



(21) 申请号 202410619863.0

G01B 5/00 (2006.01)

(22) 申请日 2024.05.20

(56) 对比文件

(65) 同一申请的已公布的文献号

CN 116676770 A, 2023.09.01

申请公布号 CN 118209030 A

CN 210561249 U, 2020.05.19

(43) 申请公布日 2024.06.18

CN 216785178 U, 2022.06.21

(73) 专利权人 济南明轩服饰有限公司

审查员 张茜

地址 250200 山东省济南市章丘区明水街

道查旧工业园汇友路111号

(72) 发明人 李明莉

(74) 专利代理机构 深圳市励知致远知识产权代

理有限公司 44795

专利代理师 王仲

(51) Int. Cl.

G01B 5/04 (2006.01)

A41H 1/00 (2006.01)

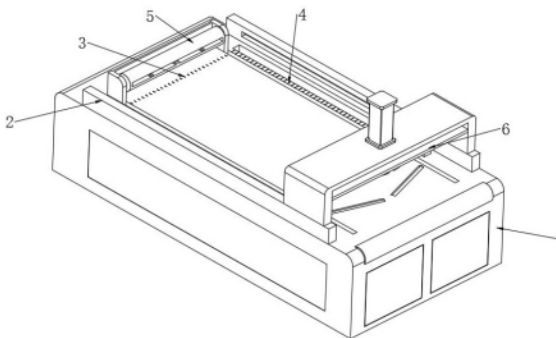
权利要求书2页 说明书6页 附图7页

(54) 发明名称

一种服饰生产用面料尺寸测量装置及方法

(57) 摘要

本发明公开了一种服饰生产用面料尺寸测量装置及方法,涉及服饰生产领域,包括:测量床体,所述测量床体的表面固定连接有对称的两个侧板,所述测量床体的表面垂直设置有宽度测量刻度线与长度测量刻度线;持续测量机构,其设置在测量床体的表面,所述持续测量机构包括对称设置在测量床体表面的两个支板,两个所述支板之间设置有收卷组件。该服饰生产用面料尺寸测量装置及其方法,通过持续测量机构与测量床体、长度测量刻度线以及宽度测量刻度线之间的相互配合,可以在布料测量过程中,对长度过长的布料进行连续尺寸测量,使得服装生产尺寸测量装置可以更好地满足实际使用情况的需要,从而使得服装生产布料的尺寸测量更为方便。



1. 一种服饰生产用面料尺寸测量装置,其特征在于,包括:

测量床体(1),所述测量床体(1)的表面固定连接有对称的两个侧板(2),所述测量床体(1)的表面垂直设置有宽度测量刻度线(3)与长度测量刻度线(4);

持续测量机构(5),其设置在测量床体(1)的表面,所述持续测量机构(5)包括对称设置在测量床体(1)表面的两个支板(51),两个所述支板(51)之间设置有收卷组件(52),两个所述侧板(2)的外部设置有辅助组件(53);

所述收卷组件(52)包括转动连接在两个支板(51)之间的卷辊(521),所述卷辊(521)的内侧面对称设置有两个滑块(522),所述滑块(522)的外部设置有压紧件(523);

所述辅助组件(53)包括开设在两个侧板(2)内侧面的长槽,所述长槽的内侧面转动连接有往复丝杆(531),所述往复丝杆(531)的外部传动连接有安装块(532),所述安装块(532)的内侧面沿竖直方向对称滑动连接有以下压板(533)和上压板(534),所述测量床体(1)的表面开设有容置槽(535),所述下压板(533)与上压板(534)之间设置有驱动单元(536);

整理机构(6),所述整理机构(6)包括开设在卷辊(521)侧面的导向槽(61),所述两个支板(51)之间转动连接有沿轴线贯穿卷辊(521)的双向螺杆(62),两个所述滑块(522)对称螺纹连接在双向螺杆(62)外部,所述卷辊(521)与双向螺杆(62)转动连接,所述侧板(2)的顶部设置有摊平组件(63),所述摊平组件(63)用于对布料的褶皱部分进行摊平,所述测量床体(1)的表面开设有对称的两个移动槽,所述移动槽的内侧面转动连接有传动螺杆(64),所述支板(51)与传动螺杆(64)螺纹连接,且所述支板(51)与移动槽的内侧面滑动连接;

所述摊平组件(63)包括固定安装在侧板(2)顶部的支架(631),所述支架(631)的顶部固定安装有电动气缸(632),所述电动气缸(632)伸缩端的底部固定连接有横板(633),所述横板(633)的底部转动连接有两组上电驱整理辊(634),所述测量床体(1)表面开设有安装槽(635),所述安装槽(635)的内侧面转动连接有以下电驱整理辊(636);

所述下电驱整理辊(636)与上电驱整理辊(634)沿布料移动方向依次设置,且两个所述下电驱整理辊(636)与两个所述上电驱整理辊(634)均呈八字状对称设置,所述下电驱整理辊(636)与上电驱整理辊(634)转动时,可将移动过程中的布料两侧向与布料移动方向垂直的两侧方向进行牵扯;

控制机构(7),其用于控制双向螺杆(62)与卷辊(521)同步转动,或控制双向螺杆(62)与卷辊(521)进行相对转动;

所述控制机构(7)包括固定连接在两个支板(51)之间的背板(71),所述背板(71)的表面开设有第一限制孔(72),所述卷辊(521)的内部固定安装有双向气缸(73),所述双向气缸(73)伸缩端的两端均固定连接有限制杆(75),所述双向螺杆(62)的外表面呈圆环状开设有若干第二限制孔(74),所述限制杆(75)可与第一限制孔(72)滑动连接,所述限制杆(75)可与第二限制孔(74)滑动连接。

2. 根据权利要求1所述的一种服饰生产用面料尺寸测量装置,其特征在于,所述压紧件(523)包括开设在滑块(522)表面的直角槽(5231),所述直角槽(5231)的竖直平面开设有弹簧槽(5232),所述弹簧槽(5232)的内侧面滑动连接有夹板(5233),所述夹板(5233)与弹簧槽(5232)内壁之间固定连接有以下簧(5234)。

3. 根据权利要求2所述的一种服饰生产用面料尺寸测量装置,其特征在于,所述容置槽(535)的形状以及尺寸值均与下压板(533)相适配,且所述下压板(533)的上表面与测量床

体(1)的表面相齐平,所述长度测量刻度线(4)的前后位置分别与卷辊(521)以及下压板(533)相对应,所述往复丝杆(531)驱动安装块(532)的可移动行程值与长度测量刻度线(4)长度值相对应。

4.根据权利要求3所述的一种服饰生产用面料尺寸测量装置,其特征在于,所述驱动单元(536)包括分别固定连接在下压板(533)与上压板(534)外部的两个直角板(5361),两个所述直角板(5361)的开口方向相向设置,两个所述直角板(5361)的内侧面分别固定连接有第一齿板(5362)和第二齿板(5363),所述第一齿板(5362)与第二齿板(5363)之间啮合有齿轮(5364),所述安装块(532)的顶部固定安装有电动伸缩杆(5365)。

