



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 107571295 B

(45)授权公告日 2019.11.15

(21)申请号 201711049044.3

B26D 7/01(2006.01)

(22)申请日 2017.10.31

B26D 7/32(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

D06H 7/00(2006.01)

申请公布号 CN 107571295 A

(56)对比文件

(43)申请公布日 2018.01.12

CN 204549602 U,2015.08.12,

(73)专利权人 平湖市恒莎服装有限公司

DE 102011051769 A1,2013.01.17,

地址 314299 浙江省嘉兴市平湖市钟埭街
道翡翠花苑1幢1单元407室

CN 204980556 U,2016.01.20,

CN 204549602 U,2015.08.12,

(72)发明人 荣玉梅

DE 2201907 A1,1973.07.19,

US 2011147168 A1,2011.06.23,

(74)专利代理机构 丽水创智果专利代理事务所
(普通合伙) 33278

CN 205397644 U,2016.07.27,

CN 204265078 U,2015.04.15,

代理人 单拯

CN 206172654 U,2017.05.17,

CN 106944312 A,2017.07.14,

(51)Int.Cl.

审查员 栗慧

B26D 1/03(2006.01)

B26D 7/06(2006.01)

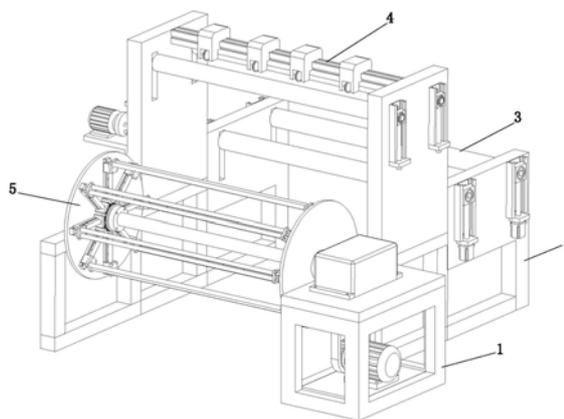
权利要求书2页 说明书5页 附图10页

(54)发明名称

一种绸缎坯布自动卷切机

(57)摘要

本发明涉及自动卷切设备领域,特别涉及一种绸缎坯布自动卷切机,包括第一机架、第二机架、导向装置、切割装置以及辊卷装置,辊卷装置架设在第一机架上,辊卷装置包括用于将切割好后的胚布辊卷成圆筒状的辊卷部件,导向装置包括第一导向部件和第二导向部件,第二机架紧贴第一机架设置,着所述切割装置包括若干等间距分布的用于对胚布进行切割的切割部件,每个所述切割部件的切割方向与辊卷部件的滚动方向相同。本发明能够控制每个切割刀头之间的距离均不相同,就能够控制切割出的绸缎条宽度;所有的承载杆均能够调节,从而就能够改变卷出绸缎筒径的大小不同,减少了人力的输出,提高了工作效率。



1. 一种绸缎坯布自动卷切机,其特征在于:包括第一机架(1)、第二机架(2)、导向装置(3)、切割装置(4)以及辊卷装置(5),所述辊卷装置(5)架设在第一机架(1)上,所述辊卷装置(5)包括用于将切割好后的胚布辊卷成圆筒状的辊卷部件(6),所述导向装置(3)包括安装在第二机架(2)上用于初次导引过渡的第一导向部件(3a)和安装在第一机架(1)上用于再次导引过渡的第二导向部件(3b),所述第二机架(2)紧贴第一机架(1)设置,着所述切割装置(4)包括若干等间距分布的用于对胚布进行切割的切割部件(4a),每个所述切割部件(4a)的切割方向与辊卷部件(6)的滚动方向相同;

第一机架(1)包括两个对称设置的第一支撑基座,每个所述第一支撑基座均包括一体成型的一个框架(1a)和一个支撑板(1b),每个所述支撑板(1b)安装在一个框架(1a)一端的顶部;

所述辊卷部件(6)包括一个转动辊(6a)、两个对称设置的转盘(6b)和若干沿着转盘(6b)圆周方向均匀分布的承载杆(6c),所述转动辊(6a)的两端分别贯穿两个转盘(6b)的中心位置并且最终可转动的安装在两个框架(1a)另一端的顶部,所述转动辊(6a)的轴线方向垂直于框架(1a)的长度方向,每个所述转盘(6b)的外侧面紧贴于一个框架(1a)的内侧面设置,每个所述承载杆(6c)的两端分别与两个转盘(6b)固定连接;

每个所述转盘(6b)远离框架(1a)的侧面上均设有若干呈放射状分布的调整组件(7),两个所述转盘(6b)上所有的调整组件(7)的位置均一一对应,每个所述承载杆(6c)的两端分别安装两个对应位置的调整组件(7)上;每个所述调整组件(7)均包括定位块(7a)、固定滑轨(7b)、调整部(7c),所述固定滑轨(7b)固定安装在转盘(6b)上,所述定位块(7a)固定安装在转盘(6b)上并且位于固定滑轨(7b)靠近转盘(6b)圆心,所述调整部(7c)可滑动的安装在固定滑轨(7b)上;每个所述调整部(7c)均包括第一安装块(7d)、滑动块(7e)、传动丝杆(7f)和从动齿轮(7g),所述滑动块(7e)可滑动的安装在固定滑轨(7b)上,所述传动丝杆(7f)的一端依次穿过滑动块(7e)和定位块(7a)向转盘(6b)的圆心处延伸,另一端位于滑动块(7e)上,所述传动丝杆(7f)的传动方向与固定滑轨(7b)的长度方向相同,所述从动齿轮(7g)安装在传动丝杆(7f)靠近转盘(6b)圆心的一端;

所述辊卷装置(5)包括用于驱动辊卷部件(6)转动的驱动部件(8),所述驱动部件(8)包括安装在一个框架(1a)上的用于驱动转动辊(6a)转动的驱动组件和两个对称安装在转动辊(6a)上分别用于与一个转盘(6b)上所有从动齿轮(7g)转动配合的主动部(8a),每个所述主动部(8a)均套设在转动辊(6a)上;所述驱动组件包括驱动电机(7h)、第一齿轮(7i)和第二齿轮(7j),驱动电机(7h)固定安装在一个框架(1a)上,所述第一齿轮(7i)固定安装在驱动电机(7h)的主轴上,所述第二齿轮(7j)固定安装在转动辊(6a)靠近驱动电机(7h)的一端上,所述第一齿轮(7i)和第二齿轮(7j)通过一链条连接;每个所述主动部(8a)均包括主动齿轮(8b)和固定盘(8c),所述主动齿轮(8b)固定套设在转动辊(6a)上对应所有从动齿轮(7g)的位置,所述主动齿轮(8b)与所有的从动齿轮(7g)啮合连接,所述固定盘(8c)固定安装在主动齿轮(8b)远离从动齿轮(7g)的一侧面上。

2. 根据权利要求1所述的一种绸缎坯布自动卷切机,其特征在于:所述第二机架(2)包括两块对称设置的安装板(2a),每块所述安装板(2a)上均设有供第二导向部件(3b)安装的安装槽。

3. 根据权利要求2所述的一种绸缎坯布自动卷切机,其特征在于:所述第二导向部件

(3b)包括两个对称设置在两块安装板(2a)之间的第一导向部,每个所述第一导向部的两端分别可活动的安装在一块安装板(2a)上,每个所述第一导向部均包括第一导向辊(3d)、第一驱动部(3e)和第一从动部(3f),每个所述第一驱动部(3e)均对应于一个安装槽固定安装在一块安装板(2a)的外侧面上,每个所述第一从动部(3f)均对应于一个安装槽固定安装在另一块安装板(2a)的外侧面上,所述第一导向辊(3d)的两端分别安装在第一驱动部(3e)和第一从动部(3f)上。

4.根据权利要求3所述的一种绸缎坯布自动卷切机,其特征在于:每个所述支撑板(1b)上均设有供第一导向部件(3a)安装的安装孔,所述第一导向部件(3a)包括两个对称设置在两块支撑板(1b)之间的第二导向部,每个所述第二导向部的两端分别可活动的安装在一块支撑板(1b)上,每个所述第二导向部均包括第二导向辊(3g)、第二驱动部(3h)和第二从动部(3i),每个所述第二驱动部(3h)均对应于一个安装孔固定安装在一块支撑板(1b)的外侧面上,每个所述第二从动部(3i)均对应于一个安装孔固定安装在另一块支撑板(1b)的外侧面

