(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221740722 U
(45)授权公告日 2024.09.20

(21)申请号 202420031506.8

(22)申请日 2024.01.05

(73)专利权人 海盐合美服饰有限公司
地址 314000 浙江省嘉兴市海盐县于城镇八字村1幢

(72)发明人 司柳梅

(74)专利代理机构 杭州惟越知识产权代理有限公司 33343
专利代理师 王铃钦

(51)Int.Cl.
D06H 7/00(2006.01)
D06C 15/00(2006.01)

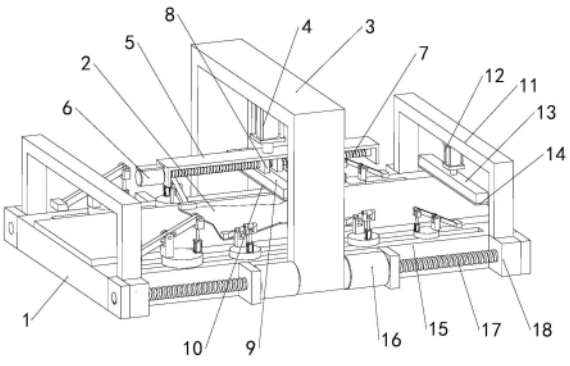
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)实用新型名称

一种面料裁剪台

(57)摘要

本实用新型公开了一种面料裁剪台，包括台面、面料压制装置，所述面料压制装置位于所述台面上部，还包括模板、模板压制装置，所述模板位于所述台面上部，所述模板压制装置位于所述台面两侧将所述模板压制固定于所述台面上，所述模板压制装置包括移动块、底座、压制机构，所述台面两侧开设有滑槽，所述滑槽两侧开设有侧壁槽，所述移动块为凸字形结构，所述移动块底部两侧位于侧壁槽内，使得整个移动块在滑槽中滑动，所述底座位于所述移动块上部，所述压制机构固定于所述底座上部。本实用新型通过设置面料压制装置和模板压制装置同时对面料和模板进行压制以便更好地裁剪。



CN 221740722 U

1.一种面料裁剪台,包括台面(1)、面料压制装置,所述面料压制装置位于所述台面(1)上部,其特征在于,还包括模板(2)、模板压制装置(20),所述模板(2)位于所述台面(1)上部,所述模板压制装置(20)位于所述台面(1)两侧将所述模板(2)压制固定于所述台面(1)上,所述模板压制装置(20)包括移动块(21)、底座、压制机构,所述台面(1)两侧开设有滑槽(19),所述滑槽(19)两侧开设有侧壁槽,所述移动块(21)为凸字形结构,所述移动块(21)底部两侧位于侧壁槽内,使得整个移动块(21)在滑槽(19)中滑动,所述底座位于所述移动块(21)上部,所述压制机构固定于所述底座上部。

2.根据权利要求1所述的一种面料裁剪台,其特征在于,所述压制机构包括气缸一(23)、转杆(24)、转轴(27)、支撑台(26)、压块(25),所述气缸一(23)固定于所述底座表面一侧,所述支撑台(26)固定于所述底座表面另一侧,所述转杆(24)一端与所述气缸一(23)顶部活塞杆铰接,另一端与所述压块(25)固定连接,所述转杆(24)中部开设有通槽(22),所述转轴(27)固定于所述支撑台(26)顶部,所述转轴(27)穿设于所述通槽(22)内。

3.根据权利要求2所述的一种面料裁剪台,其特征在于,所述底座为磁性圆盘底座,所述移动块(21)为磁性移动块(21),所述圆盘底座能在磁性移动块(21)上转动,所述台面(1)的滑槽(19)为磁性滑槽(19)。

4.根据权利要求3所述的一种面料裁剪台,其特征在于,所述面料压制装置摊平机构和固定机构,所述摊平机构位于所述台面(1)中部,所述固定机构设置有两个,分别位于所述台面(1)两侧呈对称分布。

5.根据权利要求4所述的一种面料裁剪台,其特征在于,所述摊平机构包括支撑架一(3)、气缸二(4)、电机一(6)、滑轨一(5)、螺纹杆一(7)、滑块一(8)、压条一(9)、垫条一(10),所述支撑架一(3)位于所述台面(1)中间上部,且所述支撑架一(3)底部与所述台面(1)固定连接,所述气缸二(4)倒置固定于所述支撑架一(3)中部,所述滑轨一(5)固定于所述气缸二(4)底部,所述电机一(6)固定于所述滑轨一(5)一侧,所述螺纹杆一(7)一端固定于所述电机一(6),另一端与所述滑轨一(5)转动连接,所述螺纹杆为双向丝杆,所述滑块一(8)设置有两块,穿设于所述螺纹杆一(7)上进行相向运动,所述压条一(9)设置有两条分别固定于所述滑块一(8)下部,所述垫条一(10)设置有两条分别固定于所述压条一(9)底部。

