



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220685590 U

(45) 授权公告日 2024. 03. 29

(21) 申请号 202322336390.7

(22) 申请日 2023.08.29

(73) 专利权人 湖南蝶依斓软装有限公司

地址 412000 湖南省株洲市天元区家家乐
路8号

(72) 发明人 周石旺

(74) 专利代理机构 湖南正则奇美专利代理事务
所(普通合伙) 43105

专利代理师 罗煜林

(51) Int. Cl.

D06H 7/00 (2006.01)

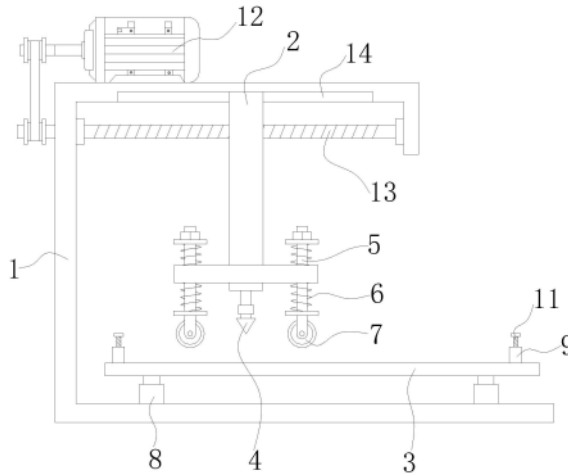
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种沙发生产面料用剪裁装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种沙发生产面料用剪裁装置,涉及面料加工技术领域,包括工作台架、移动架和承载板,其中:所述移动架水平滑动安装在工作台架上,且移动架的底部固定设置有剪裁刀片,所述移动架的底部活动设置有多多个活动杆,并且多个活动杆分别位于剪裁刀片的两侧,所述移动架的底部设置有与活动杆固定连接的复位弹簧;所述工作台架上设置有驱动件,且驱动件用于驱动移动架水平滑动。本实用新型通过多个活动杆和多个限位轮的设置,在对面料进行剪裁前,可以利用多个限位轮将面料的位置进行抵压稳定,而后在驱使剪裁刀片移动过程中,剪裁刀片可以对面料进行顺畅、平稳的剪裁处理,剪裁效果好。



1. 一种沙发生产面料用剪裁装置,其特征在于,包括工作台架(1)、移动架(2)和承载板(3),其中:所述移动架(2)水平滑动安装在工作台架(1)上,且移动架(2)的底部固定设置有剪裁刀片(4),所述移动架(2)的底部活动设置有多个活动杆(5),并且多个活动杆(5)分别位于剪裁刀片(4)的两侧,所述移动架(2)的底部设置有与活动杆(5)固定连接的复位弹簧(6);

所述工作台架(1)上设置有驱动件,且驱动件用于驱动移动架(2)水平滑动;

所述承载板(3)水平布置,且活动设置在工作台架(1)的底部,所述承载板(3)位于多个活动杆(5)和剪裁刀片(4)的下方。

2. 根据权利要求1所述的一种沙发生产面料用剪裁装置,其特征在于,多个所述活动杆(5)的底部均转动安装有限位轮(7),并且限位轮(7)与承载板(3)之间的距离小于剪裁刀片(4)与承载板(3)之间的距离。

3. 根据权利要求2所述的一种沙发生产面料用剪裁装置,其特征在于,所述工作台架(1)的底部固定设置有电动伸缩杆(8),所述承载板(3)固定安装在电动伸缩杆(8)的活塞杆上。

4. 根据权利要求3所述的一种沙发生产面料用剪裁装置,其特征在于,所述承载板(3)的顶部设置有两个夹持件,所述夹持件包括框体(9)和压板(10),所述框体(9)固定设置在承载板(3)上,所述压板(10)活动设置在框体(9)上,并且框体(9)上螺纹设置有与压板(10)转动连接的调节螺栓(11)。

