



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11)



1-0040920

(51)^{2020.01} B65H 35/02; B65H 35/04; B65H 19/28; (13) B
B65H 35/00

(21) 1-2021-04310

(22) 06/07/2020

(86) PCT/KR2020/008774 06/07/2020

(87) WO2021/033916 25/02/2021

(30) 10-2019-0102921 22/08/2019 KR

(45) 26/08/2024 437

(43) 25/05/2022 410

(73) BMO CO., LTD. (KR)

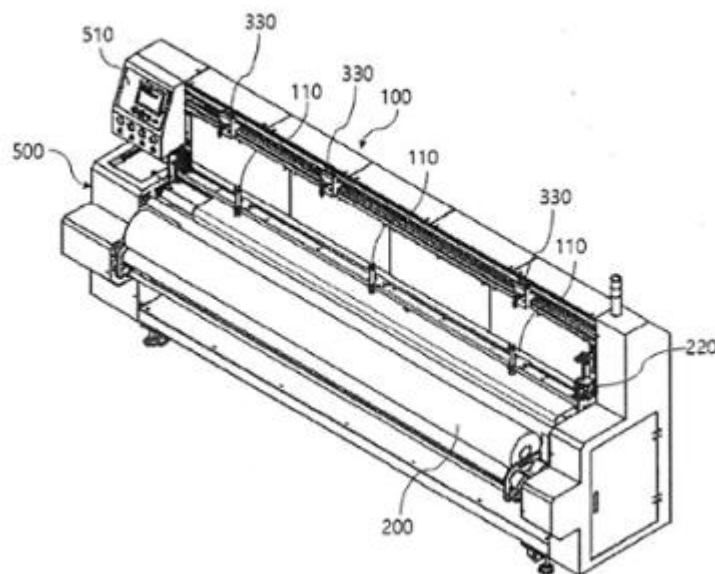
40-15, Maegok-gil, Jeonggwan-eup Gijang-gun Busan 46018, Republic of Korea

(72) CHOI Kyu Su (KR).

(74) Công ty Luật TNHH Phạm và Liên danh (PHAM & ASSOCIATES)

(54) THIẾT BỊ CẮT MÀN HÈM NGANG CUỘN

(57) Sáng chế đề cập đến thiết bị cắt màn rèm ngang cuộn và cụ thể hơn, thiết bị cắt màn rèm ngang cuộn này bao gồm phần thân chính, phần lắp được bố trí ở một phía của phần thân chính để cuộn hoặc tháo vải ra, phần cắt được bố trí ở một phía của phần thân chính để cắt vải với chiều dài cần thiết, và phần xả được bố trí ở một phía của phần thân chính để chuyển vải đã được cắt bởi phần cắt ra bên ngoài, trong đó phần cắt bao gồm phần cắt dọc cắt vải theo hướng dọc; và phần cắt ngang cắt vải theo hướng ngang.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn và cụ thể hơn, sáng chế đề cập đến thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn có khả năng thực hiện đường cắt dọc và đường cắt ngang theo trình tự để nâng cao hơn nữa độ chính xác của đường cắt.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Quy trình sản xuất vải bao gồm quy trình thiết kế để xác định thiết kế và tạo ra mẫu định trước trên vải bằng phương pháp như vẽ hoặc in, quy trình cắt vải để cắt vải theo mẫu được tạo ra trên vải, và quy trình may vải để may vải đã được cắt.

Trong số chúng, quy trình cắt vải là quy trình cắt các vải theo các mẫu bằng cách tạo lớp các vải được tạo ra có các mẫu. Lúc này, đối với quy trình cắt vải, thiết bị cắt được dùng. Thiết bị cắt cắt các vải nhờ dùng laze, lưỡi dao cắt, v.v..

Trong khi đó, đối với thiết bị cắt thông thường, để cắt và tách vải ở các khoảng cách đều mà không bị lỗi, có thiết bị bao gồm máy dệt để dệt vải, khung có bàn cắt, và máy cắt băng để cắt vải theo phương nằm ngang. Khi dùng thiết bị như vậy, các vải đã được tạo lớp có thể bị phân tán do ứng suất tác dụng từ máy cắt băng vào quy trình cắt đối với các vải đã được tạo lớp. Vì vậy, có vấn đề là rất khó cắt chính xác các vải. Cụ thể là, trong trường hợp mảnh rèm được tạo ra bằng cách cắt ngang qua các phần để chặn ánh sáng mặt trời và các phần trong mờ để truyền một phần ánh sáng mặt trời, cần phải cắt chính xác.

Trong lĩnh vực kỹ thuật này, để giải quyết các vấn đề, trong bằng sáng chế Hàn Quốc số 10-2016-0116686 (cấp ngày 12.09.2018), đã bộc lộ thiết bị sản xuất mảnh rèm cuộn có khả năng tự động sản xuất mảnh rèm cuộn.

Tuy nhiên, để cắt vải theo hướng dọc và hướng ngang, nhất thiết phải có không gian rộng. Để thực hiện đường cắt dọc và đường cắt ngang, sau khi cắt dọc, người vận hành phục hồi các vải đã được cắt và sau đó lại cắt các vải theo hướng ngang, khiến cho cũng có vấn đề là các vải có thể bị xô lệch và thời gian thao tác cũng tốn gấp đôi.