上,所述第二导向辊(3g)的两端分别安装在第二驱动部(3h)和第二从动部(3i)上。

5.根据权利要求4所述的一种绸缎坯布自动卷切机,其特征在于:每个所述第二驱动部(3h)均包括第一安装板(3n)、第一联动部(3j)、第一限位板(3k)和步进电机(3m),所述第一安装板(3n)对应于安装孔的位置设置,所述第一安装板(3n)上设有供第一联动部(3j)滑动的滑动槽,所述第一限位板(3k)垂直安装在支撑板(1b)外侧面上并且位于第一安装板(3n)的底端,所述第一安装板(3n)上设有供第一联动部(3j)穿过的开口,所述步进电机(3m)安装在第一安装板(3n)的下方并且其输出轴与第一联动部(3j)传动连接。

6.根据权利要求5所述的一种绸缎坯布自动卷切机,其特征在于:所述步进电机(3m)的底部设有L型安装板(3m2),所述L型安装板(3m2)固定安装在支撑板(1b)的外侧面上,所述步进电机(3m)固定安装在L型安装板(3m2)的顶部,所述步进电机(3m)的输出轴朝向第一安装板(3n)设置,所述步进电机(3m)的输出轴上设有联动盘(3m1),所述联动盘(3m1)外侧面上的周边区域设有连接柱(3m2),所述连接柱(3m2)垂直于联动盘(3m1)设置。

7.根据权利要求6所述的一种绸缎坯布自动卷切机,其特征在于:每个所述第一联动部(3j)均包括第二安装块(3j1)、传动杆(3j2)和传动连杆(3j3),所述第二安装块(3j1)可滑动的安装在第一安装板(3n)上,所述传动杆(3j2)的一端安装在第二安装块(3j1)的端部,另一端沿着第一安装板(3n)的长度方向向下延伸,所述传动连杆(3j3)的一端与传动杆(3j2)的底端铰接,所述传动连杆(3j3)的另一端与连接柱(3m2)铰接。

8.根据权利要求6所述的一种绸缎坯布自动卷切机,其特征在于:所述切割装置(4)位于两个第一导向部之间,所述切割装置(4)包括一个能够在两个支撑板(1b)之间进行上下移动的安装柱(4b)和若干可活动安装在安装柱(4b)上的切割刀头(4c),每个所述切割刀头(4c)的切割位置均朝向第一导向部的外侧设置,每个所述切割刀头(4c)的切割方向均垂直于第二导向辊(3g)的长度方向。

一种绸缎坯布自动卷切机

技术领域

[0001] 本发明涉及自动卷切设备领域,特别涉及一种绸缎坯布自动卷切机。

背景技术

[0002] 绸缎生产加工中的一道工序是将宽幅的绸缎坯布纵向分切,得到与成品绸缎等幅的多条纵向绸缎条。目前,这道工序的生产有的是利用手工操作设备,由人工手持刀片进行剪切,产品的破损率较高,影响了产品质量,而且手工操作的设备运行速度较慢,和前面自动化烘干设备不相匹配,导致生产效率降低。有的是利用半自动操作设备,将人工手剪变成对辊刀具剪切,但由于绸缎坯布运行时常常发生偏移,导致剪切刀具不得不由员工随时目测绸缎坯布的摆幅,然后随时调整剪切刀具的位置。由于人工调整的延迟性和误差性,导致生产过程中产品破损率仍然较高。而且设备运行速度越高,破损率越大。

[0003] 在现有技术中还存在着用于辊卷的卷筒的间距位置是不得调控的,就会使得卷出来的绸缎筒状的大小相同,无法满足辊卷出不同筒径大小的绸缎卷筒。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于针对现有技术的不足,提供一种绸缎坯布自动卷切机。

[0005] 为解决上述问题,本发明提供以下技术方案:

[0006] 一种绸缎坯布自动卷切机,包括第一机架、第二机架、导向装置、切割装置以及辊卷装置,所述辊卷装置架设在第一机架上,所述辊卷装置包括用于将切割好后的胚布辊卷成圆筒状的辊卷部件,所述导向装置包括安装在第二机架上用于初次导引过渡的第一导向部件和安装在第一机架上用于再次导引过渡的第二导向部件,所述第二机架紧贴第一机架设置,着所述切割装置包括若干等间距分布的用于对胚布进行切割的切割部件,每个所述切割部件的切割方向与辊卷部件的滚动方向相同。

[0007] 进一步的,第一机架包括两个对称设置的第一支撑基座,每个所述第一支撑基座均包括一体成型的一个框架和一个支撑板,每个所述支撑板安装在一个框架一端的顶部。

[0008] 进一步的,所述辊卷部件包括一个转动辊、两个对称设置的转盘和若干沿着转盘圆周方向均匀分布的承载杆,所述转动辊的两端分别贯穿两个转盘的中心位置并且最终可转动的安装在两个框架另一端的顶部,所述转动辊的轴线方向垂直于框架的长度方向,每个所述转盘的外侧面紧贴于一个框架的内侧面设置,每个所述承载杆的两端分别与两个转盘固定连接。

[0009] 进一步的,所述第二机架包括两块对称设置的安装板,每块所述安装板上均设有供第二导向部件安装的安装槽。

[0010] 进一步的,所述第二导向部件包括两个对称设置在两块安装板之间的第一导向部,每个所述第一导向部的两端分别可活动的安装在一块安装板上,每个所述第一导向部均包括第一导向辊、第一驱动部和第一从动部,每个所述第一驱动部均对应于一个安装槽固定安装在一块安装板的外侧面上,每个所述第一从动部均对应于一个安装槽固定安装在

另一块安装板的外侧面上,所述第一导向辊的两端分别安装在第一驱动部和第一从动部上。

[0011] 进一步的,每个所述支撑板上均设有供第一导向部件安装的安装孔,所述第一导向部件包括两个对称设置在两块支撑板之间的第二导向部,每个所述第二导向部的两端分别可活动的安装在一块支撑板上,每个所述第二导向部均包括第二导向辊、第二驱动部和第二从动部,每个所述第二驱动部均对应于一个安装孔固定安装在一块支撑板的外侧面上,每个所述第二从动部均对应于一个安装孔固定安装在另一块支撑板的外侧面上,所述第二导向辊的两端分别安装在第二驱动部和第二从动部上。

[0012] 进一步的,每个所述第二驱动部均包括第一安装板、第一联动部、第一限位板和步进电机,所述第一安装板对应于安装孔的位置设置,所述第一安装板上设有供第一联动部滑动的滑动槽,所述第一限位板垂直安装在支撑板外侧面上并且位于第一安装板的底端,所述第一安装板上设有供第一联动部穿过的开口,所述步进电机安装在第一安装板的下方并且其输出轴与第一联动部传动连接。

[0013] 进一步的,所述步进电机的底部设有L型安装板,所述L型安装板固定安装在支撑板的外侧面上,所述步进电机固定安装在L型安装板的顶部,所述步进电机的输出轴朝向第一安装板设置,所述步进电机的输出轴上设有联动盘,所述联动盘外侧面上的周边区域设有连接柱,所述连接柱垂直于联动盘设置。

[0014] 进一步的,每个所述第一联动部均包括第二安装块、传动杆和传动连杆,所述第二安装块可滑动的安装在第一安装板上,所述传动杆的一端安装在第二安装块的端部,另一端沿着第一安装板的长度方向向下延伸,所述传动连杆的一端与传动杆的底端铰接,所述传动连杆的另一端与连接柱铰接。

[0015] 进一步的,所述切割装置位于两个第二导向部之间,所述切割装置包括一个能够在两个支撑板之间进行上下移动的安装柱和若干可活动安装在安装柱上的切割刀头,每个所述切割刀头的切割位置均朝向第二导向部的外侧设置,每个所述切割刀头的切割方向均垂直于第二导向辊的长度方向。

[0016] 有益效果:本发明的一种绸缎坯布自动卷切机,将待卷切的绸缎筒套设在已有的转筒上,将绸缎的自由端初次牵引至安装在第二机架上的第二导引部件,在经过第二导引部件的过渡,使得绸缎的自由端经过靠近第二机架的第一导引部件,再由第一导引部件过渡至切割装置处,有切割装置上的若干切割刀头对绸缎进行切割,将绸缎切割为多条分隔开的绸缎条,再将多条绸缎条依次牵引至辊卷装置上,使得多条绸缎条都能够在转盘的承载杆上卷成孔径相同的绸缎筒,每个切割刀头都能够相对移动,能够使得每个切割刀头之间的距离均不相同,就能够控制切割出的绸缎条宽度;所有的承载杆均能够调节,从而就能够改变卷出绸缎筒径的大小不同,减少了人力的输出,提高了工作效率。