5.根据权利要求4所述的一种服饰生产用面料尺寸测量装置,其特征在于,所述安装块(532)的内部开设有空腔,所述齿轮(5364)与空腔内壁转动连接,所述第一齿板(5362)以及第二齿板(5363)均设置在空腔内部,所述电动伸缩杆(5365)的伸缩端与一个直角板(5361)固定连接。

6.一种服饰生产用面料尺寸测量方法,其特征在于,应用于权利要求1-5任一项所述的一种服饰生产用面料尺寸测量装置,包括以下步骤:

S1、通过压紧件(523)将面料的两端固定在两个滑块(522)上,并通过控制机构(7)控制卷辊(521)可与双向螺杆(62)进行相互转动;

S2、通过整理机构(6)对布料进行张开摊平处理;

S3、根据宽度测量刻度线(3)与长度测量刻度线(4)对卷辊(521)与下压板(533)之间的布料长度值进行读数并记录;

S4、通过控制机构(7)控制卷辊(521)与双向螺杆(62)进行同步转动,并通过辅助组件(53)对长度测量刻度线(4)末端处的布料进行夹持;

S5、通过双向螺杆(62)驱动卷辊(521)对测量后的布料进行收卷,同时,通过往复丝杆(531)驱动安装块(532)随着布料进行同步移动;

S6、在安装块(532)移动至长度测量刻度线(4)的首端时,辅助组件(53)松开对布料的夹持,并通过往复丝杆(531)驱动安装块(532)反向移动复位;

S7、重复上述步骤S3至S6,直至布料测量完成;

S8、通过双向螺杆(62)驱动卷辊(521)反向转动对收卷后的布料进行放出,完成布料测量。

一种服饰生产用面料尺寸测量装置及方法

技术领域

[0001] 本发明涉及服饰生产技术,具体涉及一种服饰生产用面料尺寸测量装置及方法。

背景技术

[0002] 服装生产过程中,布料的尺寸测量是保证服装完整制作的重要环节,由于服装种类多样,其所需的布料种类、尺寸长度各有不同,因此在测量过程中,会出现一些长度过长或是重量较大的布料,对于这种布料,在进行人工测量时,其展开较为不便,且需要多人合作才可完成,使得布料的尺寸测量较为不便。

[0003] 公告号为CN216869364U的中国实用新型,其公开了一种服装生产用尺寸检测装置,该服装生产用尺寸检测装置,通过转动手柄带动旋转杆和第一传送链条转动,带动第二传送链条上的第二移动柱向相互远离的一端运动,同时拉动拉杆使第二滑块在第二移动柱上运动,使服饰进行展开,达到适应不同大小服饰的测量效果,但是在实际应用过程中,对于长度过长的布料来说,该种通过同时对两侧进行牵引使得布料完全张开的方式就无法适用,且无法连续对布料进行尺寸测量,导致其在实际应用过程中依旧存在着一定的局限性。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种服饰生产用面料尺寸测量装置及方法,以解决现有技术中的上述不足之处。

[0005] 为了实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种服饰生产用面料尺寸测量装置,包括:

[0006] 测量床体,所述测量床体的表面固定连接有对称的两个侧板,所述测量床体的表面垂直设置有宽度测量刻度线与长度测量刻度线;

[0007] 持续测量机构,其设置在测量床体的表面,所述持续测量机构包括对称设置在测量床体表面的两个支板,两个所述支板之间设置有收卷组件,两个所述侧板的外部设置有辅助组件;

[0008] 所述收卷组件包括转动连接在两个支板之间的卷辊,所述卷辊的内侧面对称设置有两个滑块,所述滑块的外部设置有压紧件;

[0009] 所述辅助组件包括开设在两个侧板内侧面的长槽,所述长槽的内侧面转动连接有往复丝杆,所述往复丝杆的外部传动连接有安装块,所述安装块的内侧面沿竖直方向对称滑动连接有以下压板和上压板,所述测量床体的表面开设有容置槽,所述下压板与上压板之间设置有驱动单元。

[0010] 进一步的,所述压紧件包括开设在滑块表面的直角槽,所述直角槽的竖直平面开设有弹簧槽,所述弹簧槽的内侧面滑动连接有夹板,所述夹板与弹簧槽内壁之间固定连接有压簧。

[0011] 进一步的,所述容置槽的形状以及尺寸值均与下压板相适配,且所述下压板的上表面与测量床体的表面相齐平,所述长度测量刻度线的前后位置分别与卷辊以及下压板相

对应,所述往复丝杆驱动安装块的可移动行程值与长度测量刻度线长度值相对应。

[0012] 进一步的,所述驱动单元包括分别固定连接在下压板与上压板外部的两个直角板,两个所述直角板的开口方向相向设置,两个所述直角板的内侧面分别固定连接有第一齿板和第二齿板,所述第一齿板与第二齿板之间啮合有齿轮,所述安装块的顶部固定安装有电动伸缩杆。

[0013] 进一步的,所述安装块的内部开设有空腔,所述齿轮与空腔内壁转动连接,所述第一齿板以及第二齿板均设置在空腔内部,所述电动伸缩杆的伸缩端与一个直角板固定连接。

[0014] 进一步的,还包括:

[0015] 整理机构,所述整理机构包括开设在卷辊侧面的导向槽,所述两个支板之间转动连接有沿轴线贯穿卷辊的双向螺杆,两个所述滑块对称螺纹连接在双向螺杆外部,所述卷辊与双向螺杆转动连接,所述侧板的顶部设置有摊平组件,所述摊平组件用于对布料的褶皱部分进行摊平,所述测量床体的表面开设有对称的两个移动槽,所述移动槽的内侧面转动连接有传动螺杆,所述支板与传动螺杆螺纹连接,且所述支板与移动槽的内侧面滑动连接;

[0016] 控制机构,其用于控制双向螺杆与卷辊同步转动,或控制双向螺杆与卷辊进行相对转动。

[0017] 进一步的,所述摊平组件包括固定安装在侧板顶部的支架,所述支架的顶部固定安装有电动气缸,所述电动气缸伸缩端的底部固定连接有横板,所述横板的底部转动连接有两组上电驱整理辊,所述测量床体表面开设有安装槽,所述安装槽的内侧面转动连接有两组下电驱整理辊。

[0018] 进一步的,所述下电驱整理辊与上电驱整理辊沿布料移动方向依次设置,且两个所述下电驱整理辊与两个所述上电驱整理辊均呈八字状对称设置,所述下电驱整理辊与上电驱整理辊转动时,可将移动过程中的布料两侧向与布料移动方向垂直的两侧方向进行牵扯。