Tài liệu sáng chế 1: Bằng sáng chế Hàn Quốc số 10-2016-0116686 (cấp ngày 12.09.2018)

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Do đó, sáng chế được tạo ra để giải quyết các vấn đề trong lĩnh vực kỹ thuật này, và mục đích của sáng chế là đề xuất thiết bị cắt màn hình rèm ngang cuộn, mà có thể thực hiện đường cắt dọc và đường cắt ngang theo trình tự để nâng cao hơn nữa độ chính xác của đường cắt và giảm đáng kể không gian cần thiết để thực hiện đường cắt dọc và đường cắt ngang so với thiết bị cắt thông thường.

Các mục đích được giải quyết bởi sáng chế không bị giới hạn ở các mục đích nêu trên và các đối tượng chưa được đề cập khác cần được giải quyết bởi sáng chế sẽ được hiểu rõ bởi người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật này từ phần mô tả dưới đây.

Theo phương án ưu tiên, sáng chế đề xuất thiết bị cắt màn hình rèm ngang cuộn bao gồm: phần thân chính; phần lắp được bố trí ở một phía của phần thân chính để cuộn hoặc tháo vải ra; phần cắt được bố trí ở một phía của phần thân chính để cắt vải với chiều dài cần thiết; và phần xả được bố trí ở một phía của phần thân chính để chuyển vải đã được cắt bởi phần cắt ra bên ngoài, trong đó phần cắt bao gồm phần cắt dọc cắt vải theo hướng dọc; và phần cắt ngang cắt vải theo hướng ngang.

Phần lắp có thể có phần laze phát ra ánh sáng laze chỉ ra điểm nơi mà vải được đặt, trong đó phần laze có thể hướng dẫn người vận hành kiểm tra điểm ban đầu của vải.

Phần xả có thể có hai phần cuộn quay một cách độc lập, trong đó hai phần cuộn này có thể quay theo cùng một hướng để cuộn vải đã được cắt bởi phần cắt.

Phần xả có thể còn có phần đột dập, mà tác dụng ngoại lực vào vải đã được cắt bởi phần cắt khiến cho vải rơi xuống để được di chuyển đến hai phần cuộn.

Phần thân chính có thể có cảm biến đo chiều dài mà tại đó vải được đưa vào trong phần thân chính.

Các hiệu quả có lợi của sáng chế

Theo sáng chế, thiết bị cắt màn hình rèm ngang cuộn có thể thực hiện đường cắt dọc và đường cắt ngang vải theo trình tự để nâng cao hơn nữa độ chính xác của

đường cắt và tự động thực hiện đường cắt vải để cải thiện khả năng làm việc.

Hơn nữa, thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn có tác dụng thực hiện đường cắt chính xác hơn bằng cách căn chỉnh điểm ban đầu của đường cắt dọc vải nhờ dùng ánh sáng laze.

Hơn nữa, thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn có tác dụng thực hiện đường cắt chính xác bằng cách đếm số lượng di chuyển của các lưới và khối đặc dựa trên một trong số lưới và khối đặc khi cắt vải bao gồm các lưới và khối đặc để đo chiều dài mà tại đó vải được đưa vào.

Hơn nữa, thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn có tác dụng giảm không gian cần thiết để thực hiện đường cắt dọc và đường cắt ngang vải bởi thiết bị cắt và giảm thời gian lãng phí bằng cách cắt đường cắt dọc và sau đó lại cắt vải theo hướng ngang sau khi người vận hành phục hồi vải đã được cắt.

Hơn nữa, thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn có tác dụng cải thiện chất lượng của vải bằng cách ngăn không cho vải bị xô lệch hoặc lệch hàng cho đến khi đường cắt dọc và đường cắt ngang được hoàn thành.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 là hình vẽ phối cảnh thể hiện kết cấu của thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn theo một phương án ưu tiên của sáng chế.

Fig.2 là hình vẽ mặt cắt ngang từ phía bên của thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn theo phương án ưu tiên của sáng chế.

Fig.3 là hình vẽ thể hiện trình tự hoạt động của thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn theo phương án ưu tiên của sáng chế.

Fig.4 là hình vẽ thể hiện trình tự hoạt động của thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn theo phương án ưu tiên của sáng chế.

Fig.5 là hình vẽ thể hiện trình tự hoạt động của thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn theo phương án ưu tiên của sáng chế.

Fig.6 là hình vẽ thể hiện trình tự hoạt động của thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn theo phương án ưu tiên của sáng chế.

Fig.7 là hình vẽ thể hiện trình tự hoạt động của thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn theo phương án ưu tiên của sáng chế.

Mô tả chi tiết sáng chế

Các thuật ngữ dùng trong bản mô tả này sẽ được mô tả vắn tắt và sáng chế sẽ được mô tả chi tiết.