附图说明

[0017] 图1为卷切机的立体结构示意图;

[0018] 图2为卷切机的俯视图;

[0019] 图3为图2中沿A-A线的剖视图;

[0020] 图4为第一机架和辊卷装置的立体结构示意图;

- [0021] 图5为辊卷部件和驱动部件的立体结构示意图；
- [0022] 图6为转盘、主动部和调整组件的立体结构示意图；
- [0023] 图7为图6中A处的放大图；
- [0024] 图8为转动辊、主动部和调整组件的立体机构示意图；
- [0025] 图9为调整组件的立体结构示意图；
- [0026] 图10为第二导向部件和切割装置的立体结构示意图；
- [0027] 图11为第二导向部件的立体结构示意图；
- [0028] 图12为第二驱动部的立体结构示意图；
- [0029] 图13为第一导向部件的立体结构示意图；
- [0030] 附图标记说明：第一机架1，框架1a，支撑板1b，第二机架2，安装板2a，导向装置3，第一导向部件3a，第二导向部件3b，第一导向辊3d，第一驱动部3e，第一从动部3f，第二导向辊3g，第二驱动部3h，第二从动部3i，第一联动部3j，第二安装块3j1，传动杆3j2，传动连杆3j3，第一限位板3k，步进电机3m，联动盘3m1，L型安装板3m2，第一安装板3n，切割装置4，切割部件4a，安装柱4b，切割刀头4c，辊卷装置5，辊卷部件6，转动辊6a，转盘6b，承载杆6c，第一承载杆6c1，第二承载杆6c2，调整组件7，定位块7a，固定滑轨7b，调整部7c，第一安装块7d，滑动块7e，传动丝杆7f，从动齿轮7g，驱动电机7h，第一齿轮7i，第二齿轮7j，驱动部件8，主动部8a，主动齿轮8b，固定盘8c。

具体实施方式

[0031] 下面结合说明书附图和实施例，对本发明的具体实施例做进一步详细描述：

[0032] 参照图1至图13所示的一种绸缎坯布自动卷切机，包括第一机架1、第二机架2、导向装置3、切割装置4以及辊卷装置5，所述辊卷装置5架设在第一机架1上，所述辊卷装置5包括用于将切割好后的胚布辊卷成圆筒状的辊卷部件6，所述导向装置3包括安装在第二机架2上用于初次导引过渡的第一导向部件3a和安装在第一机架1上用于再次导引过渡的第二导向部件3b，所述第二机架2紧贴第一机架1设置，着所述切割装置4包括若干等间距分布的用于对胚布进行切割的切割部件4a，每个所述切割部件4a的切割方向与辊卷部件6的滚动方向相同，通过将待切割卷切绸缎的自由端依次通过导向装置3和切割装置4，通过切割装置4将待切割的绸缎切割为多条间距相同或不同的绸缎条，再将切割好的多条绸缎条依次辊卷至转盘6b的承载杆6c上，使得多条绸缎条均能够在辊卷成筒径相同的绸缎卷筒。

[0033] 参照图1和图4所示的所述第一机架1包括两个对称设置的第一支撑基座，每个所述第一支撑基座均包括一体成型的一个框架1a和一个支撑板1b，每个所述支撑板1b安装在一个框架1a一端的顶部，框架1a和支撑板1b的设置满足辊卷装置5、导向装置3和切割装置4的安装，进一步的就能够满足将待切割卷切的绸缎进行切割和卷切作业。

[0034] 参照图4、图6和图9所示的所述辊卷部件6包括一个转动辊6a、两个对称设置的转盘6b和若干沿着转盘6b圆周方向均匀分布的承载杆6c，所述转动辊6a的两端分别贯穿两个转盘6b的中心位置并且最终可转动的安装在两个框架1a另一端的顶部，所述转动辊6a的轴线方向垂直于框架1a的长度方向，每个所述转盘6b的外侧面紧贴于一个框架1a的内侧面设置，每个所述承载杆6c的两端分别与两个转盘6b固定连接，转动辊6a依次贯穿两个转盘6b，使得两个转盘6b能跟随着转动辊6a的转动而运动，从而就能够满足将切割好后的绸缎进行

辊卷作业。

[0035] 每个所述转盘6b远离框架1a的侧面上均设有若干呈放射状分布的调整组件7,两个所述转盘6b上所有的调整组件7的位置均一一对应,每个所述承载杆6c的两端分别安装两个对应位置的调整组件7上。每个所述承载杆6c均垂直于一个转盘6b设置,所有的调整组件7的能满足在转盘6b位置的调整,从而就满足了能够使待辊卷绸缎辊卷成不同筒径大小的绸缎筒,满足了不同客户对绸缎筒的筒径大小的要求。

[0036] 每个所述调整部7c件均包括定位块7a、固定滑轨7b、调整部7c,所述固定滑轨7b固定安装在转盘6b上,所述定位块7a固定安装在转盘6b上并且位于固定滑轨7b靠近转盘6b圆心的一端,所述调整部7c可滑动的安装在固定滑轨7b上,通过调整部7c在固定滑轨7b上的位置,就能够控制所有承载杆6c到圆心的距离,从而就能控制卷出绸缎筒孔径的不同大小。

[0037] 每个所述调整部7c均包括第一安装块7d、滑动块7e、传动丝杆7f和从动齿轮7g,所述滑动块7e可滑动的安装在固定滑轨7b上,所述传动丝杆7f的一端依次穿过滑动块7e和定位块7a向转盘6b的圆心处延伸,另一端位于滑动块7e上,所述传动丝杆7f的传动方向与固定滑轨7b的长度方向相同,所述从动齿轮7g安装在传动丝杆7f靠近转盘6b圆心的一端,通过传动丝杆7f带动滑动块7e和第一安装块7d在固定滑轨7b上移动,就能够控制滑动块7e和第一安装块7d到圆心之间的距离,从而就能够满足对待辊卷绸缎进行卷辊作业。

[0038] 参照图1至图9所示的所述辊卷装置5包括用于驱动辊卷部件6转动的驱动部件8,所述驱动部件8包括安装在一个框架1a上的用于驱动转动辊6a转动的驱动组件和两个对称安装在转动辊6a上分别用于与一个转盘6b上所有从动齿轮7g转动配合的主动部8a,每个所述主动部8a均套设在转动辊6a上,通过主动部8a带动所有传动丝杆7f底端的从动齿轮7g转动,就能够控制滑动块7e和第一安装块7d在固定滑轨7b上的位置,进而就能够卷出成不同筒径的绸缎辊卷筒。

[0039] 所述驱动组件包括驱动电机7h、第一齿轮7i和第二齿轮7j,驱动电机7h固定安装在一个框架1a上,所述第一齿轮7i固定安装在驱动电机7h的主轴上,所述第二齿轮7j固定安装在转动辊6a靠近驱动电机7h的一端上,所述第一齿轮7i和第二齿轮7j通过一链条连接,通过驱动电机7h带动第一齿轮7i转动,在通过链条带动第二齿轮7j转动,从而带动转动辊6a和主动部8a运动。

[0040] 每个所述主动部8a均包括主动齿轮8b和固定盘8c,所述主动齿轮8b固定套设在转动辊6a上对应所有从动齿轮7g的位置,所述主动齿轮8b与所有的从动齿轮7g啮合连接,所述固定盘8c固定安装在主动齿轮8b远离从动齿轮7g的一侧面上,通过主动齿轮8b转动带动所有从动齿轮7g转动,就能够控制第一安装块7d和滑动块7e在固定滑轨7b上的位置距离。

[0041] 每个所述承载杆6c均包括第一承载杆6c1和第二承载杆6c2,所述第一承载杆6c1和第二承载杆6c2的两端分别安装在对应位置的两个第一安装块7d上,通过控制两个第一安装块7d上的第一承载杆6c1和第二承载杆6c2的位置,就能够控制卷至出不同筒径大小的绸缎筒。

[0042] 每个所述主动齿轮8b和固定盘8c上设有均供转动辊6a穿过的通孔,就能够满足转动辊6a带动固定盘8c和主动齿轮8b转动,进而就能控制两个转盘6b的转动,也能够控制主动齿轮8b和从动齿轮7g之间的转动,就能够通过传动丝杆7f的传动带动滑动块7e和第一安装板3n在固定滑轨7b上的位置。

