



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202830454 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 27

(21) 申请号 201220514509. 4

(22) 申请日 2012. 10. 09

(73) 专利权人 江苏泰清环保科技有限公司

地址 214205 江苏省无锡市宜兴市环科园绿
园路金汇大厦 701

(72) 发明人 杨竹平 欧阳勇

(74) 专利代理机构 宜兴市天宇知识产权事务所
(普通合伙) 32208

代理人 李妙英

(51) Int. Cl.

D05B 35/02 (2006. 01)

D05B 11/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

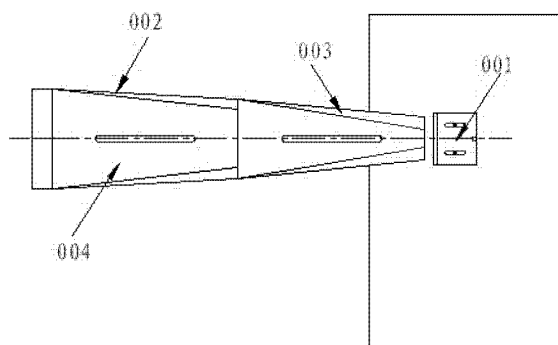
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种凹形垫加工系统

(57) 摘要

一种凹形垫加工系统,包括双针缝纫机,所述双针缝纫机前依次设置有两道首尾顺次连接的卷边模具,第二道卷边模具尾端端口连接于缝纫机的压脚,所述的卷边模具为一长条形金属薄片,薄片两侧长边从一端往另一端逐步向内翻卷,构成首端大尾端小的“U”型槽体,通过在缝纫机前增设两道卷边模具,大大缩短了制作时间,提高了工作效率,并且制作的凹形垫卡口尺寸均匀、自动化程度高。



1. 一种凹形垫加工系统,包括双针缝纫机,其特征在于所述双针缝纫机前依次设置有两道首尾顺次连接的卷边模具,第二道卷边模具尾端端口连接于缝纫机的压脚,所述的卷边模具为一长条形金属薄片,薄片两侧长边从一端往另一端逐步向内翻卷,构成首端大尾端小的“U”型槽体。

2. 根据权利要求1所述的一种凹形垫加工系统,其特征在于卷边模具尾端与压脚边缘平行,且相对于缝纫机的双缝针中心对称。

3. 根据权利要求1所述的一种凹形垫加工系统,其特征在于所述“U”型槽体上封盖有金属片,所述的金属片上开设有长条形槽口。

4. 根据权利要求1所述的一种凹形垫加工系统,其特征在于第二道模具尾端端口距离缝纫机的压脚边缘0.5~1cm。

5. 根据权利要求1所述的一种凹形垫加工系统,其特征在于第一道模具首端尺寸为50~58mm,尾端为40~46mm。

6. 根据权利要求1所述的一种凹形垫加工系统,其特征在于第二道模具首端尺寸为40~46mm,尾端尺寸为20~25mm。

7. 根据权利要求1所述的一种凹形垫加工系统,其特征在于第二道模具的金属薄片两侧长边从一端往另一端逐步向内翻卷,翻卷尺寸从首端0~3mm到尾端7.5~10.5mm。

一种凹形垫加工系统

技术领域

[0001] 本实用新型属环保设备技术领域,尤其涉及一种用于生产制作凹形垫的设备。

背景技术

[0002] 传统凹形垫制作方法是手工配合缝纫机制作,此制作方式采用人工卷边,再用缝纫机缝合。制作难度较大,容易造成凹形垫卡口尺寸不均匀,浪费的布料较多,且生产效率低。

发明内容

[0003] 本实用新型针对现有技术的不足,提供一种凹形垫卡口尺寸均匀、自动化程度高的凹形垫加工系统。

[0004] 本实用新型针对上述技术问题,提供了以下技术方案:一种凹形垫加工系统,包括双针缝纫机,其特征在于所述双针缝纫机前依次设置有两道首尾顺次连接的卷边模具,第二道卷边模具尾端端口连接于缝纫机的压脚,所述的卷边模具为一长条形金属薄片,薄片两侧长边从一端往另一端逐步向内翻卷,构成首端大尾端小的“U”型槽体。为了获得理想的密封效果,模具采用两道卷边模具卷边。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,卷边模具尾端与压脚边缘平行,且相对于缝纫机的双缝针中心对称。使凹形垫的卷边缝合均匀。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述“U”型槽体上封盖有金属片,所述的金属片上开设有长条形槽口。通过在卷边模具上封盖带槽金属片,在穿引布料时,可透过孔槽牵引,方便操作。