Các thuật ngữ được dùng theo sáng chế áp dụng các thuật ngữ chung hiện đang dùng rộng rãi nhất có thể bằng cách xem xét các chức năng theo sáng chế, nhưng các thuật ngữ này có thể được thay đổi tùy thuộc vào ý định của người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật này, theo tiền lệ, sự xuất hiện của kỹ thuật mới, v.v.. Vì vậy, thuật ngữ được dùng theo sáng chế nên được xác định không chỉ dựa vào tên thuật ngữ mà dựa vào ý nghĩa của thuật ngữ và các nội dung trong toàn bộ sáng chế.

Hơn nữa, trong toàn bộ bản mô tả, trừ khi được mô tả rõ ràng ngược lại, từ “bao gồm” và các biến thể như “có” hoặc “bao gồm cả”, sẽ được hiểu là bao gồm cả các chi tiết đã nêu nhưng không loại trừ các chi tiết khác bất kỳ.

Phương án làm ví dụ theo sáng chế sẽ được mô tả đầy đủ hơn dưới đây có dựa vào các hình vẽ kèm theo để dễ thực hiện bởi người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật này. Tuy nhiên, sáng chế có thể được thể hiện theo các dạng khác và không bị giới hạn ở các phương án được mô tả ở đây.

Các vấn đề cụ thể bao gồm các vấn đề cần được giải quyết đối với sáng chế, giải pháp của các vấn đề, và các hiệu quả của sáng chế đối với sáng chế này được bao gồm trong các phương án làm ví dụ và các hình vẽ được mô tả dưới đây. Các lợi ích và dấu hiệu của sáng chế, và các phương pháp để đạt được chúng sẽ được hiểu rõ hơn từ các phương án được mô tả chi tiết dưới đây có dựa vào các hình vẽ kèm theo.

Sáng chế sẽ được mô tả chi tiết hơn dưới đây có dựa vào các hình vẽ kèm theo.

Trong thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn theo một phương án ưu tiên của sáng chế, trên Fig.1 và Fig.2, thiết bị cắt bao gồm phần thân chính 100, phần lắp 200 được bố trí ở một phía của phần thân chính 100 để cuộn hoặc tháo vải ra, phần cắt 300 được bố trí ở một phía của phần thân chính 100 để cắt vải với các chiều dài cần thiết, và phần xả được bố trí ở một phía của phần thân chính 100 để chuyển vải đã được cắt bởi phần cắt 300 ra bên ngoài. Phần cắt 300 bao gồm phần cắt dọc 310 cắt vải

theo hướng dọc và phần cắt ngang 320 cắt vải theo hướng ngang.

Trước hết, phần thân chính 100 được tạo ra. Phần thân chính 100 đỡ các kết cấu như phần lắp 200, phần cắt 400, và phần xả 400 và dùng để ngăn ngừa các tai nạn mất an toàn có thể xảy ra do hoạt động bên trong. Hơn nữa, phần thân chính 100 được tạo ra để kéo dài theo hướng dọc và được tạo ra để chứa vải rộng.

Tiếp theo, phần thân chính 100 bao gồm cảm biến (không được thể hiện trên hình vẽ) đo chiều dài mà tại đó vải được đưa vào trong phần thân chính 100. Cụ thể hơn, các cảm biến có thể được bố trí trên phần nơi mà vải được đưa vào trong phần thân chính 100.

Lúc này, vải có thể được cấp dưới dạng, mà trong đó các phần để chặn ánh sáng mặt trời và các phần trong mờ có khả năng truyền một phần ánh sáng mặt trời, được lắp lại liên tục. Tức là, vải được tạo ra có các lưới như các phần trong mờ và các khối đặc như các phần mờ đục, mà có các chiều dài như nhau. Vì vậy, khi vải được tháo ra, cảm biến có thể đếm số lượng di chuyển dựa trên một trong số lưới và khối đặc để đo chiều dài mà tại đó vải được đưa vào trong phần thân chính 100. Tức là, cảm biến có thể đo chiều dài mà tại đó vải được đưa vào trong phần thân chính 100 nhờ dùng số lượng các lưới, mà được đưa vào trong phần thân chính 100 và chiều dài của một khoảng cách lưới.

Ví dụ, bộ điều khiển 500 được bố trí trên đầu trên bên trái của phần thân chính 100, và bộ điều khiển 500 bao gồm phần hiển thị 510 được bố trí sao cho người vận hành có thể nhập vào chiều dài mong muốn của vải. Vì vậy, khi người vận hành nhập chiều dài cần thiết của vải vào phần hiển thị 510, bộ điều khiển 500 điều khiển vải có chiều dài cần thiết để được tháo ra vào phần cắt 300 theo trị số nhập vào.

Hơn nữa, phần thân chính 100 bao gồm các hình trụ 110 để ngăn không cho vải rơi xuống sau khi cắt dọc vải. Các hình trụ được đặt cách xa nhau ở các khoảng cách đều ở điểm nơi mà vải được đưa vào trong phần thân chính 100 và được bố trí song song theo hướng chiều rộng của vải. Ngoài ra, các hình trụ 110 dùng để cố định vải khi phần cắt dọc 310 cắt vải. Tức là, phần cắt dọc 310 dùng để cắt vải hoặc ngăn không cho vải bị xô lệch hoặc rơi xuống để bị lệch khỏi điểm ban đầu sau khi cắt.