6.根据权利要求5所述的一种面料裁剪台,其特征在于,所述固定机构包括移动机构、支撑架二(11)、气缸三(12)、压条二(13)、垫条二(14),所述移动机构位于所述台面(1)侧部带动所述支撑架二(11)移动,所述气缸三(12)倒置固定于所述支撑架二(11)中部,所述压条二(13)固定于所述气缸三(12)底部,没所述垫条二(14)固定于所述压条二(13)底部。

7.根据权利要求6所述的一种面料裁剪台,其特征在于,所述移动机构包括电机二(16)、滑轨二(15)、螺纹杆二(17)、滑块二(18),所述滑轨二(15)固定于所述台面(1)侧部,所述电机二(16)固定于所述滑轨二(15)一端,所述螺纹杆二(17)一端与所述电机二(16)固定连接,另一端与滑轨二(15)转动连接,所述滑块二(18)穿设于所述螺纹杆二(17)且与所述螺纹杆二(17)螺纹连接,所述滑块一(8)侧与所述支撑架二(11)固定连接。

一种面料裁剪台

技术领域

[0001] 本实用新型涉及服饰加工领域,特别涉及一种面料裁剪台。

背景技术

[0002] 裁剪台是服装加工用于化样、排料、铺布以及裁剪等作业的专用工作台,在服装加工中,需要对面料进行裁剪以形成所需要的尺寸和形状。

[0003] 在面料裁剪的过程中,一些需要特殊形状或者规格的面料需要辅助模板进行裁剪,即将辅助模板放置在面料上部,沿着辅助模板进行裁剪,从而形成所需要的特殊的形状或者镂空状态,现有的面料裁剪台在进行裁剪时,往往直接将面料摊在裁剪台上以后通过工人手工压制进行裁剪,即使有部分裁剪台在边缘配置了压制夹持装置来进行固定,但是对于辅助模板都没有任何固定,需要人工用手压制并同时进行裁剪,从而影响裁剪的稳定性和裁剪的质量。

[0004] 因此,设计一种既能够对面料进行固定又能够对辅助模板进行固定的裁剪台是很有必要的。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是提供一种面料裁剪台,具有能够同时固定面料和辅助模板的优点。

[0006] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:

[0007] 一种面料裁剪台,包括台面、面料压制装置,所述面料压制装置位于所述台面上部,还包括模板、模板压制装置,所述模板位于所述台面上部,所述模板压制装置位于所述台面两侧将所述模板压制固定于所述台面上,所述模板压制装置包括移动块、底座、压制机构,所述台面两侧开设有滑槽,所述滑槽两侧开设有侧壁槽,所述移动块为凸字形结构,所述移动块底部两侧位于侧壁槽内,使得整个移动块在滑槽中滑动,所述底座位于所述移动块上部,所述压制机构固定于所述底座上部。

[0008] 采用上述技术方案,通过设置面料压制装置对面料进行压制固定,设置模板压制装置对模板进行压制固定,从而使得放置在裁剪台上的面料和模板能够更稳定,在裁剪的过程中不用工人分心去按住固定,使得整个裁剪过程更加稳定,裁剪效果更佳。

[0009] 作为优选,所述压制机构包括气缸一、转杆、转轴、支撑台、压块,所述气缸一固定于所述底座表面一侧,所述支撑台固定于所述底座表面另一侧,所述转杆一端与所述气缸一顶部活塞杆铰接,另一端与所述压块固定连接,所述转杆中部开设有通槽,所述转轴固定于所述支撑台顶部,所述转轴穿设于所述通槽内。

[0010] 采用上述技术方案,通过气缸一带动转杆,使得转杆沿着转轴进行转动,从而使得气缸一将转杆转动的过程中压块进行下实现对模板的压制。

[0011] 作为优选,所述底座为磁性圆盘底座,所述移动块为磁性移动块,所述圆盘底座能在磁性移动块上转动,所述台面的滑槽为磁性滑槽。

[0012] 采用上述技术方案,底座为磁性底座,移动块也为磁性移动块,从而使得两者能够通过磁吸作用进行定位,并且在需要时可以通过手动将底座在移动块上转动,调整到合适的位置,并且调整完成后由于磁吸作用也能够实现新一轮的定位。

