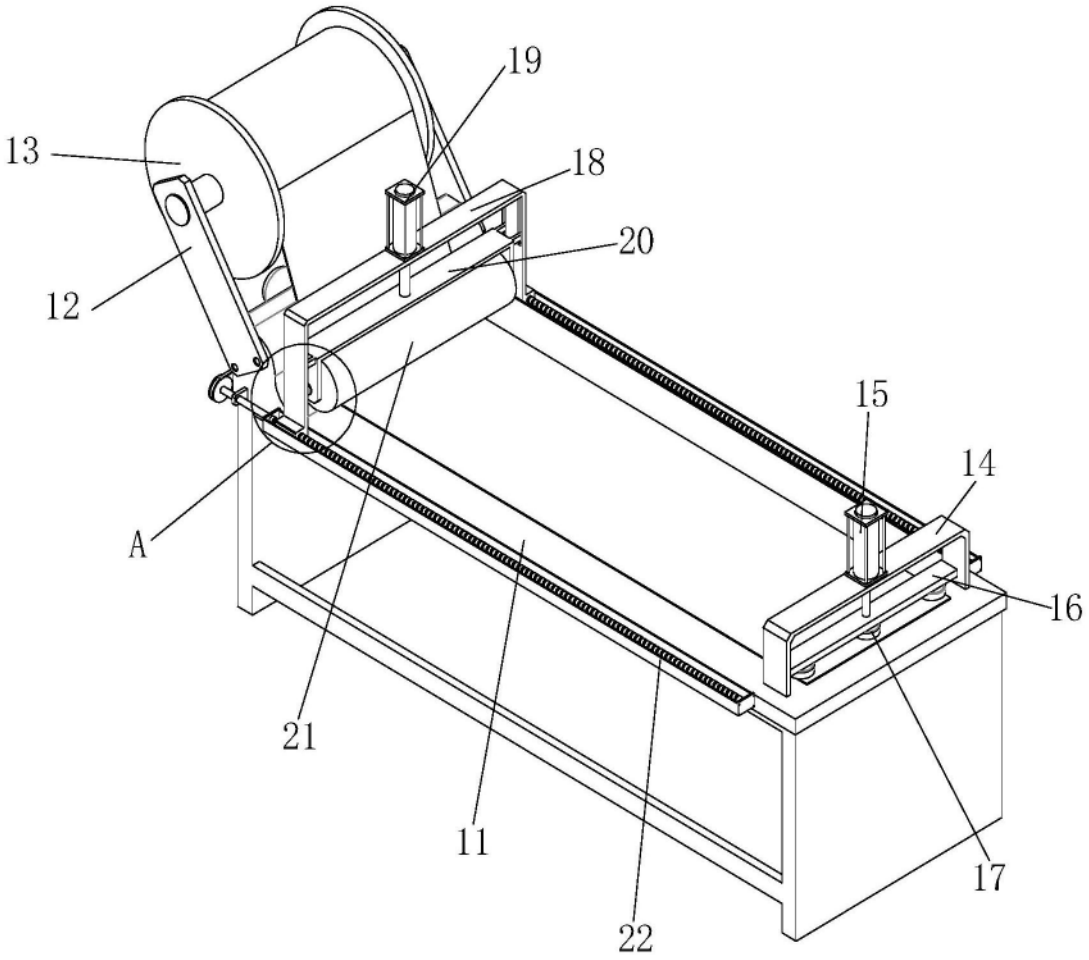


图1

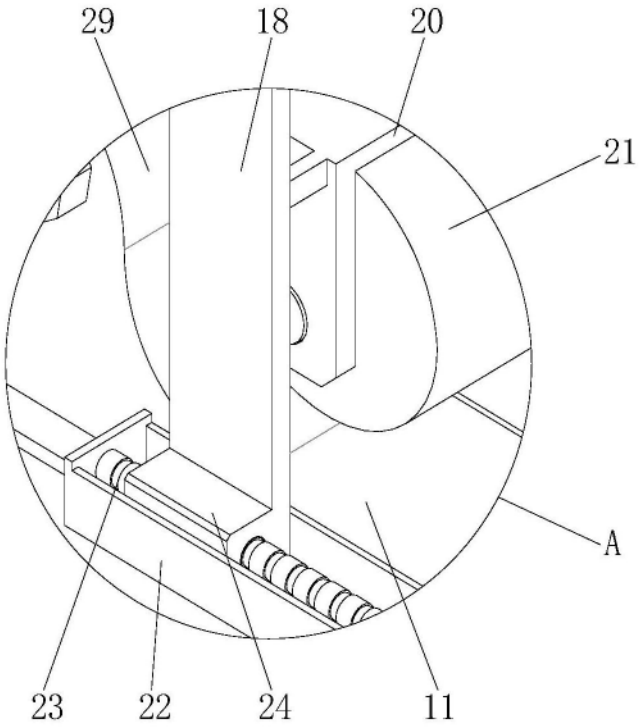


图2