Tiếp theo, phần lắp 200 được tạo ra. Phần lắp 200 được bố trí trên bề mặt trước của phần thân chính 100 và được kéo dài tối đa theo hướng dọc của phần thân

chính 100. Hơn nữa, phần lắp 200 được tạo ra để được kéo dài theo hướng dọc và được tạo ra để chứa vải rộng giống như phần thân chính 100. Phần lắp 200 dùng để tháo ra hoặc cuộn vải và có thể có môđun dẫn động (không được thể hiện trên hình vẽ), mà được bật/tắt bởi bộ điều khiển 500 và cấp điện cho phần lắp 200.

Hơn nữa, phần lắp 200 bao gồm phần laze 220 phát ra ánh sáng laze biểu thị điểm nơi mà vải được đặt và phần laze 220 hướng dẫn người vận hành kiểm tra điểm ban đầu của vải. Cụ thể hơn, các phần laze 220 được bố trí ở cả hai phía của phần thân chính 110 để phát ra ánh sáng laze về phía điểm nơi mà vải được đưa vào trong phần thân chính 100. Ánh sáng laze trở thành n điểm ban đầu theo hướng dọc của vải. Tức là, người vận hành đặt chiều dài của vải dựa trên ánh sáng laze. Kết quả là, phần laze 220 cấp điểm tham chiếu cho đường cắt dọc vải để thực hiện đường cắt chính xác hơn.

Hơn nữa, phần laze 220 hướng dẫn vải cần được cấp vào phần cắt 300 theo phương nằm ngang. Tức là, phần laze 220 dùng để hướng dẫn vải cần được tháo ra vào phần cắt 300 trong khi vải nằm phẳng mà không bị xô lệch hoặc nhăn vào trong phần thân chính 100.

Ví dụ, người vận hành cho phép vải được tháo ra vào trong phần thân chính 100 theo ánh sáng laze, mà được phát ra từ phần laze 220. Hơn nữa, khi ánh sáng laze bị giao thoa hoặc bề cong, người vận hành có thể xác định được ngay lập tức trạng thái trong đó vải bị xô lệch hoặc nhăn để dừng hoạt động của bộ điều khiển 500 và căn chỉnh vải, sao cho có các lợi ích là giảm đến mức tối thiểu các khuyết tật xảy ra.

Hơn nữa, phần lắp 200 bao gồm các phần dẫn hướng 210 để dẫn hướng sự di chuyển của vải khiến cho vải có thể được tháo ra vào phần cắt 300. Tức là, các phần dẫn hướng 210 có thể hướng dẫn vải để được di chuyển đến phần cắt 300 trong khi vải nằm phẳng mà không bị xô lệch hoặc nhăn và có thể thực hiện đường cắt chính xác hơn khiến cho vải không bị rung ngay cả khi phần cắt 300 cắt vải.

Tiếp theo, phần cắt 300 được tạo ra. Phần cắt 300 bao gồm các phần cắt dọc 310 cắt vải theo hướng dọc và các phần cắt ngang 320 cắt vải theo hướng ngang. Cụ thể hơn, các phần cắt dọc 310 được tạo ra để được kéo dài theo hướng dọc và được bố trí để cắt nhanh vải rộng, giống như phần thân chính 100 và phần lắp 200. Hơn

nữa, các phần cắt ngang 320 có hai phần chất tải 321 dùng để cuộn hoặc tháo vải ra. Hai phần chất tải 321 lần lượt được bố trí trên các phần trên và dưới dựa trên vải, và quay ngược chiều nhau để cuộn vải. Tức là, các phần cắt ngang 320 có thể cắt nhanh vải theo hướng ngang trong khi vải được cuộn và quay trên phần chất tải 321 nằm trên phần trên.

Hơn nữa, phần chuyển 330 để thay đổi vị trí của các phần cắt ngang 320 được bố trí ở phía trên của phần thân chính 100. Các phần chuyển 330 được tạo ra và bố trí để lần lượt chuyển các phần cắt ngang 320, để cắt theo lựa chọn chiều rộng của vải nếu cần thiết.

Tiếp theo, phần xả 400 được tạo ra. Phần xả 400 được bố trí bên dưới phần cắt 300 để xả vải đã được cắt bởi phần cắt 300 ra bên ngoài của phần thân chính 100.

Hơn nữa, phần xả 400 bao gồm hai phần cuộn 420 quay một cách độc lập và hai phần cuộn 420 quay theo cùng một hướng để cuộn vải đã được cắt bởi phần cắt 300. Tức là, sau khi vải đã được cắt bởi phần cắt 300 đi xuống giữa hai phần cuộn 420, hai phần cuộn 420 quay theo cùng một hướng để cuộn vải đã được cắt bởi phần cắt 300.