5. 根据权利要求4所述的一种沙发生产面料用剪裁装置,其特征在于,所述驱动件包括驱动电机(12)和螺纹杆(13),所述驱动电机(12)固定设置在工作台架(1)上,所述螺纹杆(13)水平布置并转动安装在工作台架(1)上,所述驱动电机(12)与螺纹杆(13)传动连接。

6. 根据权利要求5所述的一种沙发生产面料用剪裁装置,其特征在于,所述工作台架(1)的顶部开设有水平方向的滑槽(14),所述移动架(2)的顶部滑动安装在滑槽(14)上。

一种沙发生产面料用剪裁装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及面料加工技术领域,具体涉及一种沙发生产面料用剪裁装置。

背景技术

[0002] 沙发面料是在沙发制造过程中所用到的各种主体覆盖物的统称,按照原材料成分分类,有全棉的、亚麻的和化纤的,沙发面料是沙发组成的重中之重,一套沙发的好与坏最直接,表象的部分就是面料,面料成立决定顾客是否选择这套沙发的重要标准之一,裁剪是沙发面料在制版完成后的第一道工序。

[0003] 经检索,专利文件(授权公告号为CN 217869669 U)公开了一种沙发生产面料剪裁装置,该剪裁装置包括工作台,所述工作台的顶端表面设置有固定块,所述固定块通过转轴与裁剪架相连接,所述裁剪架的底端表面开设有凹槽,且凹槽的内部设置有螺杆,并且螺杆的端部通过联轴器与驱动电机的输出端相连接,所述螺杆的表面安装有螺纹套,所述螺纹套的底端表面设置有步进电机,且步进电机的输出端安装有裁剪刀片,所述螺纹套的底端表面且位于裁剪刀片的一侧通过固定架安装有抚平板,所述抚平板的底端表面设置有熨烫片,所述熨烫片的内部开设有空腔,且空腔的内部设置有电阻丝加热元件。

[0004] 上述剪裁装置在使用时,利用电阻丝加热元件对熨烫片加热,可以使面料边沿处可以加热凝结成块,从而使得面料不易开线;但是该装置在使用时,没有设置相应对面料进行限位的部件,导致面料在剪裁过程中,易发生偏移情况,导致面料剪裁位置不准确。

[0005] 为此,我们提出一种沙发生产面料用剪裁装置,用以解决上述问题。

实用新型内容

[0006] (一)解决的技术问题

[0007] 现有技术中的剪裁装置在使用时,没有设置相应对面料进行限位的部件,导致面料在剪裁过程中,易发生偏移情况,导致面料剪裁位置不准确。

[0008] (二)技术方案

[0009] 为解决上述问题,本实用新型提供如下技术方案:

[0010] 一种沙发生产面料用剪裁装置,包括工作台架、移动架和承载板,其中:所述移动架水平滑动安装在工作台架上,且移动架的底部固定设置有裁剪刀片,所述移动架的底部活动设置有多活动杆,并且多个活动杆分别位于裁剪刀片的两侧,所述移动架的底部设置有与活动杆固定连接的复位弹簧;

[0011] 所述工作台架上设置有驱动件,且驱动件用于驱动移动架水平滑动;

[0012] 所述承载板水平布置,且活动设置在工作台架的底部,所述承载板位于多个活动杆和裁剪刀片的下方。

[0013] 作为本实用新型进一步的方案:多个所述活动杆的底部均转动安装有限位轮,并且限位轮与承载板之间的距离小于裁剪刀片与承载板之间的距离。

[0014] 作为本实用新型进一步的方案:所述工作台架的底部固定设置有电动伸缩杆,所

述承载板固定安装在电动伸缩杆的活塞杆上。

[0015] 作为本实用新型进一步的方案:所述承载板的顶部设置有两个夹持件,所述夹持件包括框体和压板,所述框体固定设置在承载板上,所述压板活动设置在框体上,并且框体上螺纹设置有与压板转动连接的调节螺栓。