[0043] 所述第二机架2包括两块对称设置的安装板2a,每块所述安装板2a上均设有供第二导向部件3b安装的安装槽,安装槽的设置就能满足第二导向部件3b的安装,进而就满足了待切割的绸缎条能通过第二导向部件3b的过渡,牵引至切割装置4上。

[0044] 参照图2和图13所示的所述第二导向部件3b包括两个对称设置在两块安装板2a之间的第一导向部,每个所述第一导向部的两端分别可活动的安装在一块安装板2a上,每个所述第一导向部均包括第一导向辊3d、第一驱动部3e和第一从动部3f,每个所述第一驱动部3e均对应于一个安装槽固定安装在一块安装板2a的外侧面上,每个所述第一从动部3f均对应于一个安装槽固定安装在另一块安装板2a的外侧面上,所述第一导向辊3d的两端分别安装在第一驱动部3e和第一从动部3f上,第一导向辊3d能够在第一驱动部3e和第一从动部3f的带动下,控制第一导向辊3d在安装板2a上的位置,就能够控制待切割绸缎的牵引过渡的位置状态。

[0045] 参照图2、图10、图11和图12所示的每个所述支撑板1b上均设有供第一导向部件3a安装的安装孔,所述第一导向部件3a包括两个对称设置在两块支撑板1b之间的第二导向部,每个所述第二导向部的两端分别可活动的安装在一块支撑板1b上,每个所述导向部均包括第二导向辊3g、第二驱动部3h和第二从动部3i,每个所述第二驱动部3h均对应于一个安装孔固定安装在一块支撑板1b的外侧面上,每个所述第二从动部3i均对应于一个安装孔固定安装在另一块支撑板1b的外侧面上,所述第二导向辊3g的两端分别安装在第二驱动部3h和第二从动部3i上,第二导向辊3g能够在第二驱动部3h和第二从动部3i的带动下,控制第二导向辊3g在支撑板1b上的位置,就能够控制待切割绸缎的过渡的位置状态。

[0046] 每个所述第二驱动部3h均包括第一安装板3n、第一联动部3j、第一限位板3k和步进电机3m,所述第一安装板3n对应于安装孔的位置设置,所述第一安装板3n上设有供第一联动部3j滑动的滑动槽,所述第一限位板3k垂直安装在支撑板1b外侧面上并且位于第一安装板3n的底端,所述第一安装板3n上设有供第一联动部3j穿过的开口,所述步进电机3m安装在第一安装板3n的下方并且其输出轴与第一联动部3j传动连接,通过步进电机3m带动第一联动部3j运动,就能够满足对第二导向辊3g进行不同的位置调节,就能够满足对不同位置状态下的绸缎进行切割作业。

[0047] 所述步进电机3m的底部设有L型安装板3m2,所述L型安装板3m2固定安装在支撑板1b的外侧面上,所述步进电机3m固定安装在L型安装板3m2的顶部,所述步进电机3m的输出轴朝向第一安装板3n设置,所述步进电机3m的输出轴上设有联动盘3m1,所述联动盘3m1外侧面上的周边区域设有连接柱3m2,所述连接柱3m2垂直于联动盘3m1设置,L型安装板3m2的设置满足了步进电机3m的安装,进一步就实现了步进电机3m的稳定工作,联动盘3m1固定安装在步进电机3m的输出轴上,满足了将步进电机3m的动力进行输出,从而能够实现第一联动部3j的传动。

[0048] 以上所述,仅是本发明的较佳实施例而已,并非对本发明的技术范围作出任何限制,故凡是依据本发明的技术实质对以上实施例所作的任何细微修改、等同变化与修饰,均仍属于本发明的技术方案的范围。