[0019] 进一步的,所述控制机构包括固定连接在两个支板之间的背板,所述背板的表面开设有第一限制孔,所述卷辊的内部固定安装有双向气缸,所述双向气缸伸缩端的两端均固定连接有限制杆,所述双向螺杆的外表面呈圆环状开设有若干第二限制孔,所述限制杆可与第一限制孔滑动连接,所述限制杆可与第二限制孔滑动连接。

[0020] 一种服饰生产用面料尺寸测量方法,应用于上述所述的一种服饰生产用面料尺寸测量装置,包括以下步骤:

[0021] S1、通过压紧件将面料的两端固定在两个滑块上,并通过控制机构控制卷辊可与双向螺杆进行相互转动;

[0022] S2、通过整理机构对布料进行张开摊平处理;

[0023] S3、根据宽度测量刻度线与长度测量刻度线对卷辊与下压板之间的布料长度值进行读数并记录;

[0024] S4、通过控制机构控制卷辊与双向螺杆进行同步转动,并通过辅助组件对长度测量刻度线末端处的布料进行夹持;

[0025] S5、通过双向螺杆驱动卷辊对测量后的布料进行收卷,同时,通过往复丝杆驱动安

装块随着布料进行同步移动;

[0026] S6、在安装块移动至长度测量刻度线的首端时,辅助组件松开对布料的夹持,并通过往复丝杆驱动安装块反向移动复位;

[0027] S7、重复上述步骤S3至S6,直至布料测量完成;

[0028] S8、通过双向螺杆驱动卷辊反向转动对收卷后的布料进行放出,完成布料测量。

[0029] 与现有技术相比,本发明提供一种服饰生产用面料尺寸测量装置及其方法,具备以下有益效果:

[0030] 1、该服饰生产用面料尺寸测量装置及其方法,通过持续测量机构与测量床体、长度测量刻度线以及宽度测量刻度线之间的相互配合,可以在布料测量过程中,对长度过长的布料进行连续尺寸测量,使得服装生产尺寸测量装置可以更好地满足实际使用情况的需要,从而使得服装生产布料的尺寸测量更为方便。

[0031] 2、该服饰生产用面料尺寸测量装置及其方法,通过整理机构的使用,可以在布料测量前对其进行摊平整理,使得测量过程中的布料可以平整地铺在测量床体表面,从而使其尺寸测量精度更高。

[0032] 3、该服饰生产用面料尺寸测量装置及其方法,通过控制机构的使用,可以根据需要控制卷辊与双向螺杆之间的相对运动关系,使得双向螺杆在实际应用过程中可以带动卷辊进行同步转动,也可驱动滑块沿着卷辊上导向槽内壁进行直线运动,从而可以便于对不同工作状态进行切换。

附图说明

[0033] 为了更清楚地说明本申请实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明中记载的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0034] 图1为本发明实施例提供的整体结构示意图;

[0035] 图2为本发明实施例提供的卷辊与支板连接结构示意图;

[0036] 图3为本发明实施例提供的图2中A处放大结构示意图;

[0037] 图4为本发明实施例提供的辅助组件(不包括驱动单元)与摊平组件结构示意图;

[0038] 图5为本发明实施例提供的安装块结构示意图;

[0039] 图6为本发明实施例提供的安装块内部结构示意图;

[0040] 图7为本发明实施例提供的卷辊横向剖视结构示意图;

[0041] 图8为本发明实施例提供的图7中B处放大结构示意图。

[0042] 附图标记说明:

[0043] 1、测量床体;2、侧板;3、宽度测量刻度线;4、长度测量刻度线;5、持续测量机构;51、支板;52、收卷组件;521、卷辊;522、滑块;523、压紧件;5231、直角槽;5232、弹簧槽;5233、夹板;5234、压簧;53、辅助组件;531、往复丝杆;532、安装块;533、下压板;534、上压板;535、容置槽;536、驱动单元;5361、直角板;5362、第一齿板;5363、第二齿板;5364、齿轮;5365、电动伸缩杆;6、整理机构;61、导向槽;62、双向螺杆;63、摊平组件;631、支架;632、电动气缸;633、横板;634、上电驱整理辊;635、安装槽;636、下电驱整理辊;64、传动螺杆;7、控制机构;71、背板;72、第一限制孔;73、双向气缸;74、第二限制孔;75、限制杆。

具体实施方式

[0044] 为了使本领域的技术人员更好地理解本发明的技术方案,下面将结合附图对本发明作进一步的详细介绍。

[0045] 实施例一:

[0046] 请参阅图1-图6,一种服饰生产用面料尺寸测量装置,包括:

[0047] 测量床体1,测量床体1的表面固定连接有对称的两个侧板2,测量床体1的表面垂直设置有宽度测量刻度线3与长度测量刻度线4;

[0048] 持续测量机构5,其设置在测量床体1的表面,持续测量机构5包括对称设置在测量床体1表面的两个支板51,两个支板51之间设置有收卷组件52,两个侧板2的外部设置有辅助组件53;

[0049] 收卷组件52包括转动连接在两个支板51之间的卷辊521,卷辊521的内侧面对称设置有两个滑块522,滑块522的外部设置有压紧件523;

[0050] 辅助组件53包括开设在两个侧板2内侧面的长槽,长槽的内侧面转动连接有往复丝杆531,往复丝杆531的外部传动连接有安装块532,安装块532与长槽的内侧面滑动连接,安装块532的内侧面沿竖直方向对称滑动连接有下压板533和上压板534,测量床体1的表面开设有容置槽535,下压板533与上压板534之间设置有驱动单元536。

[0051] 本实施例中,压紧件523包括开设在滑块522表面的直角槽5231,直角槽5231的竖直平面开设有弹簧槽5232,弹簧槽5232的内侧面滑动连接有夹板5233,夹板5233与弹簧槽5232内壁之间固定连接压紧簧5234。

[0052] 具体的,夹板5233与直角槽5231的夹持面均可设置防滑垫片,使得夹板5233在压紧簧5234所施加的压力作用下,可以将布料的两端稳定压紧固定在直角槽5231表面。

[0053] 本实施例中,容置槽535的形状以及尺寸值均与下压板533相适配,且下压板533的上表面与测量床体1的表面相齐平,使得非工作状态下的下压板533不会对布料的移动产生阻碍,使得布料可以更好地平摊在测量床体1表面,长度测量刻度线4的前后位置分别与卷辊521以及下压板533相对应,往复丝杆531驱动安装块532的可移动行程值与长度测量刻度线4长度值相对应,即安装块532在往复丝杆531的驱动下移动至靠近卷辊521一侧的极限位置时,布料的测量末端正好移动至长度测量刻度线4的首端位置。