[0013] 作为优选,所述面料压制装置摊平机构和固定机构,所述摊平机构位于所述台面中部,所述固定机构设置有两个,分别位于所述台面两侧呈对称分布。

[0014] 采用上述技术方案,通过设置摊平机构和固定机构实现对面料的压制固定,即通过摊平机构先将面料摊平,再由固定机构对压平后的面料进行固定,从而确保面料的压制稳定。

[0015] 作为优选,所述摊平机构包括支撑架一、气缸二、电机一、滑轨一、螺纹杆一、滑块一、压条一、垫条一,所述支撑架一位于所述台面中间上部,且所述支撑架一底部与所述台面固定连接,所述气缸二倒置固定于所述支撑架一中部,所述滑轨一固定于所述气缸二底部,所述电机一固定于所述滑轨一一侧,所述螺纹杆一一端固定于所述电机一,另一端与所述滑轨一转动连接,所述螺纹杆为双向丝杆,所述滑块一设置有两块,穿设于所述螺纹杆一上进行相向运动,所述压条一设置有两条分别固定于所述滑块一下部,所述垫条一设置有两条分别固定于所述压条一底部。

[0016] 采用上述技术方案,通过气缸二控制对面料的压制,通过电机一带动滑块一在螺纹杆一上滑动,由于两个滑块一在螺纹杆一这个双向丝杆上相向移动,从而从中部实现对面料向外侧的摊平。

[0017] 作为优选,所述固定机构包括移动机构、支撑架二、气缸三、压条二、垫条二,所述移动机构位于所述台面侧部带动所述支撑架二移动,所述气缸三倒置固定于所述支撑架二中部,所述压条二固定于所述气缸三底部,没所述垫条二固定于所述压条二底部。

[0018] 采用上述技术方案,通过气缸三带动压条二,使得压条二带动垫条二对面料进行压制,使得垫条二压制于已经摊平的面料上,从而确保面料的平整和稳定,以便下一步的裁剪工作的进行。

[0019] 作为优选,所述移动机构包括电机二、滑轨二、螺纹杆二、滑块二,所述滑轨二固定于所述台面侧部,所述电机二固定于所述滑轨二一端,所述螺纹杆二一端与所述电机二固定连接,另一端与滑轨二转动连接,所述滑块二穿设于所述螺纹杆二且与所述螺纹杆二螺纹连接,所述滑块一侧与所述支撑架二固定连接。

[0020] 采用上述技术方案,通过电机二带动滑块二在螺纹杆二上滑动,从而使得滑块二能够带动支撑架二进行移动,以便支撑架二上的固定机构能够在合适的位置对面料进行压制固定。

附图说明

[0021] 图1为实施例的结构示意图;

[0022] 图2为模板压制装置的位置示意图;

[0023] 图3为模板压制装置的结构示意图。

[0024] 附图标记:1、台面;2、模板;3、支撑架一;4、气缸二;5、滑轨一;6、电机一;7、螺纹杆一;8、滑块一;9、压条一;10、垫条一;11、支撑架二;12、气缸三;13、压条二;14、垫条二;15、滑轨二;16、电机二;17、螺纹杆二;18、滑块二;19、滑槽;20、模板压制装置;21、移动块;22、

通槽;23、气缸一;24、转杆;25、压块;26、支撑台;27、转轴。

具体实施方式

[0025] 以下所述仅是本实用新型的优选实施方式,保护范围并不仅局限于该实施例,凡属于本实用新型思路下的技术方案应当属于本实用新型的保护范围。同时应当指出,对于本技术领域的普通技术人员而言,在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

[0026] 见图1至3,一种面料裁剪台,包括台面1、面料压制装置。

[0027] 以附图1所示,面料压制装置位于台面1上部,模板2位于台面1上部,模板压制装置20位于台面1两侧将模板2压制固定于台面1上。

[0028] 以附图3所示,模板压制装置20包括移动块21、底座、压制机构,台面1两侧开设有滑槽19,滑槽19两侧开设有侧壁槽,移动块21为凸字形结构,移动块21底部两侧位于侧壁槽内,使得整个移动块21在滑槽19中滑动,底座位于移动块21上部,压制机构固定于底座上部。