Hơn nữa, phần xả 400 còn có phần đột dập 410, mà tác dụng ngoại lực vào vải đã được cắt bởi phần cắt 300 để cho phép vải rơi xuống và sau đó di chuyển đến hai phần cuộn 420. Cụ thể hơn, phần liên kết 322 được bố trí trên một phần của bề mặt theo chu vi ngoài của phần chất tải 321 sao cho đầu của vải có thể được cuộn trên phần chất tải 321. Tức là, trước hết, vải được tháo ra đến phần cắt 300 để tiếp xúc với bề mặt theo chu vi ngoài của phần chất tải 321 có phần liên kết 322, và vải có thể được quấn và cuộn trên phần chất tải 321 do phần liên kết 322. Vì vậy, sau khi vải được cắt với chiều rộng và chiều dài cần thiết, phần đột dập 410 tác dụng ngoại lực vào vải khiến cho vải đi xuống đến phần cuộn 420 và sau đó vải có thể được tách ra khỏi phần liên kết 322. Phần liên kết 322 có thể được tạo ra theo dạng bất kỳ với điều kiện là vải có thể có lực liên kết đủ để được cuộn trên phần chất tải 321.

Dưới đây, trình tự hoạt động của thiết bị cắt mảnh rèm ngang cuộn theo sáng chế có kết cấu sẽ được mô tả có dựa vào các hình vẽ từ Fig.3 đến Fig.7.

Trước hết, tham khảo Fig.3, người vận hành nhập chiều dài cần thiết và chiều rộng của vải vào phần hiển thị 510 và bộ điều khiển 500 thể hiện trạng thái mà vải

được tháo ra dựa trên thông tin nhập vào. Lúc này, điểm tham chiếu của chiều dài nhập vào là đầu của phần cắt dọc 310.

Sau đó, tham khảo Fig.4, trong khi vải dừng, phần cắt dọc 310 đi xuống để cắt vải theo hướng dọc.

Tiếp theo, tham khảo Fig.5, trong khi vải quay bởi phần chất tải 321, phần cắt ngang 320 đi xuống để cắt vải theo hướng ngang.

Tiếp theo, tham khảo Fig.6, vải đã được cắt bởi phần cắt 300 rơi xuống đến phần cuộn 420. Lúc này, phần đột dập 410 tác dụng ngoại lực vào vải khiến cho vải đã được cắt có thể rơi xuống đến phần cuộn 420. Hơn nữa, phần cuộn thứ nhất 421 và phần cuộn thứ hai 422 quay theo cùng một hướng để tháo vải rơi xuống ra giữa phần cuộn thứ nhất 421 và phần cuộn thứ hai 422.

Tiếp theo, tham khảo Fig.7, khe hở xuất hiện giữa phần cuộn thứ nhất 421 và phần cuộn thứ hai 422 bằng cách quay phần cuộn thứ nhất 421 và sau đó vải đã được tháo ra được xả ra bên ngoài của phần thân chính 100 dọc theo bề mặt nghiêng của phần dưới.

Kết quả là, đường cắt dọc và đường cắt ngang vải có thể được thực hiện theo trình tự để nâng cao hơn nữa độ chính xác của đường cắt và đường cắt vải có thể tự động được thực hiện để cải thiện khả năng làm việc.

Như được mô tả trên đây, người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật này có thể hiểu rằng kết cấu kỹ thuật theo sáng chế có thể dễ dàng được thực hiện theo các dạng chi tiết khác mà không làm thay đổi phạm vi kỹ thuật hoặc dấu hiệu cần thiết của nó.

Do đó, các phương án làm ví dụ được mô tả trên đây là minh họa về tất cả các khía cạnh và cần được hiểu là không hạn chế phạm vi bảo hộ của sáng chế được xác định bởi các điểm yêu cầu bảo hộ kèm theo dưới đây thay cho phần mô tả chi tiết, và cần phải hiểu rằng ý nghĩa và phạm vi của các điểm yêu cầu bảo hộ và tất cả các biến thể hoặc các dạng cải biến từ các dấu hiệu tương đương của chúng đều nằm trong phạm vi bảo hộ của sáng chế.

Danh mục các số chỉ dẫn và các ký hiệu

100: Phần thân chính

110: Hình trụ

- 200: Phần lắp
- 210: Phần dẫn hướng
- 220: Phần laze
- 300: Phần cắt
- 310: Phần cắt dọc
- 320: Phần cắt ngang
- 321: Phần chất tải
- 322: Phần liên kết
- 330: Phần chuyển
- 400: Phần xả
- 410: Phần đột dập
- 420: Phần cuộn
- 421: Phần cuộn thứ nhất
- 422: Phần cuộn thứ hai
- 500: Bộ điều khiển
- 510: Phần hiển thị

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Thiết bị cắt màn hình rèm ngang cuộn bao gồm:

phần thân chính;

phần lắp được bố trí ở một phía của phần thân chính để cuộn hoặc tháo vải ra;

phần cắt được bố trí ở một phía của phần thân chính để cắt vải với chiều dài cần thiết; và

phần xả được bố trí ở một phía của phần thân chính để chuyển vải đã được cắt bởi phần cắt ra bên ngoài,

trong đó phần cắt bao gồm:

các con lăn chất tải thứ nhất và thứ hai được đối tiếp với nhau, mà cuộn vải được cấp từ phần lắp trên con lăn chất tải thứ nhất có vật liệu liên kết có lực liên kết để gắn đầu của vải vào con lăn chất tải thứ nhất, và tháo vải đã được cắt bởi phần cắt ra khỏi con lăn chất tải thứ nhất về phía phần xả;