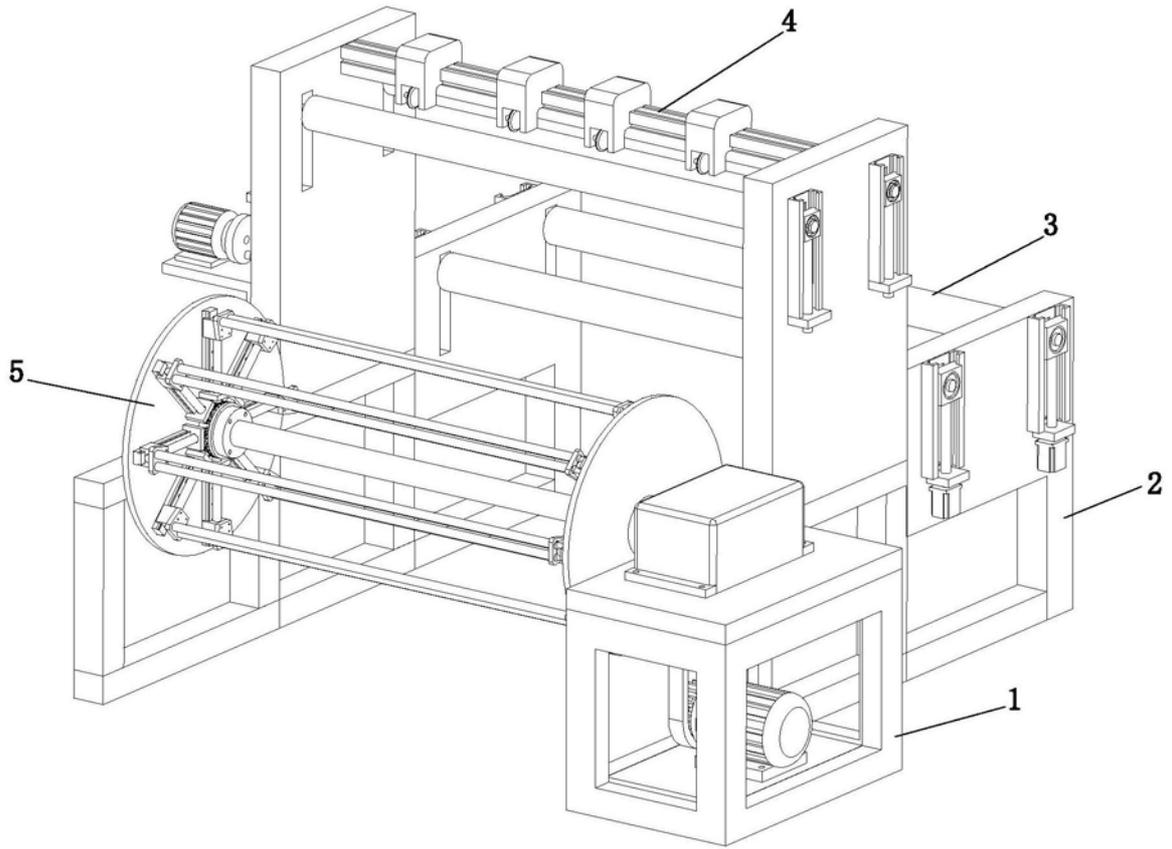


图1

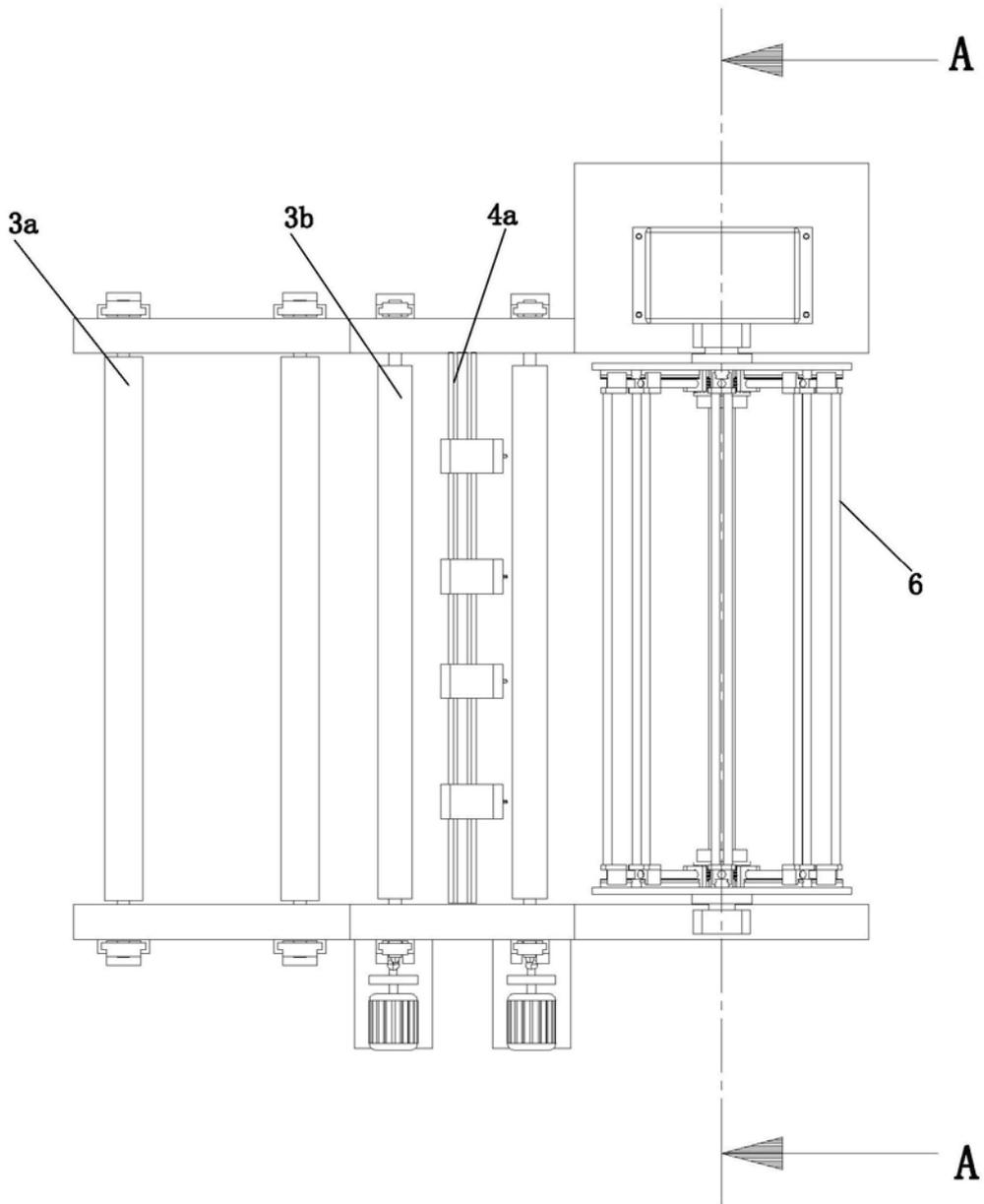


图2

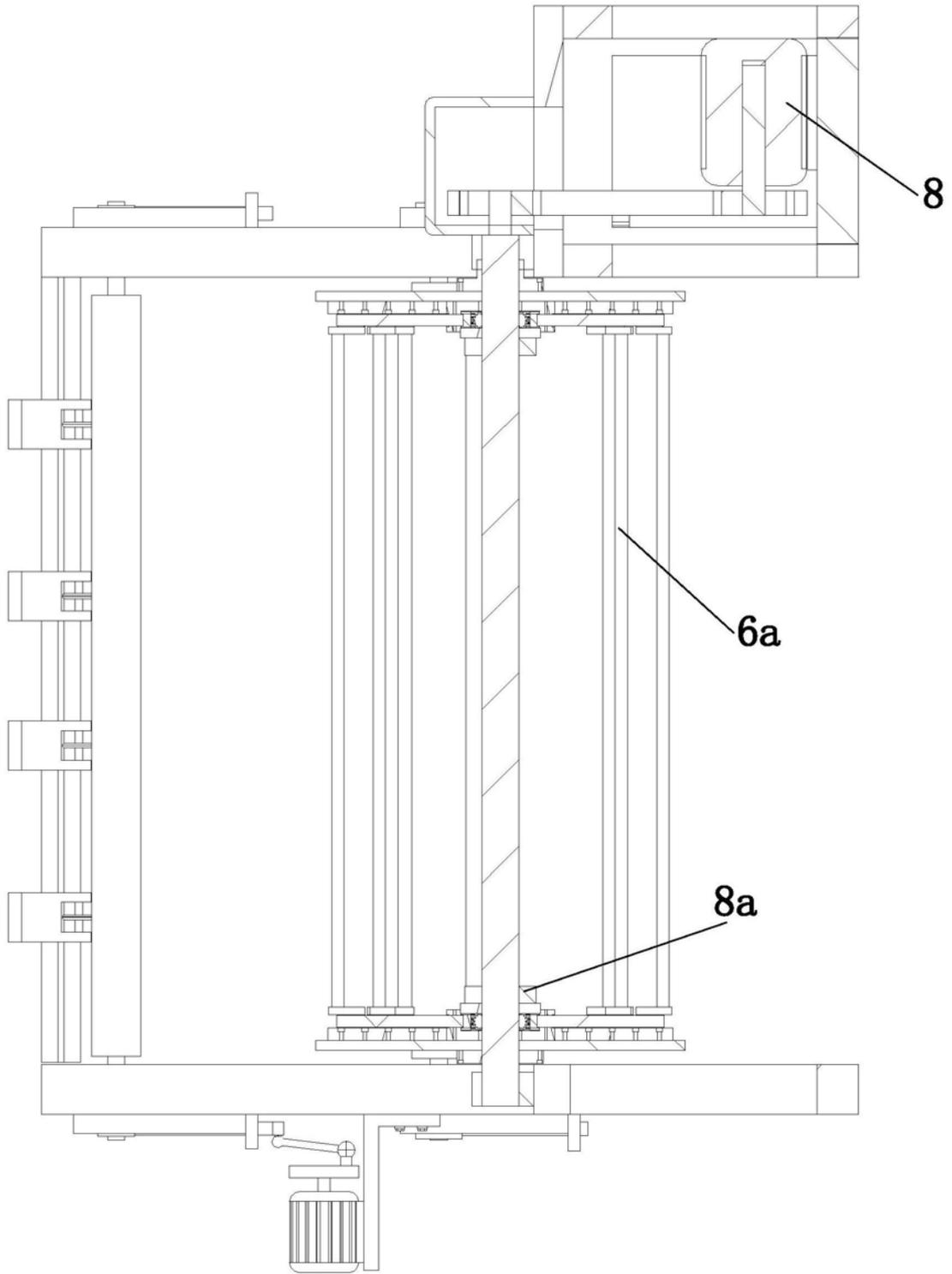


图3