[0054] 具体的,在设备投入使用前,通过实际试验,对测量过程中,夹持在卷辊521内部,且超过长度测量刻度线4首端的部分布料长度进行测量,从而在后续测量过程中,可以将布料不在长度测量刻度线4范围内的部分长度值与实际长度测量刻度线4测量的竖直进行相加,从而可以得到更为精确的布料尺寸数据。

[0055] 本实施例中,驱动单元536包括分别固定连接在下压板533与上压板534外部的两个直角板5361,两个直角板5361的开口方向相向设置,两个直角板5361的内侧面分别固定连接第一齿板5362和第二齿板5363,第一齿板5362与第二齿板5363之间啮合有齿轮5364,安装块532的顶部固定安装有电动伸缩杆5365。

[0056] 具体的,安装块532的内部开设有空腔,齿轮5364与空腔内壁转动连接,第一齿板5362以及第二齿板5363均设置在空腔内部,电动伸缩杆5365的伸缩端与一个直角板5361固定连接。

[0057] 进一步的,两个直角板5361的开口方向相向设置,且相互分离状态下的两个直角

板5361之间的可相互靠近移动距离值大于该状态下的下压板533与上压板534之间的距离值,两个直角板5361上开口最远侧内壁间的最小距离值大于齿轮5364的最大外径值,从而在两个直角板5361相互靠近移动时,上压板534与下压板533相互靠近,可对布料进行固定夹持;

[0058] 更进一步的,下压板533在移动与上压板534配合对布料进行夹持过程中,下压板533的上移运动行程值为下压板533厚度值的1.5倍,使其在后续对布料夹持松开进行复位时,其不会对安装块532的复位产生阻碍干涉。

[0059] 在对布料进行测量过程中,当布料的长度过长无法一次性测量完成时,通过电动伸缩杆5365伸缩端伸出并带动第二齿板5363向下移动,第二齿板5363向下移动带动上压板534向下移动,同时还会带动齿轮5364转动,齿轮5364转动带动第一齿板5362向上移动,第一齿板5362向上移动带动下压板533向上移动,从而上压板534与下压板533相互靠近对布料进行夹持固定;

[0060] 当布料被上压板534与下压板533配合夹持稳定时,此时,通过卷辊521转动对测量后的布料进行收卷,同步的,通过往复丝杆531转动带动安装块532沿着往复丝杆531的轴线方向移动靠近卷辊521,使得布料可以被平稳的输送,当安装块532移动至长槽的行程末端时,此时,被测量部分的布料被完全收卷,此时,电动伸缩杆5365伸缩端收缩,并带动上压板534与下压板533进行相互分离运动,对布料进行松开固定,且下压板533不进行完全复位,使得下压板533可位于测量床体1的上方,此时,通过往复丝杆531的继续转动,可带动安装块532进行反向移动复位,并在到达初始位置时,通过电动伸缩杆5365伸缩的再次收缩,使得下压板533完全复位,并嵌入容置槽535内部,使其不会对布料的输送产生阻碍,然后再次重复上述动作过程,可对布料进行连续多次测量,从而可以满足较长布料长度测量的需要。

[0061] 实施例二:

[0062] 请参阅图1-图2、图4、图7-图8,本实施例在上述实施例的基础上提供了一种技术方案:还包括整理机构6,整理机构6包括开设在卷辊521侧面的导向槽61,两个支板51之间转动连接有沿轴线贯穿卷辊521的双向螺杆62,两个滑块522对称螺纹连接在双向螺杆62外部,卷辊521与双向螺杆62转动连接,侧板2的顶部设置有摊平组件63,摊平组件63用于对布料的褶皱部分进行摊平,测量床体1的表面开设有对称的两个移动槽,移动槽的内侧面转动连接有传动螺杆64,支板51与传动螺杆64螺纹连接,且支板51与移动槽的内侧面滑动连接;

[0063] 控制机构7,其用于控制双向螺杆62与卷辊521同步转动,或控制双向螺杆62与卷辊521进行相对转动。

[0064] 本实施例中,摊平组件63包括固定安装在侧板2顶部的支架631,支架631的顶部固定安装有电动气缸632,电动气缸632伸缩端的底部固定连接有横板633,横板633的底部转动连接有两组上电驱整理辊634,测量床体1表面开设有安装槽635,安装槽635的内侧面转动连接有两组下电驱整理辊636。

[0065] 本实施例中,下电驱整理辊636与上电驱整理辊634沿布料移动方向依次设置,且两个下电驱整理辊636与两个上电驱整理辊634均呈八字状对称设置,下电驱整理辊636与上电驱整理辊634转动时,可将移动过程中的布料两侧向与布料移动方向垂直的两侧方向进行牵扯。

[0066] 本实施例中,控制机构7包括固定连接在两个支板51之间的背板71,背板71的表面

开设有第一限制孔72,卷辊521的内部固定安装有双向气缸73,双向气缸73伸缩端的两端均固定连接有限制杆75,双向螺杆62的外表面呈圆环状开设有若干第二限制孔74,限制杆75可与第一限制孔72滑动连接,限制杆75可与第二限制孔74滑动连接。

[0067] 在测量前,卷辊521处于长度测量刻度线4末端一侧;

[0068] 通过压紧件523将布料首端的两侧分别与两个滑块522进行固定连接,然后通过双向气缸73启动,使其伸缩端向着第一限制孔72一侧移动,并带动该侧限制杆75移动进入第一限制孔72内部,同时,使其伸缩端另一端的限制杆75移动从第二限制孔74内部退出,使得卷辊521可与双向螺杆62之间进行相对转动,此时,通过双向螺杆62转动,可以带动两个滑块522进行相互远离运动,从而可以沿着布料的宽度方向对其进行撑开;

[0069] 当布料首端位置被沿宽度方向进行撑开后,通过传动螺杆64转动带动支板51移动,支板51移动带动卷辊521移动,卷辊521移动带动布料的测量首端移动,使其向着长度测量刻度线4的首端移动;

[0070] 在布料移动前,电动气缸632启动,使其伸缩端向下伸出,并带动横板633向下移动,使得上电驱整理辊634可向下移动与布料上表面接触,在布料输送过程中,上电驱整理辊634与下电驱整理辊636同步转动,且分别与布料的上下两侧接触,因此,在布料移动的同时,上电驱整理辊634与下电驱整理辊636可同步沿着布料的宽度方向将的堆叠处向两侧进行摊开,使得布料可以平整地摊平在测量床体1表面,从而便于对布料尺寸进行更为精准的测量。

[0071] 实施例三:

[0072] 本实施例在上述实施例的基础上提供了一种服饰生产用面料尺寸测量方法,应用于上述一种服饰生产用面料尺寸测量装置,包括以下步骤:

[0073] S1、通过压紧件523将面料的两端固定在两个滑块522上,并通过控制机构7控制卷辊521可与双向螺杆62进行相互转动;

[0074] S2、通过整理机构6对布料进行张开摊平处理;