phần cắt dọc cắt vải, được cấp từ phần lắp đến các con lăn chất tải thứ nhất và thứ hai, theo hướng dọc; và

phần cắt ngang cắt vải, được cấp từ phần lắp đến các con lăn chất tải thứ nhất và thứ hai, theo hướng ngang, và

trong đó phần xả bao gồm:

hai phần cuộn quay một cách độc lập và được định vị bên dưới các con lăn chất tải thứ nhất và thứ hai, trong đó hai phần cuộn quay theo cùng một hướng để nhận và cuộn vải rơi xuống từ con lăn chất tải thứ nhất sau khi đã được cắt bởi phần cắt; và

phần đột dập có cần đẩy, trong đó phần đột dập tác dụng ngoại lực vào vải bằng cách đẩy cần đẩy về phía vải được tháo ra và rơi xuống từ con lăn chất tải thứ nhất sau khi đã được cắt bởi phần cắt khiến cho đầu của vải, mà được gắn vào con lăn chất tải thứ nhất bởi vật liệu liên kết, được tách ra khỏi con lăn chất tải thứ nhất bởi cần đẩy và vải rơi xuống để được di chuyển sang hai phần cuộn.

2. Thiết bị cắt màn hình rèm ngang cuộn theo điểm 1, trong đó phần lắp bao gồm phần laze phát ra ánh sáng laze chỉ ra điểm nơi mà vải được đặt, và phần laze hướng dẫn

người vận hành kiểm tra điểm ban đầu của vải.