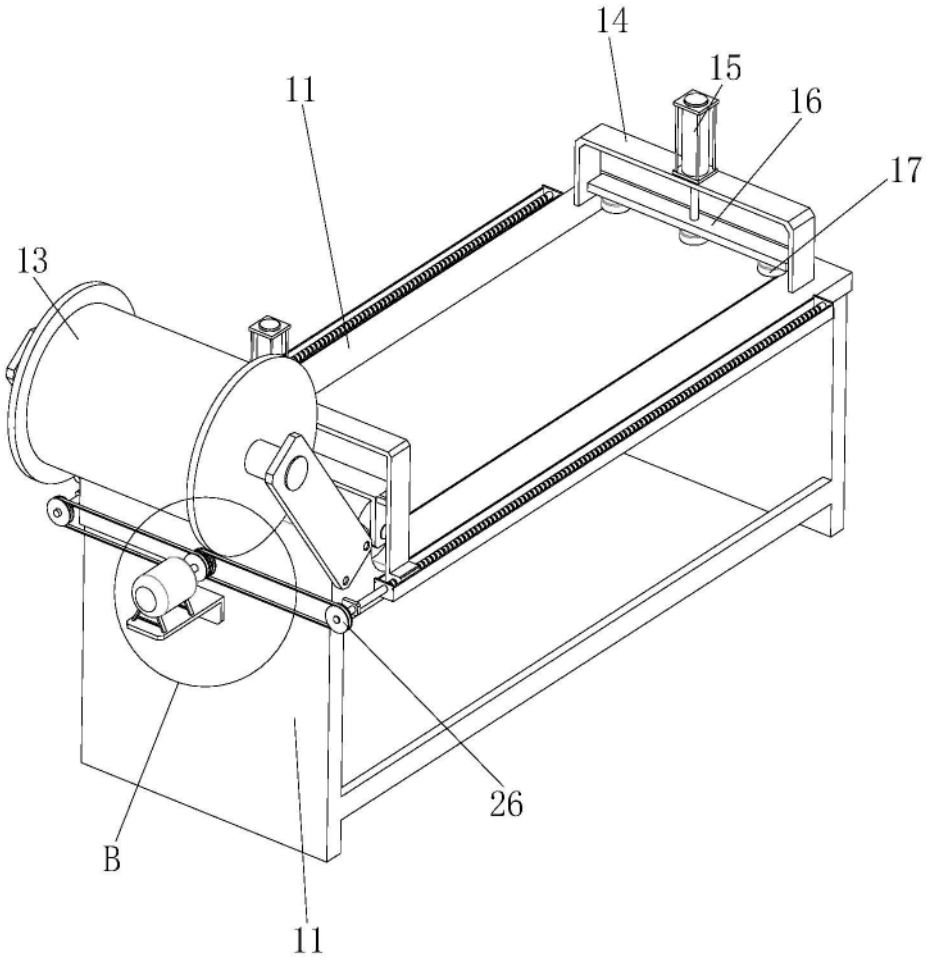


图3

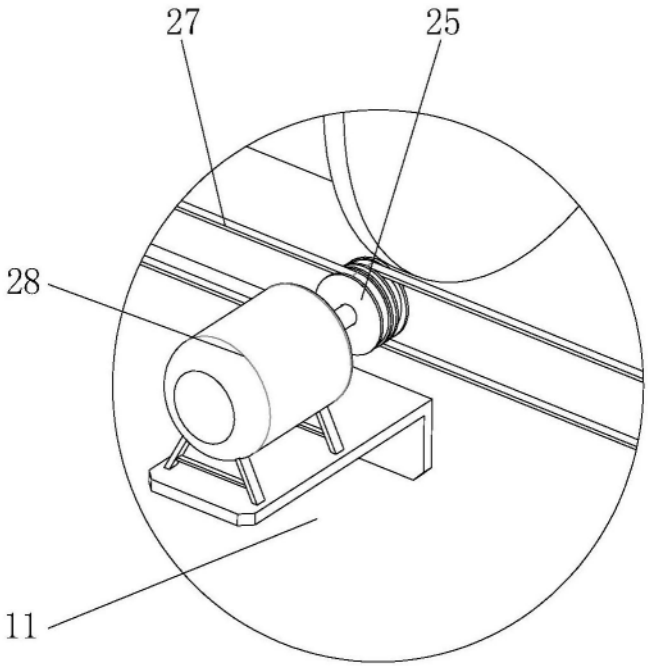


图4