[0016] 作为本实用新型进一步的方案:所述驱动件包括驱动电机和螺纹杆,所述驱动电机固定设置在工作台架上,所述螺纹杆水平布置并转动安装在工作台架上,所述驱动电机与螺纹杆传动连接。

[0017] 作为本实用新型进一步的方案:所述工作台架的顶部开设有水平方向的滑槽,所述移动架的顶部滑动安装在滑槽上。

[0018] (三)有益效果

[0019] 与现有技术相比,本实用新型具备以下有益效果:

[0020] 1、通过多个活动杆和多个限位轮的设置,在对面料进行剪裁前,可以利用多个限位轮将面料的位置进行抵压稳定,而后在驱使剪裁刀片移动过程中,剪裁刀片可以对面料进行顺畅、平稳的剪裁处理,剪裁效果好;

[0021] 2、通过夹持件的设置,利用夹持件可以更稳定的将面料夹持限位在承载板上,进而在后续剪裁刀片对面料进行剪裁过程中,面料的位置不会发生偏移,剪裁位置准确。

附图说明

[0022] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。

[0023] 图1是本实用新型的正视结构示意图;

[0024] 图2是本实用新型中的移动架和多个活动杆侧视结构示意图;

[0025] 图3是本实用新型中的框体和压板侧视结构示意图。

[0026] 图中:1、工作台架;2、移动架;3、承载板;4、剪裁刀片;5、活动杆;6、复位弹簧;7、限位轮;8、电动伸缩杆;9、框体;10、压板;11、调节螺栓;12、驱动电机;13、螺纹杆;14、滑槽。

具体实施方式

[0027] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0028] 如图1-图3所示,一种沙发生产面料用剪裁装置,包括工作台架1、移动架2和承载板3,其中:移动架2水平滑动安装在工作台架1上,且移动架2的底部固定设置有剪裁刀片4,移动架2的底部活动设置有多个活动杆5,并且多个活动杆5分别位于剪裁刀片4的两侧,移动架2的底部设置有与活动杆5固定连接的复位弹簧6;承载板3水平布置,且活动设置在工作台架1的底部,承载板3位于多个活动杆5和剪裁刀片4的下方。

[0029] 进而在使用时,可以将面料置于承载板3上,然后驱使承载板3向上移动,使得承载板3可以带动面料向上移动,直至面料被多个活动杆5的底部进行抵压、剪裁刀片4与面料抵触,复位弹簧6会被压缩,而后可以驱使移动架2带动剪裁刀片4进行移动,在此过程中,剪裁刀片4可以对面料进行剪裁处理;通过多个活动杆5对面料的抵压作用,可以使得面料在剪

裁过程中,面料的位置不发生偏移,可以被平稳的裁切。

[0030] 对于上述中移动架2的驱动,可以在工作台架1上设置驱动件,具体的,驱动件包括驱动电机12和螺纹杆13,驱动电机12固定设置在工作台架1上,螺纹杆13水平布置并转动安装在工作台架1上,驱动电机12与螺纹杆13传动连接;同时,在工作台架1的顶部开设有水平方向的滑槽14,移动架2的顶部滑动安装在滑槽14上。

[0031] 当启动驱动电机12时,驱动电机12输出轴的转动可以带动螺纹杆13转动,在滑槽14对移动架2的限位作用下,移动架2可以进行水平移动,也即带动剪裁刀片4和多个活动杆5进行水平移动。

[0032] 对于驱动电机12与螺纹杆13之间的传动设置,可以在驱动电机12的输出轴上固定套设皮带轮,在螺纹杆13上也固定套设有皮带轮,两个皮带轮之间套设有皮带,利用此设置,可以将驱动电机12输出轴的转动传递至螺纹杆13;当然,对于驱动电机12与螺纹杆13之间的传动设置,并不局限于设置皮带轮和皮带之间的配合,也可以设置现有技术中的其它常规传动方式。