[0029] 以附图3所示,压制机构包括气缸一23、转杆24、转轴27、支撑台26、压块25,气缸一23固定于底座表面一侧,支撑台26固定于底座表面另一侧,转杆24一端与气缸一23顶部活塞杆铰接,另一端与压块25固定连接,转杆24中部开设有通槽22,转轴27固定于支撑台26顶部,转轴27穿设于通槽22内。

[0030] 此处底座为磁性圆盘底座,移动块21为磁性移动块21,圆盘底座能在磁性移动块21上转动,台面1的滑槽19为磁性滑槽19,两者能够通过磁吸作用进行定位,并且在需要时可以通过手动将底座在移动块21上转动,调整到合适的位置,并且调整完成后由于磁吸作用也能够实现新一轮的定位。

[0031] 以附图1所示,面料压制装置摊平机构和固定机构,摊平机构位于台面1中部,固定机构设置有两个,分别位于台面1两侧呈对称分布,摊平机构包括支撑架一3、气缸二4、电机一6、滑轨一5、螺纹杆一7、滑块一8、压条一9、垫条一10,支撑架一3位于台面1中间上部,且支撑架一3底部与台面1固定连接,气缸二4倒置固定于支撑架一3中部,滑轨一5固定于气缸二4底部,电机一6固定于滑轨一5一侧,螺纹杆一7一端固定于电机一6,另一端与滑轨一5转动连接,螺纹杆为双向丝杆,滑块一8设置有两块,穿设于螺纹杆一7上进行相向运动,压条一9设置有两条分别固定于滑块一8下部,垫条一10设置有两条分别固定于压条一9底部,通过气缸二4控制对面料的压制,通过电机一6带动滑块一8在螺纹杆一7上滑动,由于两个滑块一8在螺纹杆一7这个双向丝杆上相向移动,从而从中部实现对面料向外侧的摊平。

[0032] 固定机构包括移动机构、支撑架二11、气缸三12、压条二13、垫条二14,移动机构位于台面1侧部带动支撑架二11移动,气缸三12倒置固定于支撑架二11中部,压条二13固定于气缸三12底部,没垫条二14固定于压条二13底部,通过气缸三12带动压条二13,使得压条二13带动垫条二14对面料进行压制,使得垫条二14压制于已经摊平的面料上,从而确保面料的平整和稳定,以便下一步的裁剪工作的进行。

[0033] 移动机构包括电机二16、滑轨二15、螺纹杆二17、滑块二18,滑轨二15固定于台面1侧部,电机二16固定于滑轨二15一端,螺纹杆二17一端与电机二16固定连接,另一端与滑轨二15转动连接,滑块二18穿设于螺纹杆二17且与螺纹杆二17螺纹连接,滑块一8侧与支撑架

二11固定连接,电机二16带动滑块二18在螺纹杆二17上滑动,从而使得滑块二18能够带动支撑架二11进行移动,以便支撑架二11上的固定机构能够在合适的位置对面料进行压制固定。

[0034] 通过设置摊平机构和固定机构实现对面料的压制固定,即通过摊平机构先将面料摊平,再由固定机构对压平后的面料进行固定,从而确保面料的压制稳定。

[0035] 本实用新型的使用原理如下:当进行面料的裁剪时,首先将面料放置在台面1上,此时启动气缸一23,将垫条一10压制在面料上,再启动电机一6,使得垫条一10向两端移动,从而将面料进行铺平,根据面料的长度来调整垫条一10运行距离,根据垫条一10的位置,启动电机二16,带动滑块二18,滑块二18带动支撑架二11进行移动,使得支撑架二11移动到垫条一10将面料铺平的位置,启动气缸三12带动垫条二14对铺平的面料进行压制固定,从而实现对面料的固定。

[0036] 此处模板压制装置2设置有多个,且其有多种大小的规格,再将模板2放置在面料上,根据模板2的规格大小,选择合适规格大小的模板压制装置2,通过移动移动块21,将移动块21移动至滑槽19内合适的位置,使其能够对模板2进行压制,由于移动块21为磁性材质,此处滑槽19内也可设置磁性材质或者整个台面1为磁性或金属材质,使得其能够和移动块21形成磁性作用,将移动块21移动至滑槽19任一位置后,能够通过磁性作用进行定位,在转动底座,同理由于底座为磁性材质,底座在转动前和转动后均由于磁性作用能够在移动块21上进行定位,从而使得台面1两边的模板压制装置2能够移动至适合的位置对模板2进行压制。