[0007] 作为优选,第二道模具尾端端口距离缝纫机的压脚边缘 $0.5\sim 1\text{cm}$ 。使得凹形垫缝制后平整。

[0008] 作为优选,第一道模具首端端尺寸为 $50\sim 58\text{mm}$,尾端为 $40\sim 46\text{mm}$ 。

[0009] 作为优选,第二道模具首端尺寸为 $40\sim 46\text{mm}$,尾端尺寸为 $20\sim 25\text{mm}$ 。

[0010] 作为优选,第二道模具的金属薄片两侧长边从一端往另一端逐步向内翻卷,翻卷尺寸从首端 $0\sim 3\text{mm}$ 到尾端 $7.5\sim 10.5\text{mm}$ 。

[0011] 本实用新型的工作原理为:额定宽度的滤布通过第一道卷边模具,完成一道卷边,接着进入第二道卷边模具,完成第二道卷边;再送入双针缝纫机的压脚中,通过缝纫机的双针同时工作完成卷边的固定缝合。

[0012] 本实用新型的有益效果:通过在缝纫机前增设两道卷边模具,大大缩短了制作时间,提高了工作效率,并且制作的凹形垫卡口尺寸均匀、自动化程度高。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型系统的俯视图。

[0014] 图2是本实用新型的正视图。

具体实施方式

[0015] 一种凹形垫加工系统,包括双针缝纫机 001,所述双针缝纫机 001 前依次设置有两道首尾顺次连接的卷边模具(002、003),第二道卷边模具 003 尾端端口连接于缝纫机的压脚 011,所述的卷边模具(002、003)为一长条形金属薄片,薄片两侧长边从一端往另一端逐步向内翻卷,构成首端大尾端小的“U”型槽体,卷边模具(002、003)尾端与压脚 011 边缘平行,且相对于双针缝纫机 001 的双缝针中心对称,所述“U”型槽体上封盖有金属片 004,所述的金属片 004 上开设有长条形槽口,第二道模具 003 尾端端口距离双针缝纫机 001 的压脚 011 边缘 0.5~1cm,第一道模具 002 首端端尺寸为 50~58mm,尾端为 40~46mm,第二道模具 003 首端尺寸为 40~46mm,尾端尺寸为 20~25mm,第二道模具 003 的金属薄片两侧长边从一端往另一端逐步向内翻卷,翻卷尺寸从首端 0~3mm 到尾端 7.5~10.5mm。

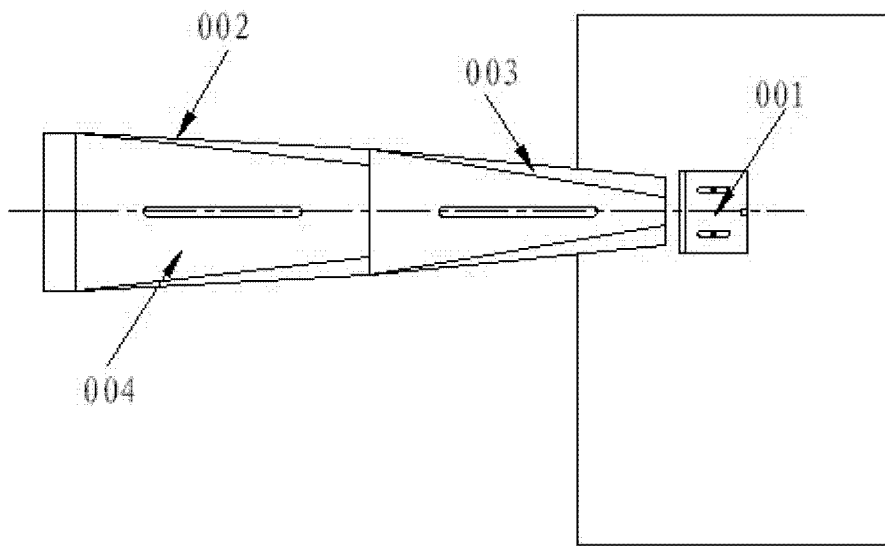


图 1

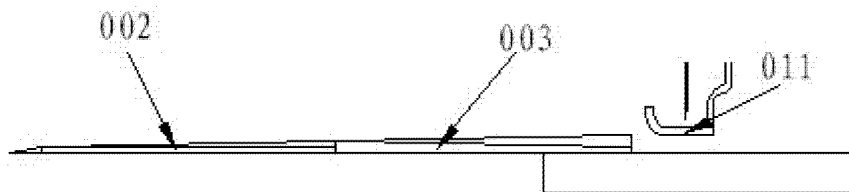


图 2