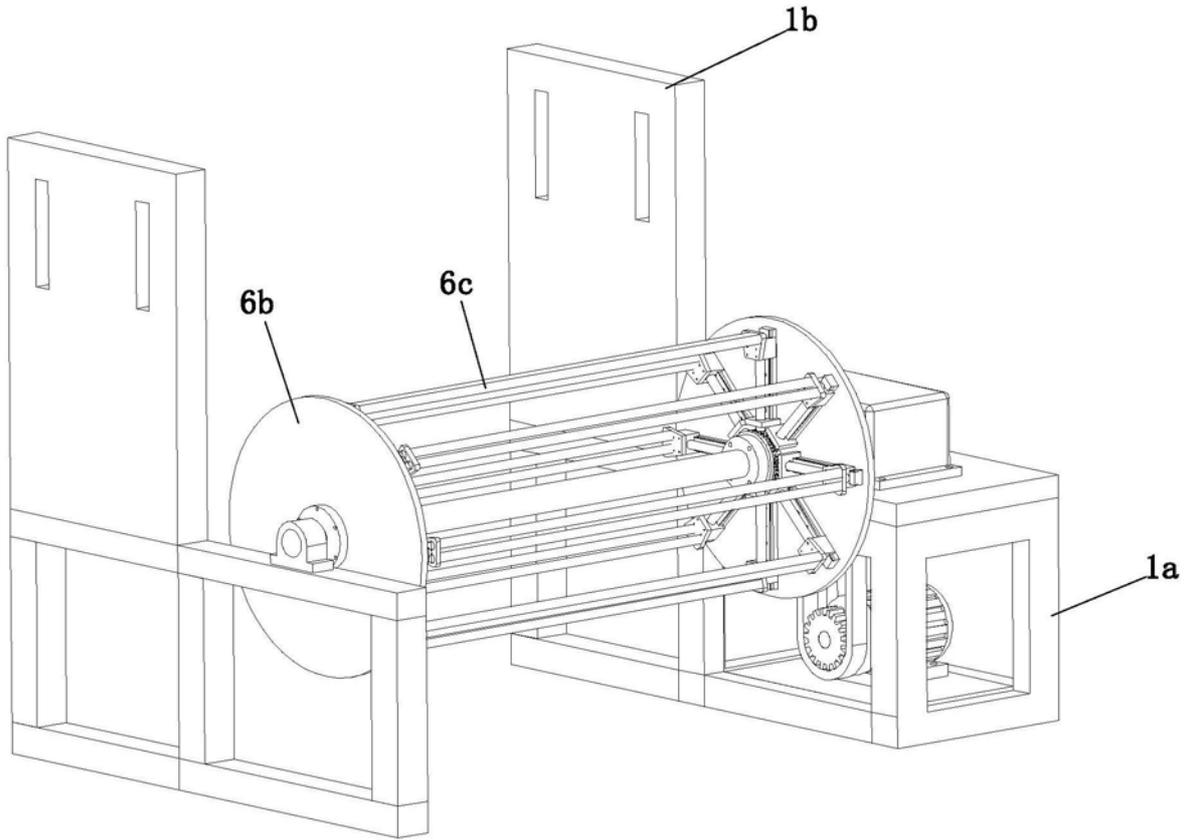


图4

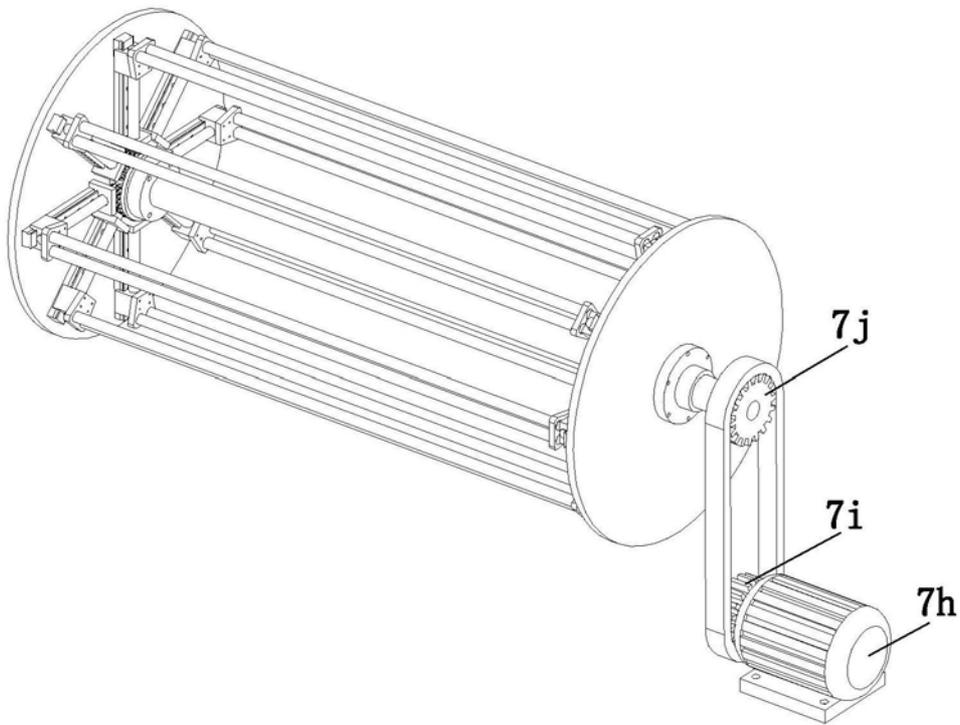


图5

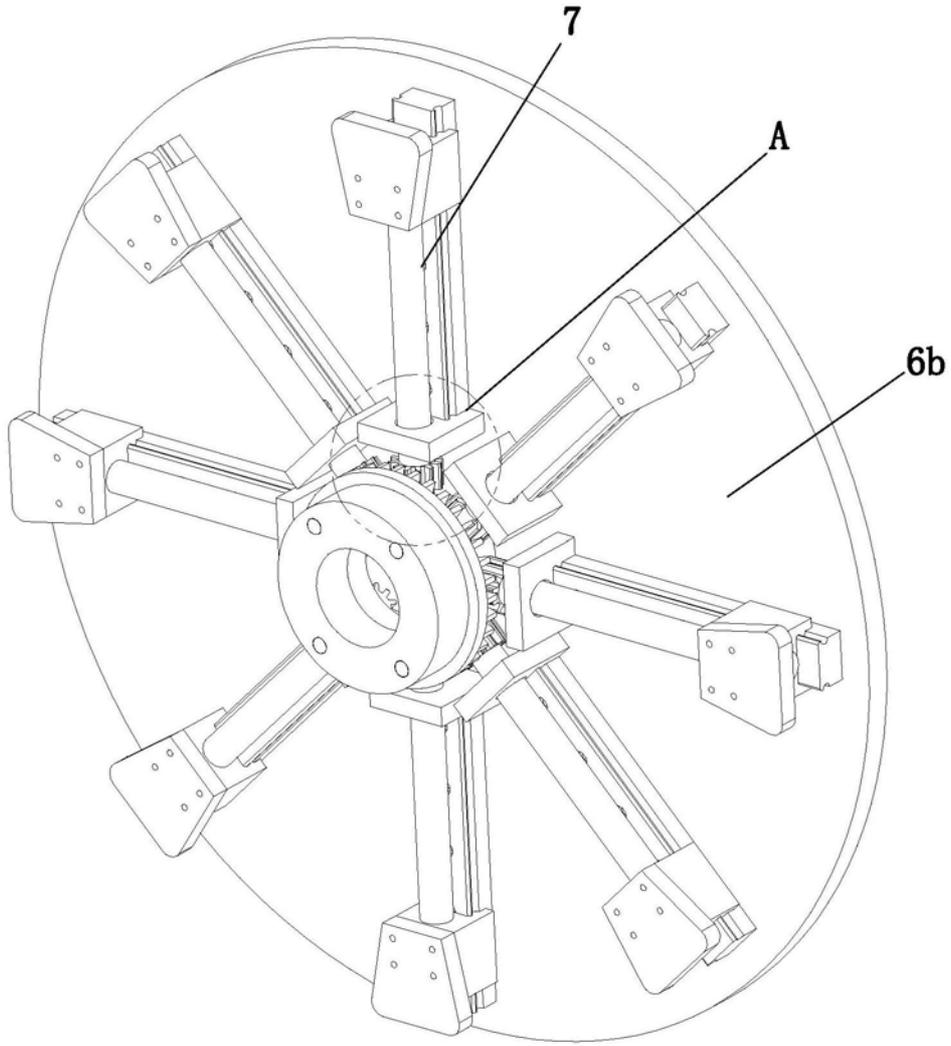


图6

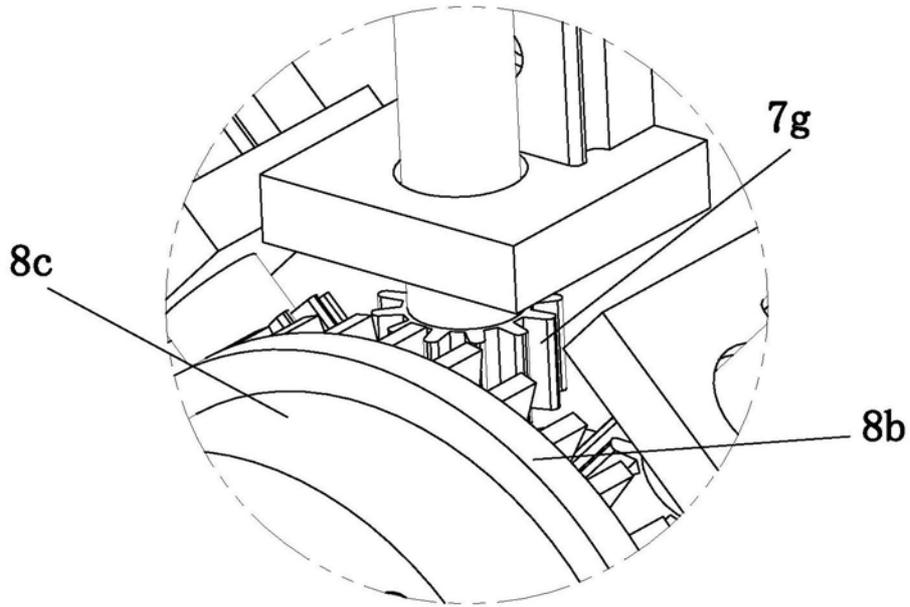