1/5

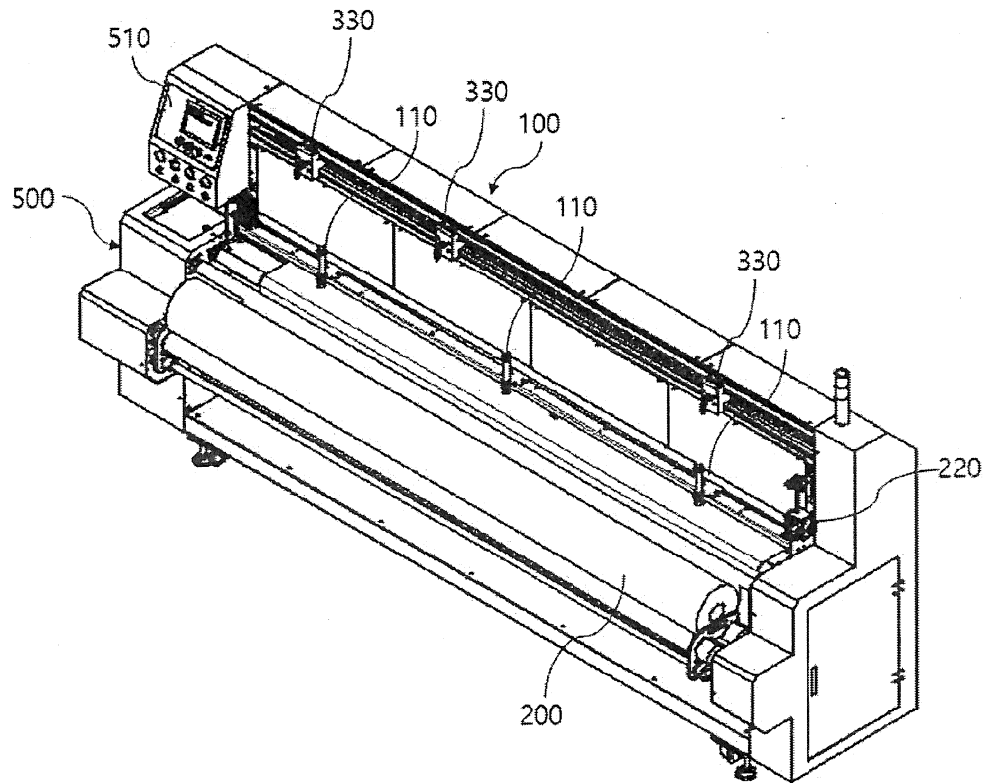


Fig.1

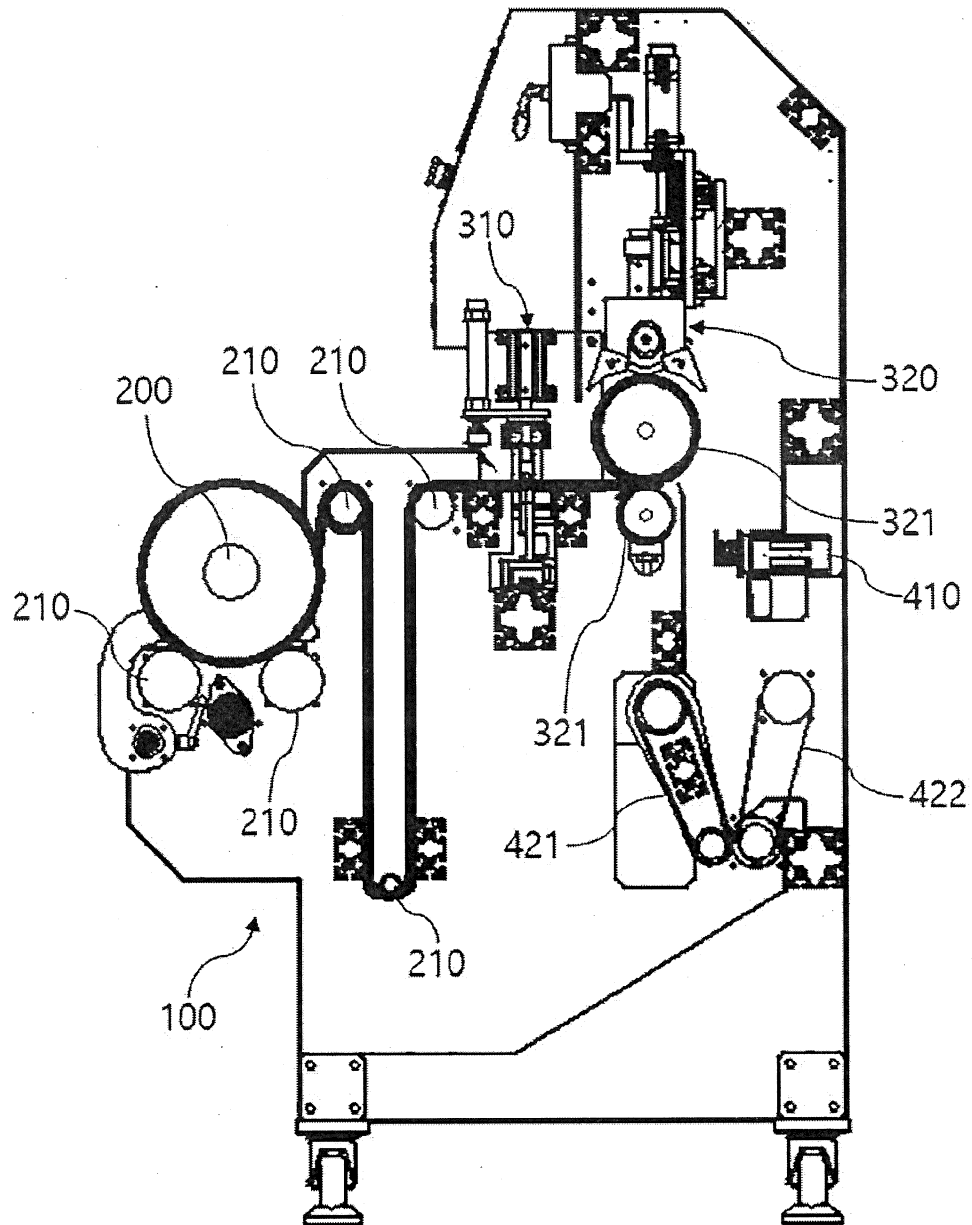


Fig.2

3/5

Fig.3

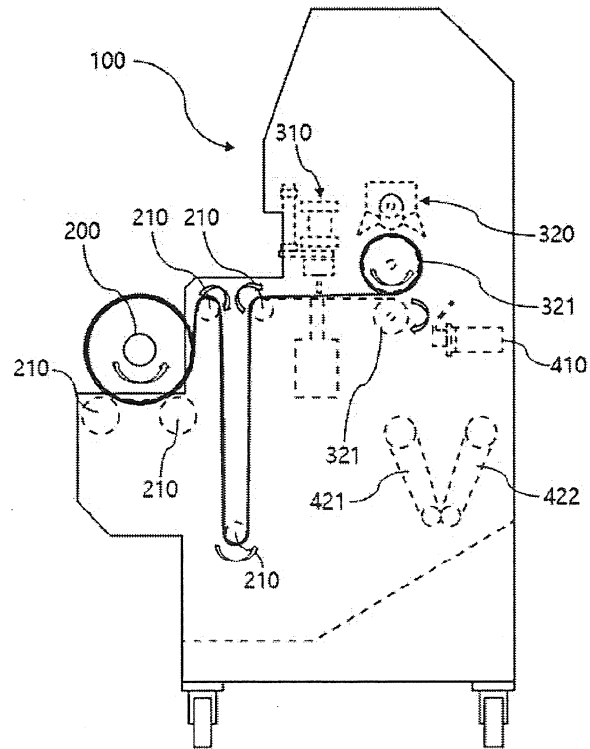
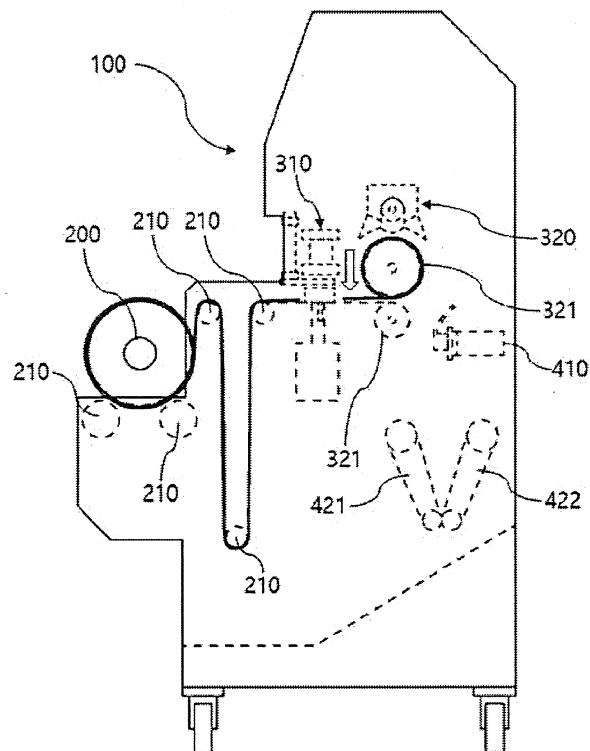