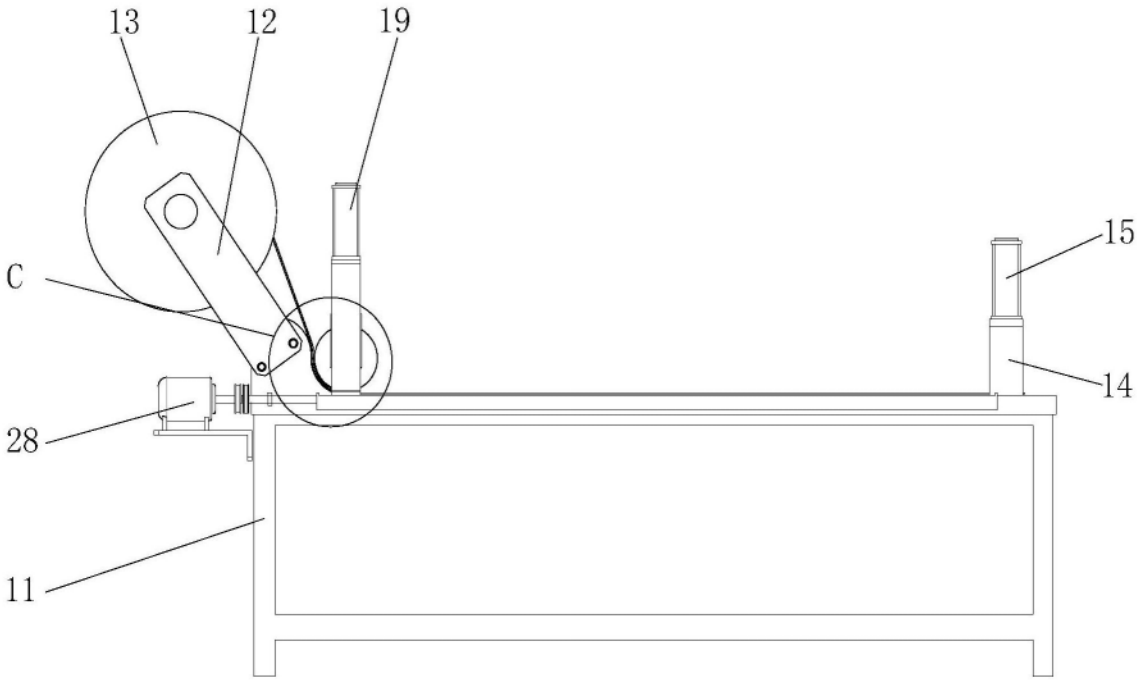


图5

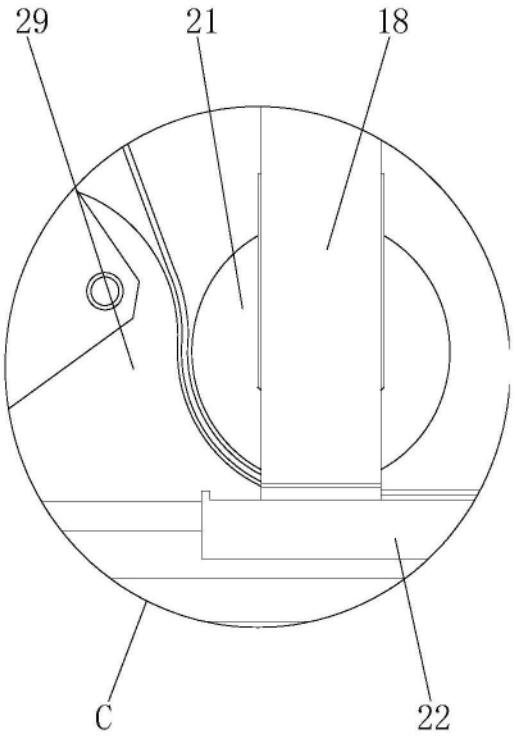


图6