[0033] 为了使得活动杆5可以对面料进行良好的抵压,可以在多个活动杆5的底部均转动安装有限位轮7,并且限位轮7与承载板3之间的距离小于剪裁刀片4与承载板3之间的距离,进而在承载板3带动面料向上移动过程中,限位轮7会先与面料进行抵压,而后继续驱使承载板3向上移动使得剪裁刀片4与面料进行抵触;在后续移动架2移动过程中,限位轮7可以在面料上进行滚动,对面料的限位抵压效果好。

[0034] 对于上述中承载板3向上移动的设置,可以在工作台架1的底部固定设置电动伸缩杆8,承载板3固定安装在电动伸缩杆8的活塞杆上;利用电动伸缩杆8即可带动承载板3向上移动。

[0035] 为了使得面料置于承载板3上时更加稳定,可以在承载板3的顶部设置有两个夹持件,两个夹持件分别与面料的两侧一一对应设置;具体的,夹持件包括框体9和压板10,框体9固定设置在承载板3上,压板10活动设置在框体9上,并且框体9上螺纹设置有与压板10转动连接的调节螺栓11,在使用时,先将面料的一侧置于承载板3上,而后驱动调节螺栓11,使得压板10向下移动,直至压板10将面料进行抵压,此时面料会被稳定的限位在承载板3上,便于后续的剪裁刀片4对其进行剪裁处理。

[0036] 以上对本实用新型的一个实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本实用新型的较佳实施例,不能被认为用于限定本实用新型的实施范围。凡依本实用新型申请范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本实用新型的专利涵盖范围之内。