Fig.4



4/5

Fig.5

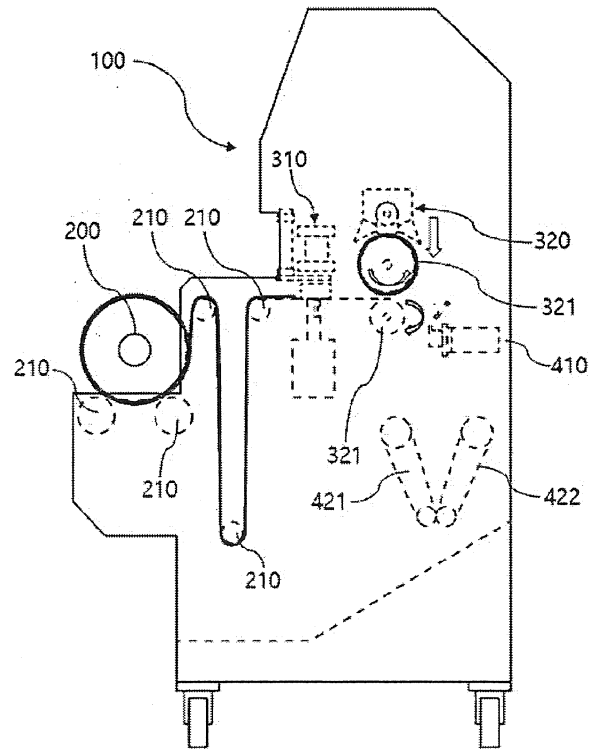
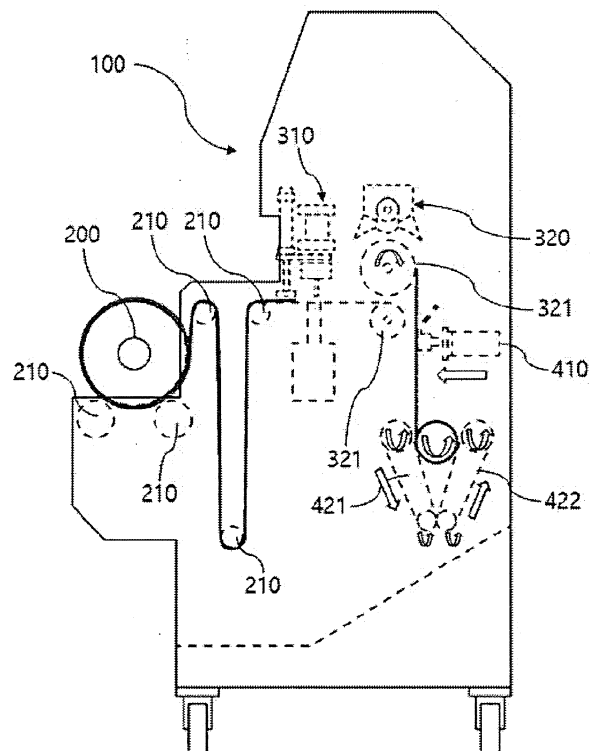


Fig.6



5/5

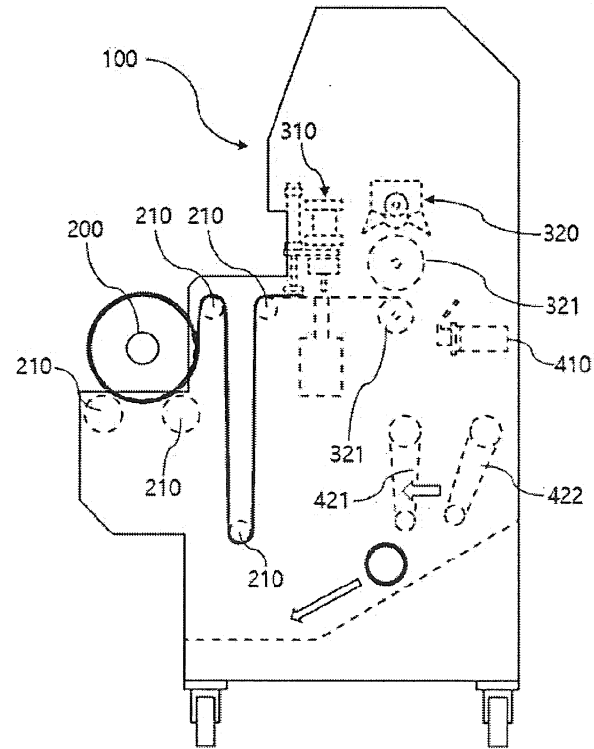


Fig.7