图7

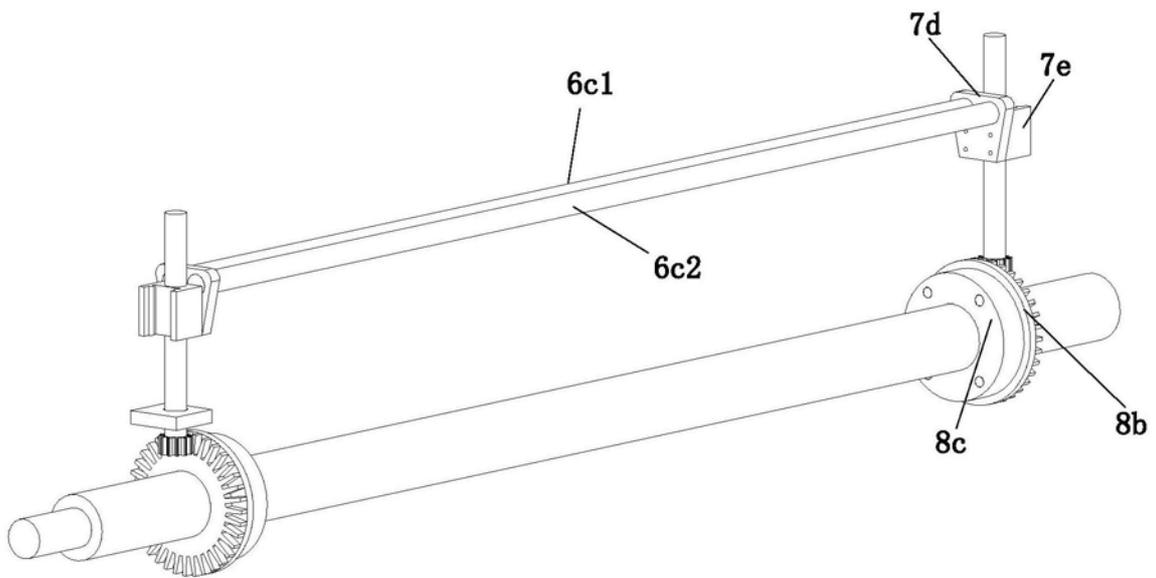


图8

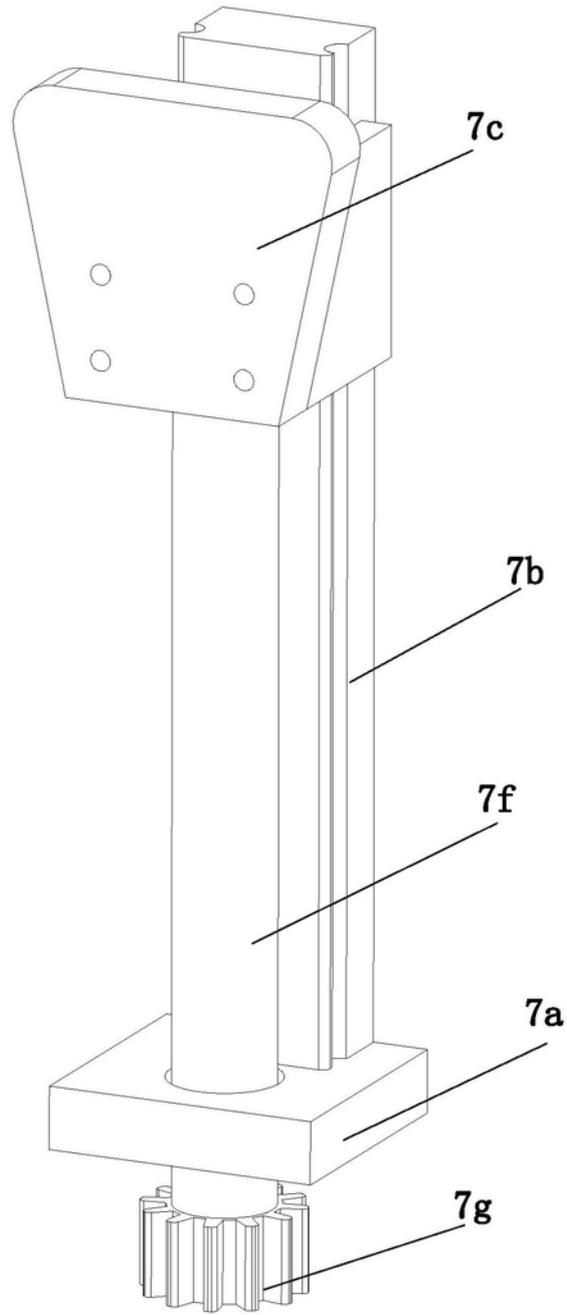


图9

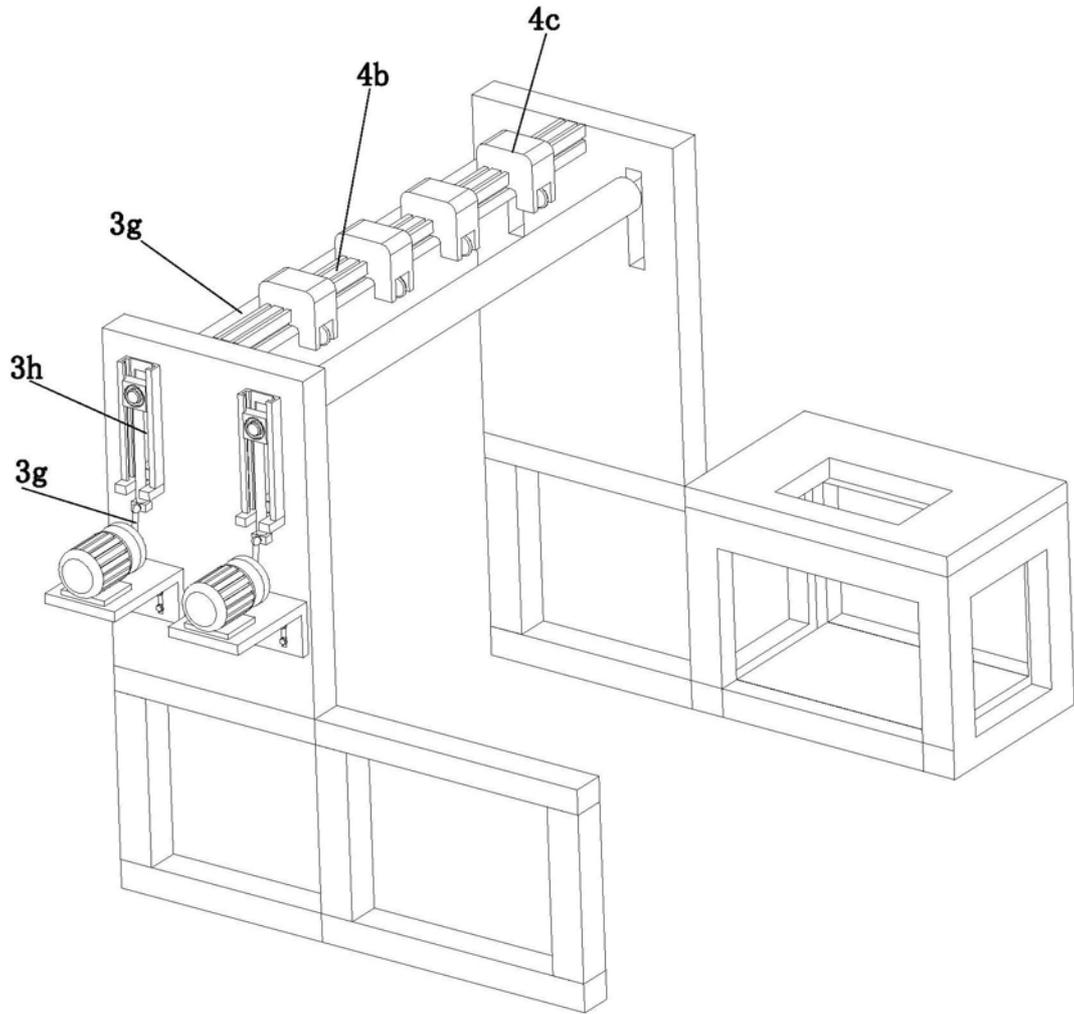