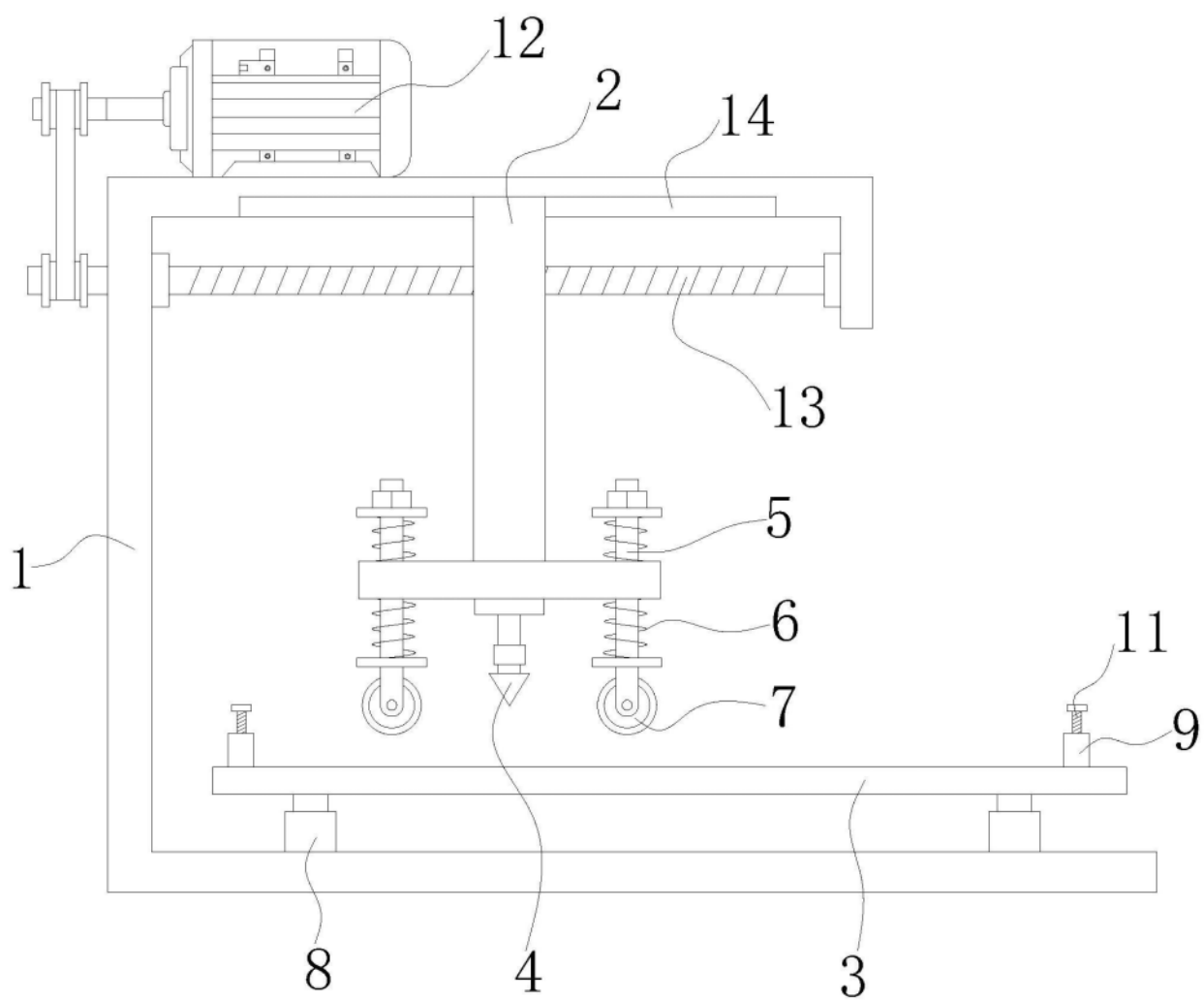


图1

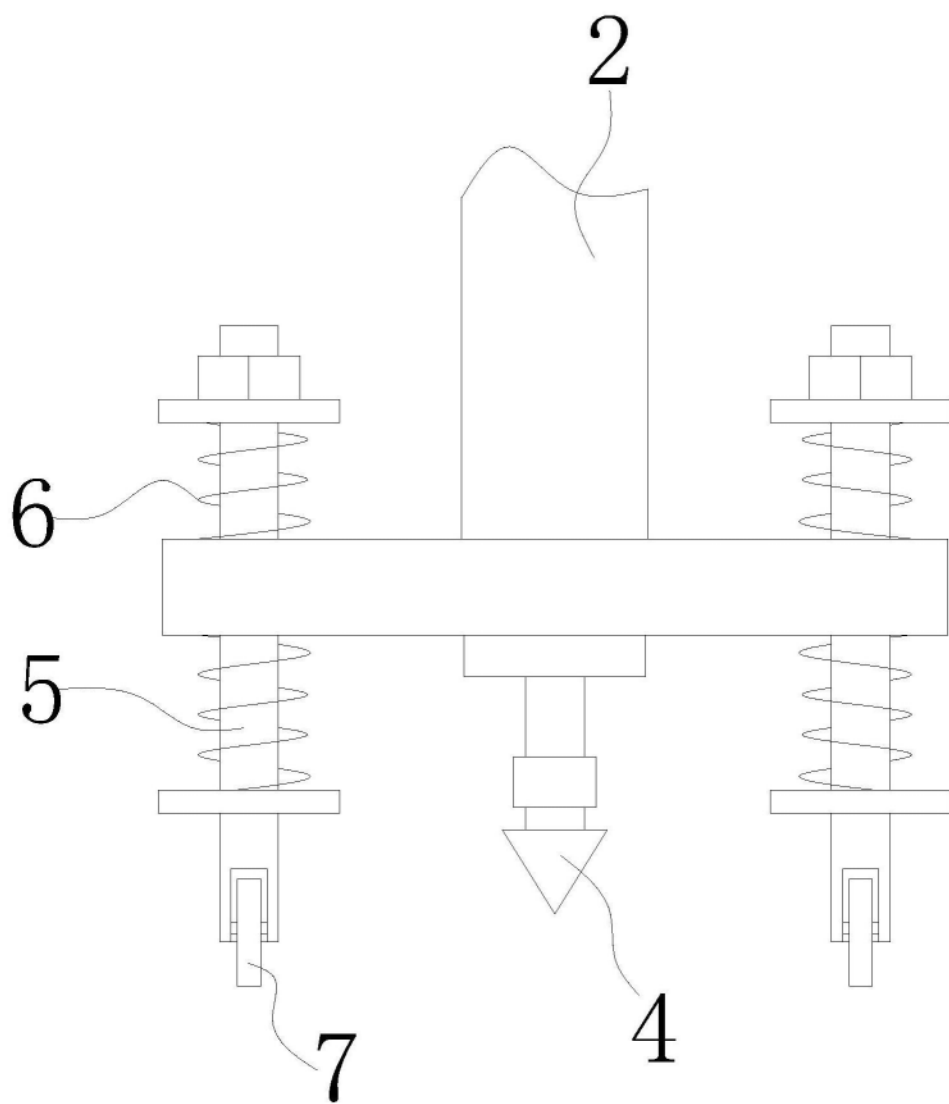