[0037] 此时启动气缸一23使得压块25能够读模板2进行压制,从而实现对模板2的压制,最终通过面料压制装置对面料进行压制固定,设置模板压制装置2对模板2进行压制固定,从而使得放置在裁剪台上的面料和模板2能够更稳定,在裁剪的过程中不用工人分心去按住固定,使得整个裁剪过程更加稳定,裁剪效果更佳。

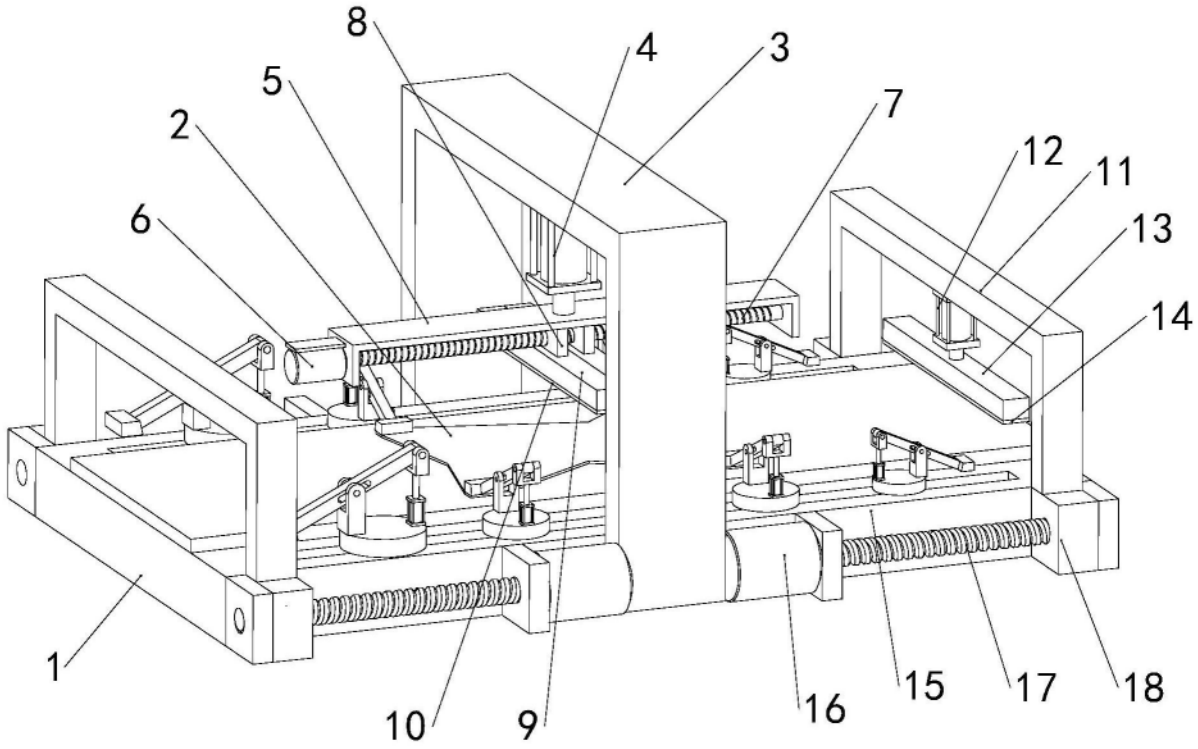


图1

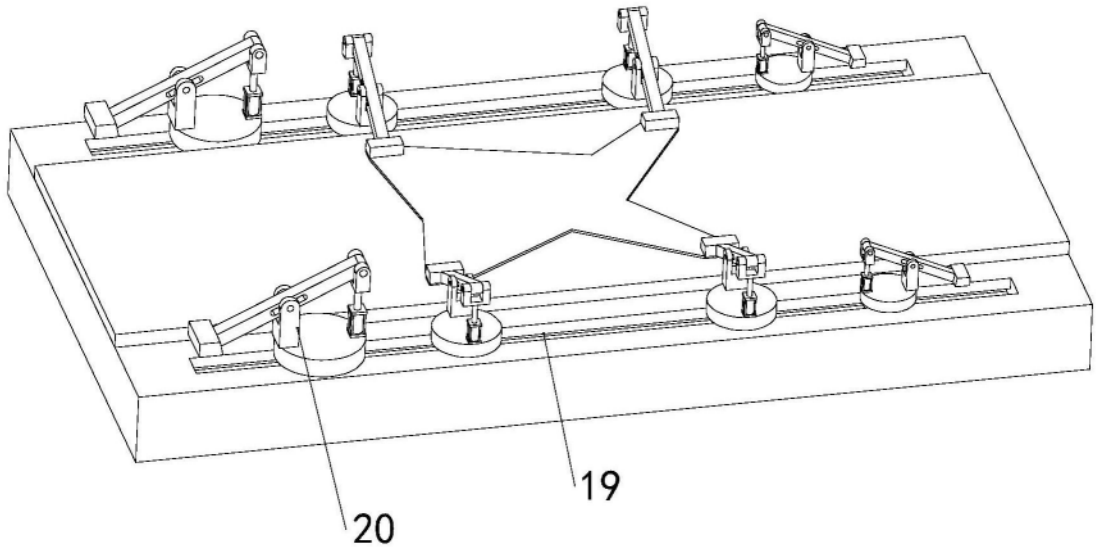


图2

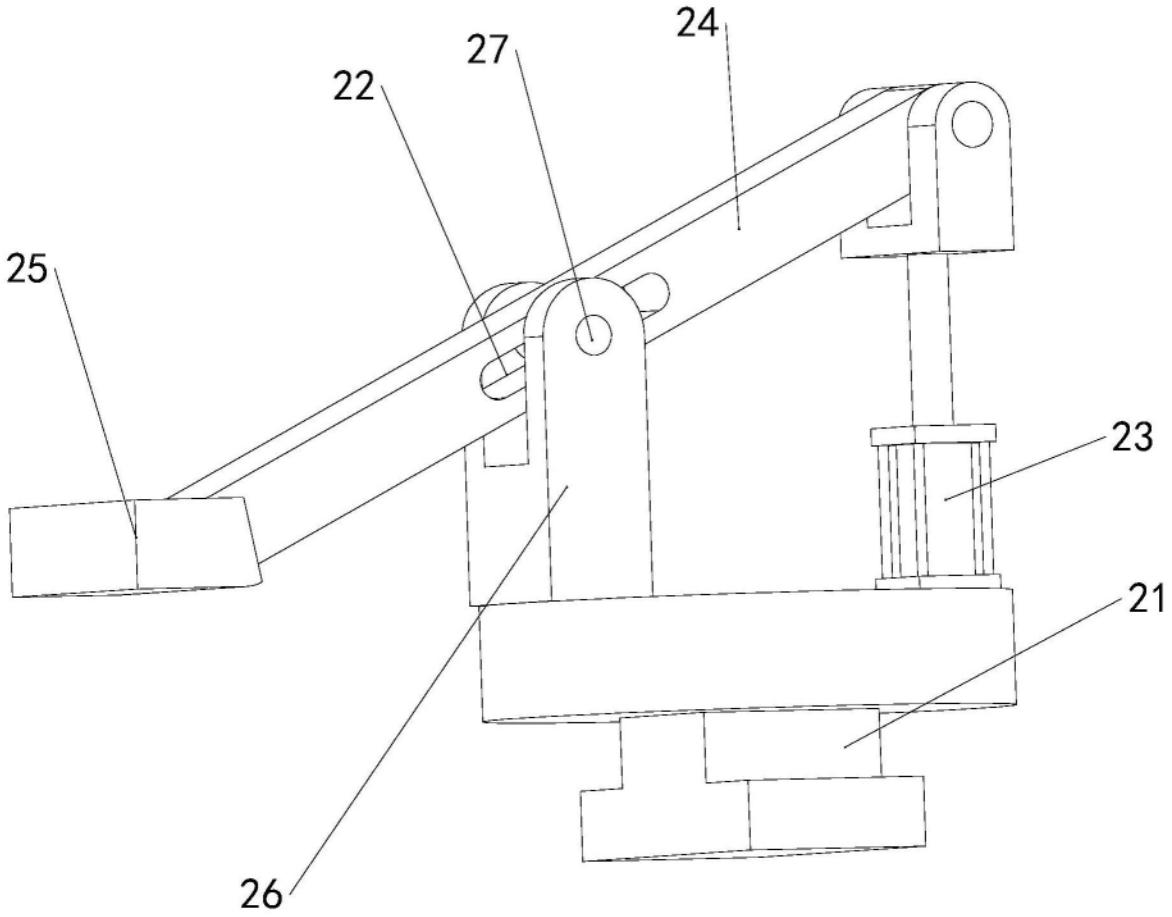


图3