[0075] S3、根据宽度测量刻度线3与长度测量刻度线4对卷辊521与下压板533之间的布料长度值进行读数并记录;

[0076] S4、通过控制机构7控制卷辊521与双向螺杆62进行同步转动,并通过辅助组件53对长度测量刻度线4末端处的布料进行夹持;

[0077] S5、通过双向螺杆62驱动卷辊521对测量后的布料进行收卷,同时,通过往复丝杆531驱动安装块532随着布料进行同步移动;

[0078] S6、在安装块532移动至长度测量刻度线4的首端时,辅助组件53松开对布料的夹持,并通过往复丝杆531驱动安装块532反向移动复位;

[0079] S7、重复上述步骤S3至S6,直至布料测量完成;

[0080] S8、通过双向螺杆62驱动卷辊521反向转动对收卷后的布料进行放出,完成布料测量。

[0081] 以上只通过说明的方式描述了本发明的某些示范性实施例,毋庸置疑,对于本领域的普通技术人员,在不偏离本发明的精神和范围的情况下,可以用各种不同的方式对所描述的实施例进行修正。因此,上述附图和描述在本质上是说明性的,不应理解为对本发明权利要求保护范围的限制。

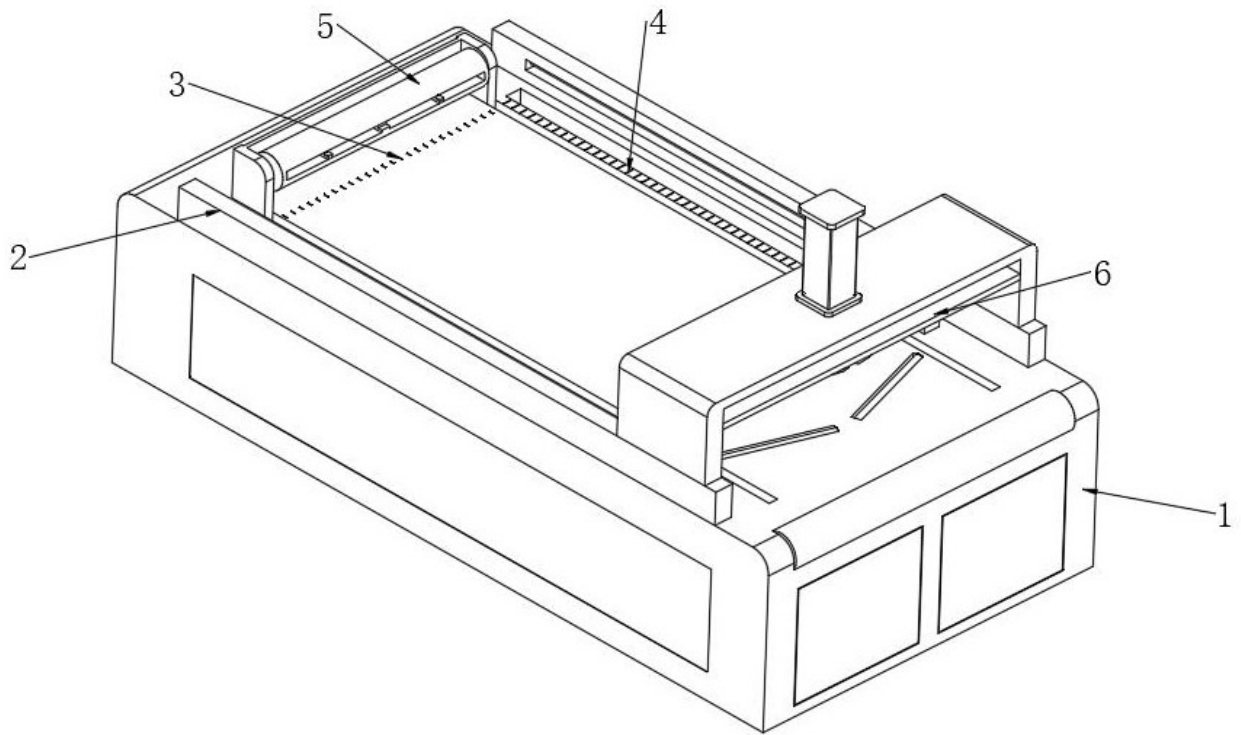


图1

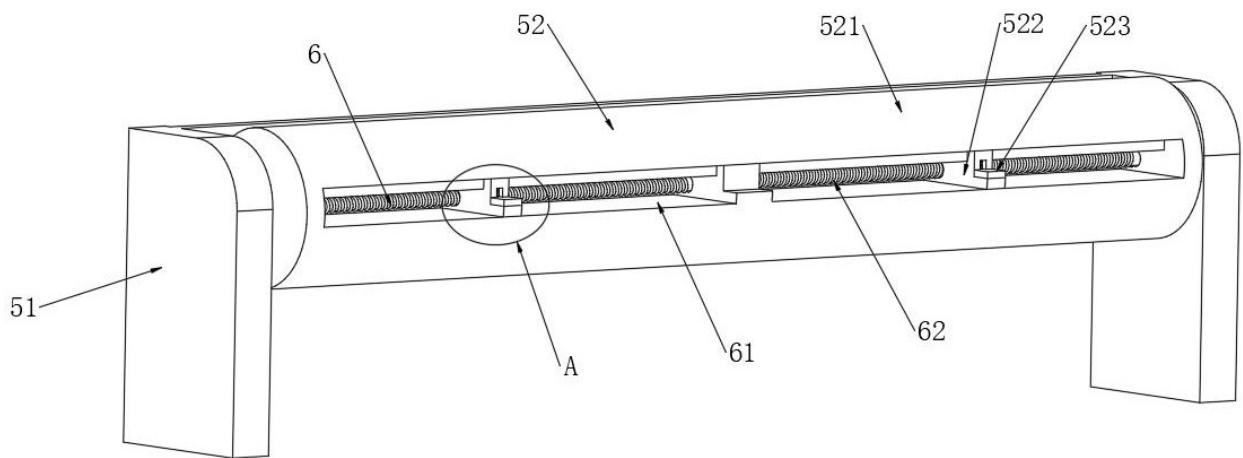


图2

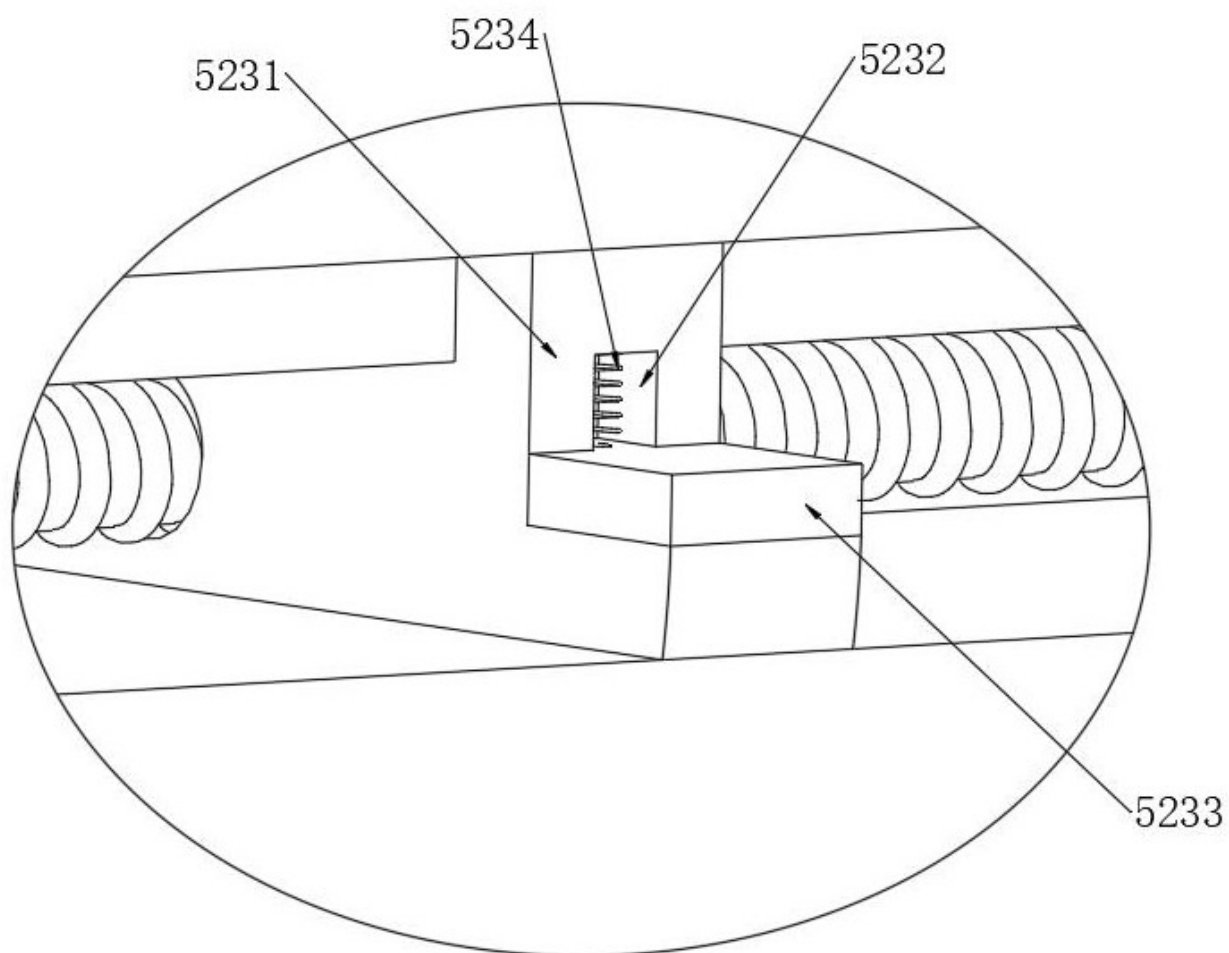


图3