图2

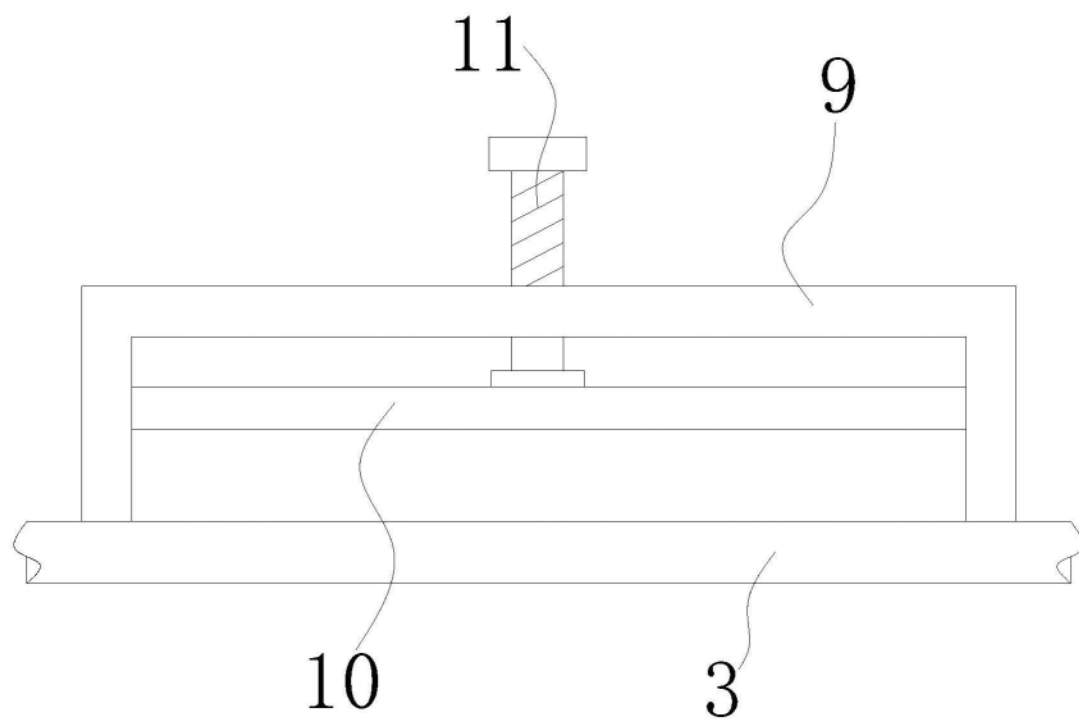


图3