图10

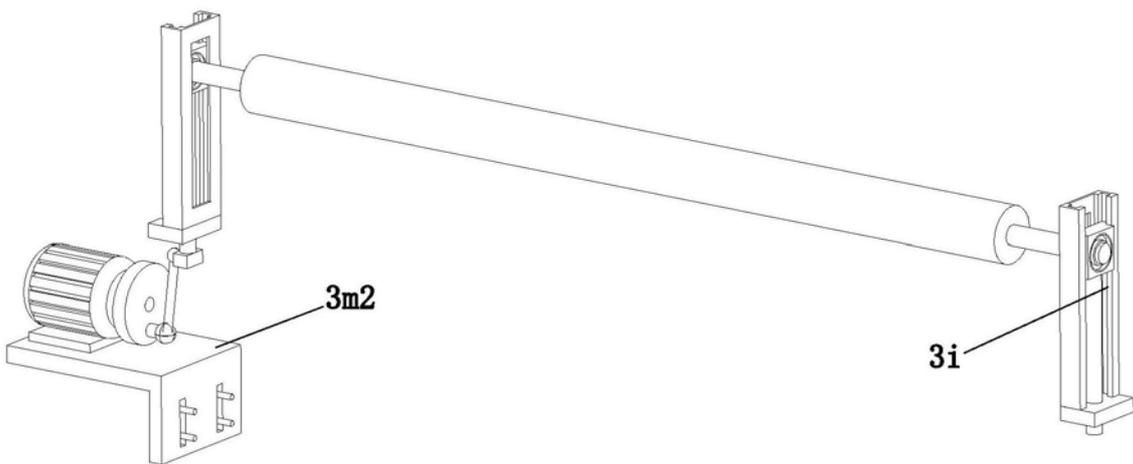


图11

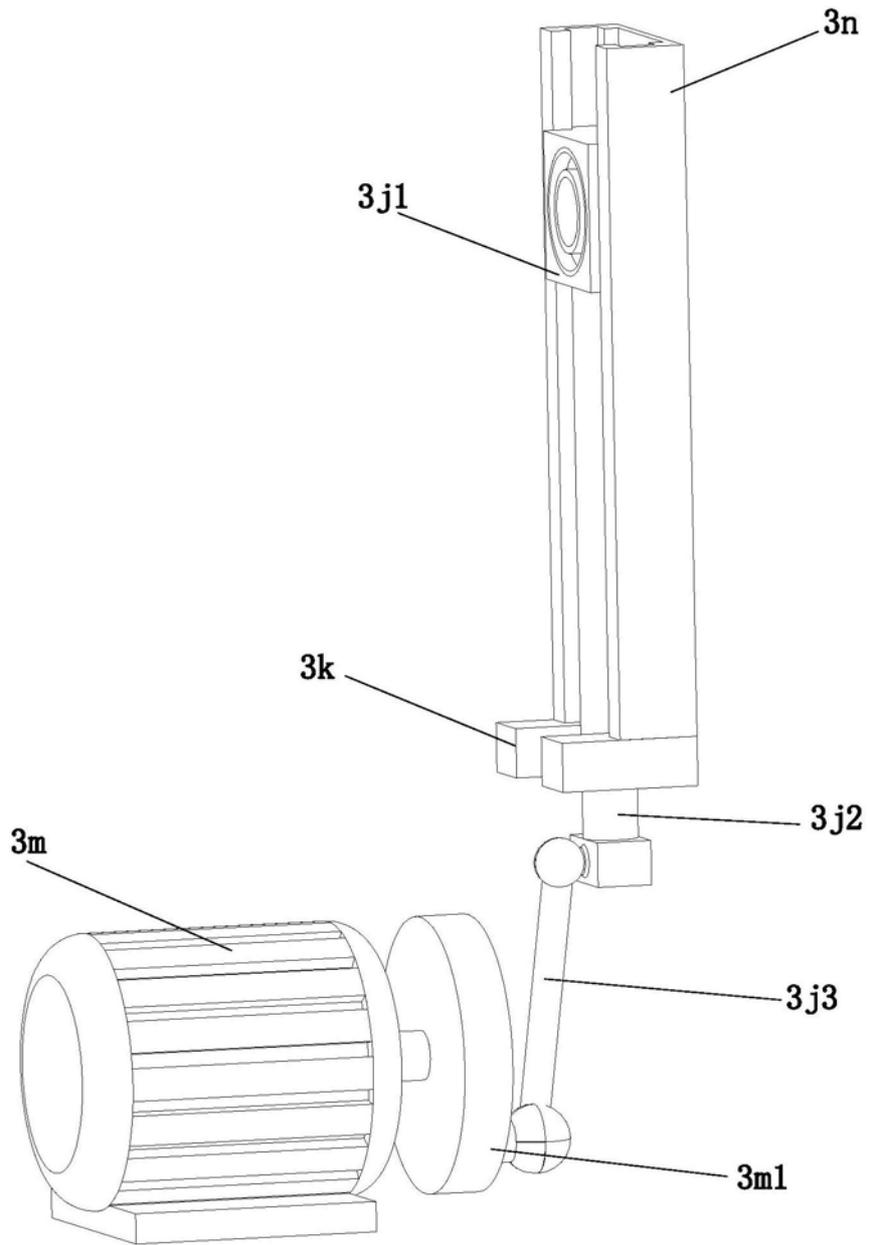


图12

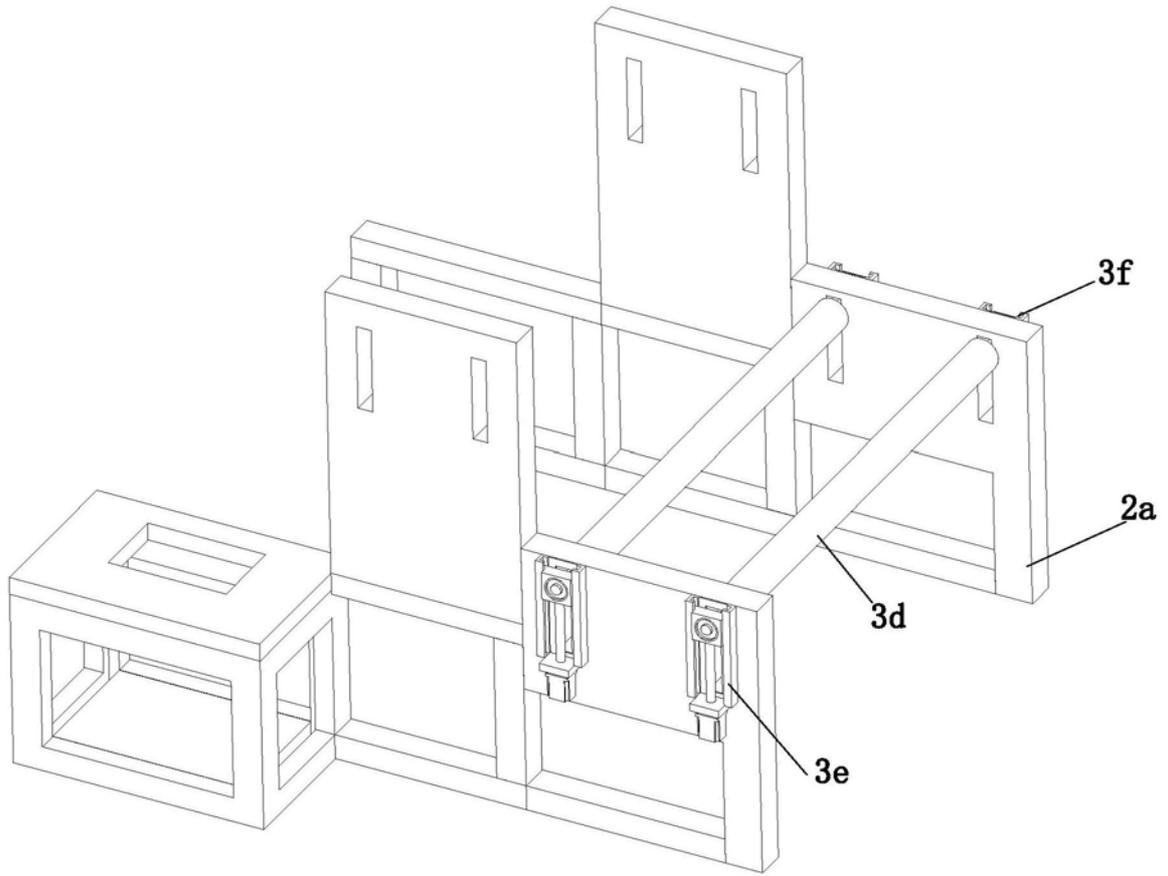


图13