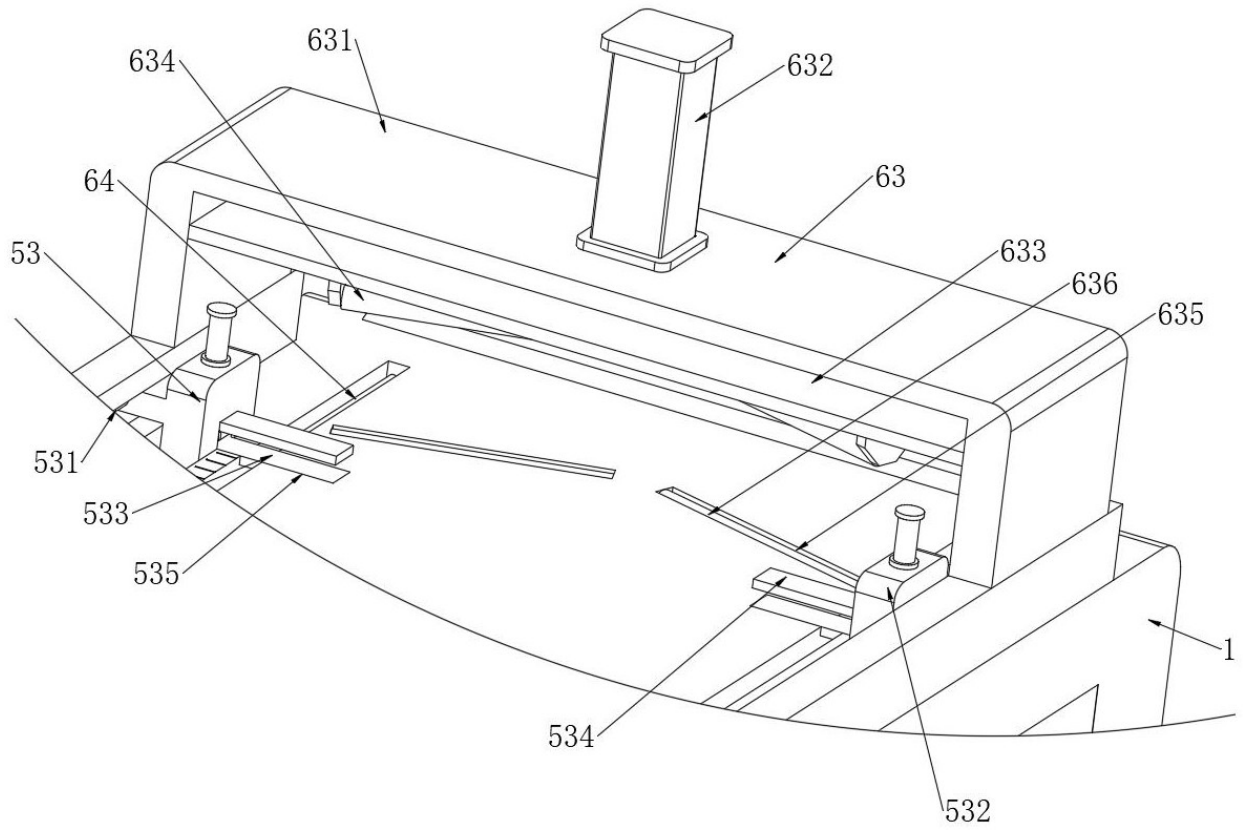


图4

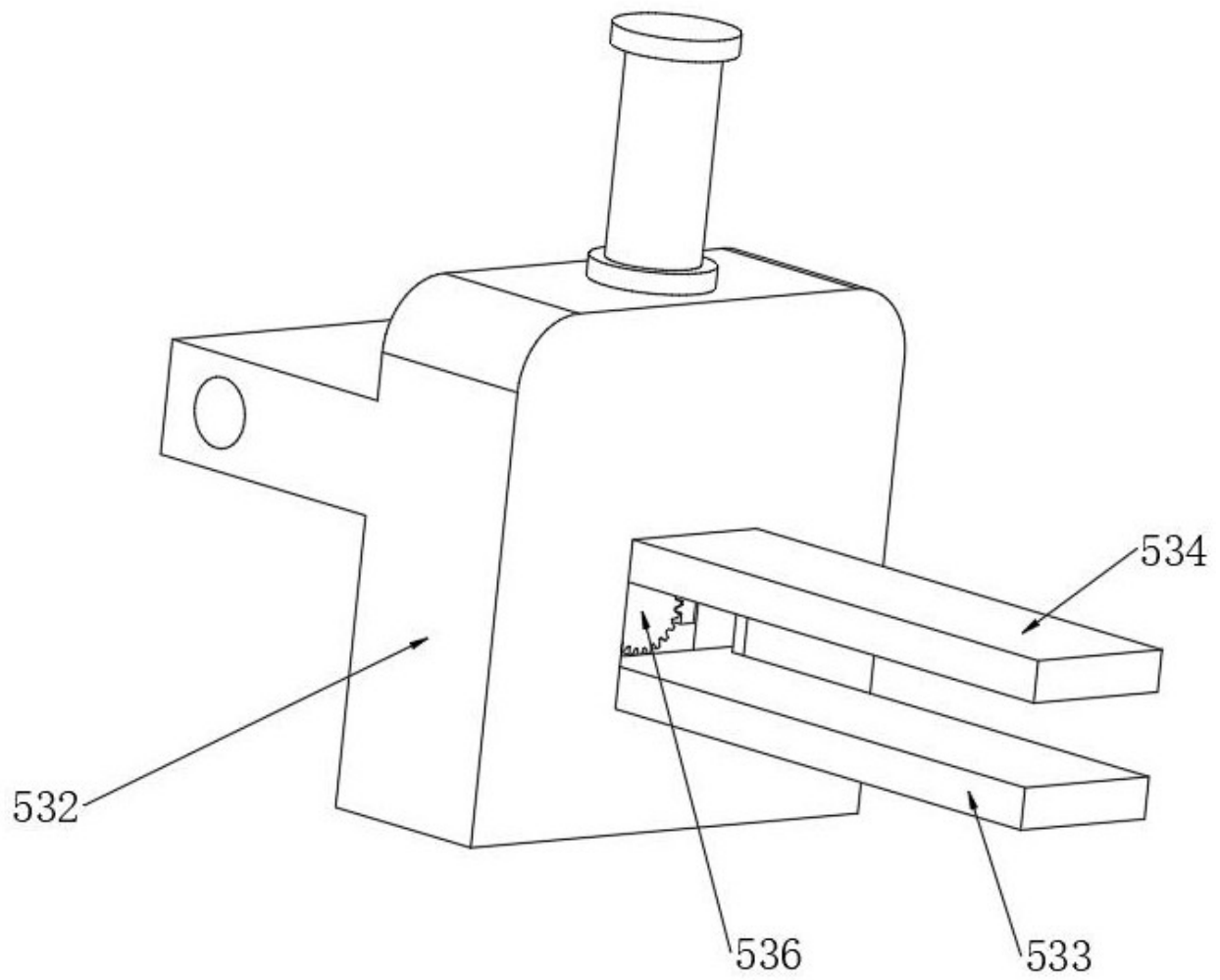


图5

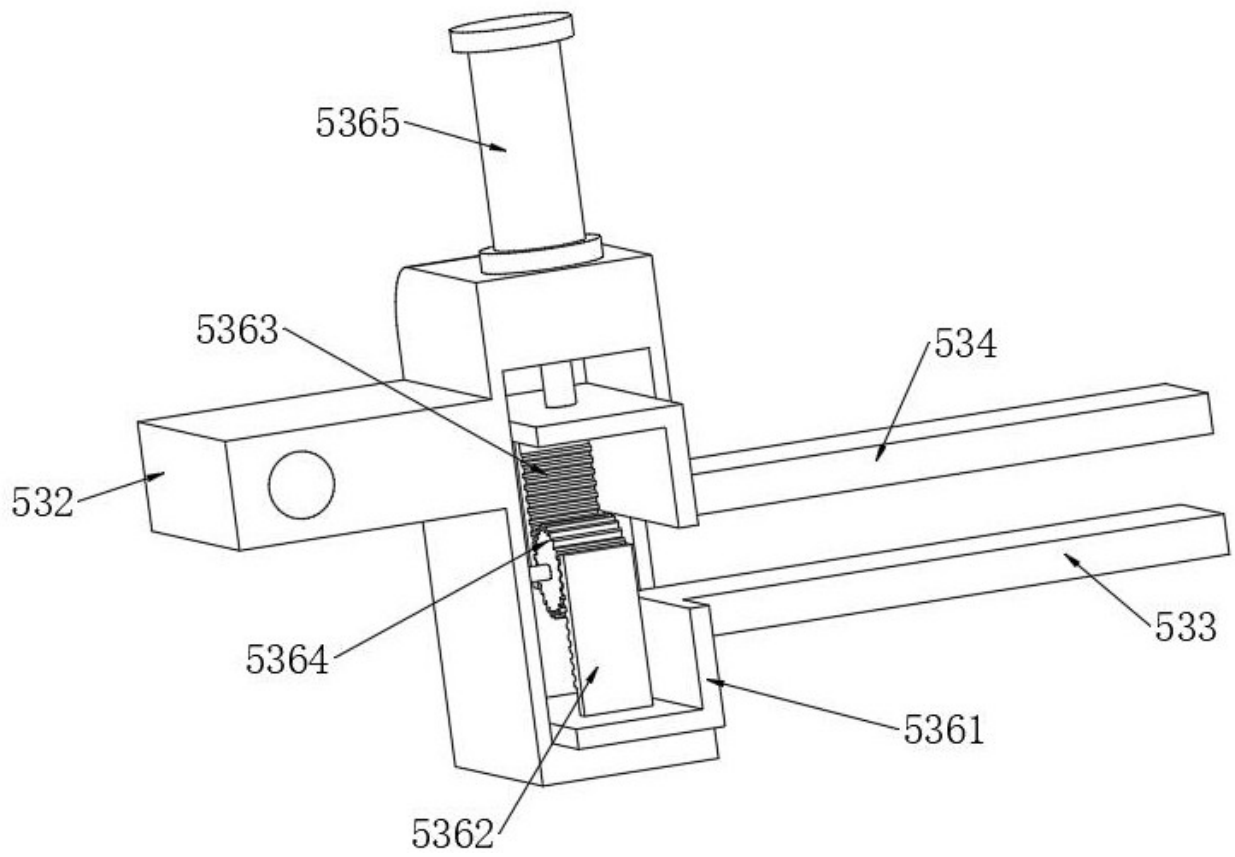


图6

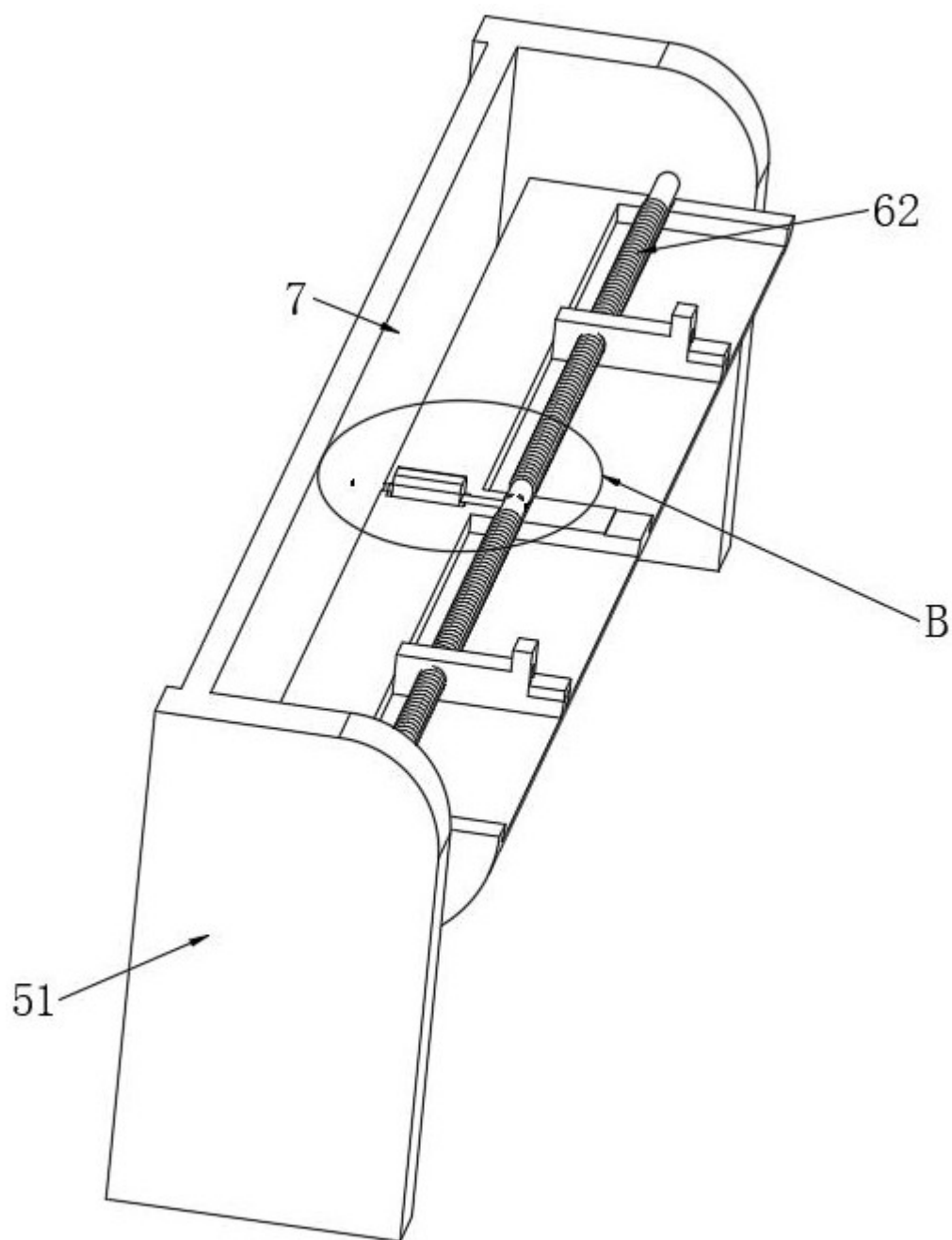


图7

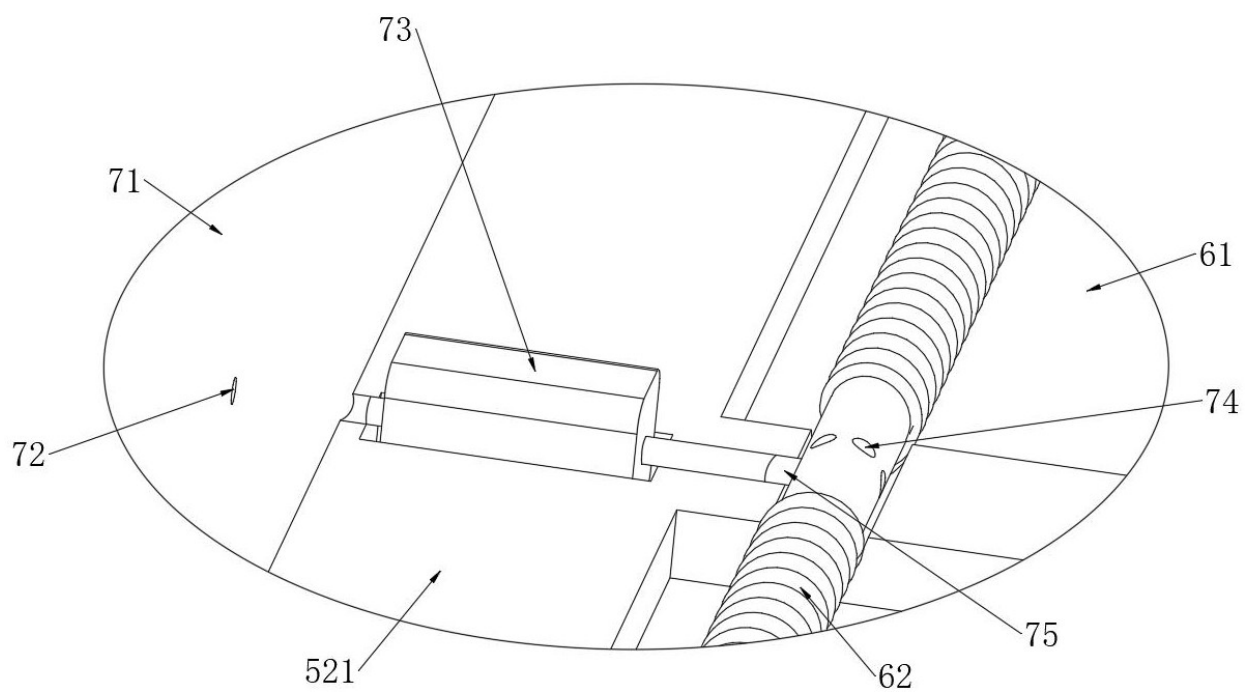


图8