



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218596674 U

(45) 授权公告日 2023. 03. 10

(21) 申请号 202223097738.3

(22) 申请日 2022.11.22

(73) 专利权人 杭州三多遮阳科技有限公司

地址 310000 浙江省杭州市中国(浙江)自
由贸易试验区杭州市滨江区长河街道
江虹路735号4幢一层101室

(72) 发明人 王应法 何红玉 何浩强 孟庆平

(74) 专利代理机构 北京和联顺知识产权代理有
限公司 11621

专利代理师 谭鹏敏

(51) Int.Cl.

D05B 35/08 (2006.01)

D05B 33/00 (2006.01)

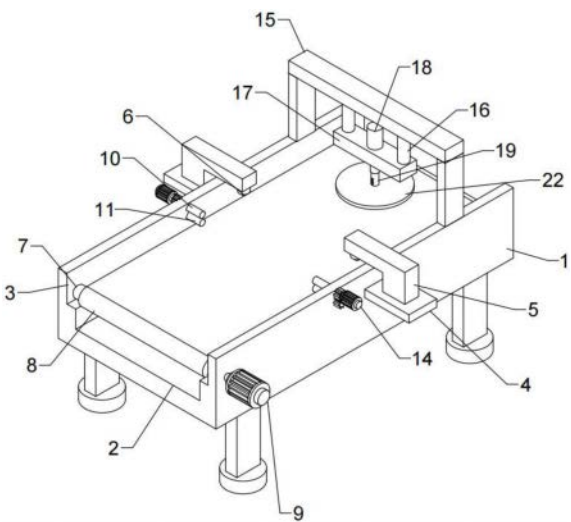
权利要求书1页 说明书4页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种窗帘生产用包边机构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种窗帘生产用包边机构，包括安装架，所述安装架内设有通槽，安装架的内部设有与通槽连通的活动槽，所述活动槽内设有传送机构，安装架的顶部设置有压紧机构，所述安装架的两侧均设置有包边机构，所述包边机构包括固定板，所述安装架的两侧均固定连接固定板，所述固定板的顶部固定连接包边机，所述包边机的一侧固定连接包边针头，所述包边机构的侧面设置有导向机构，包边机构的设计，通过设置固定板、包边机和包边针头，可以避免人工对窗帘进行包边，通过在安装架的两侧设置包边机构，可以同时完成对窗帘两边的包边，节省人工操作的时间，提高生产效率。



1. 一种窗帘生产用包边机构,包括安装架(1),其特征在于:所述安装架(1)内设有通槽(2),安装架(1)的内部设有与通槽(2)连通的活动槽(3),所述活动槽(3)内设置有传送机构,安装架(1)的顶部设置有压紧机构,所述安装架(1)的两侧均设置有包边机构,所述包边机构包括固定板(4),所述安装架(1)的两侧均固定连接有固定板(4),所述固定板(4)的顶部固定连接设有包边机(5),所述包边机(5)的一侧固定连接设有包边针头(6),所述包边机构的侧面设置有导向机构。

2. 根据权利要求1所述的一种窗帘生产用包边机构,其特征在于:所述传送机构包括转轴(7),转轴(7)的数量为两个且与活动槽(3)转动连接,两个所述转轴(7)的外壁上套接设有传送带(8),一个所述转轴(7)的一侧贯穿延伸至所述安装架(1)的外部且连接设有第一电机(9)。

3. 根据权利要求1所述的一种窗帘生产用包边机构,其特征在于:所述导向机构包括第一导向辊(10),所述安装架(1)的两侧均转动连接有第一导向辊(10),所述第一导向辊(10)的下方设有第二导向辊(11)。

4. 根据权利要求3所述的一种窗帘生产用包边机构,其特征在于:所述第一导向辊(10)的一侧贯穿延伸至安装架(1)的外部且设有第一齿轮(12),所述第二导向辊(11)的一侧贯穿延伸至安装架(1)的外部且设有第二齿轮(13),第一齿轮(12)与第二齿轮(13)相啮合,所述第一齿轮(12)上设有第二电机(14)。

5. 根据权利要求1所述的一种窗帘生产用包边机构,其特征在于:所述压紧机构包括U型架(15),所述安装架(1)的顶部固定连接有U型架(15),所述U型架(15)的底部固定连接设有立柱(16),立柱(16)的数量为两个,两个所述立柱(16)上设有安装板(17)。

6. 根据权利要求5所述的一种窗帘生产用包边机构,其特征在于:所述安装板(17)上固定连接设有气缸(18),所述气缸(18)的输出端贯穿延伸至安装板(17)的外部且连接设有滑套(19),所述滑套(19)内设有滑槽(20),所述滑槽(20)内滑动连接设有滑柱(21),所述滑柱(21)的底部固定连接设有压紧板(22)。

7. 根据权利要求6所述的一种窗帘生产用包边机构,其特征在于:所述滑柱(21)的两侧固定连接设有限位块(23),所述滑套(19)上对应所述限位块(23)设有限位槽(24),限位槽(24)与滑槽(20)连通,所述滑柱(21)的顶部固定连接设有弹簧(25)。

一种窗帘生产用包边机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包边机技术领域,具体为一种窗帘生产用包边机构。

背景技术

[0002] 窗帘是用布、竹、麻、纱、塑料等制作的遮蔽或者调节室内光照的挂在窗上的帘子,窗帘是由多道工序加工而成,其中窗帘的包边就是必不可少的一道生产工序,所以就需要窗帘包边机。

[0003] 现有的窗帘包边机构在使用时,大多都是人工将窗帘进行包边加工,需要人工操作包完窗帘一边后,在对窗帘另一边进行包边,整个过程比较费时,会导致生产效率慢,且在包边过后的窗帘都会出现不平和不贴合的情况,这就会造成质量层次不齐,也会影响效率。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种窗帘生产用包边机构,以解决背景技术中提出的大多都是人工将窗帘进行包边加工,需要人工操作包完窗帘一边后,在对窗帘另一边进行包边,整个过程比较费时,会导致生产效率慢的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种窗帘生产用包边机构,包括安装架,所述安装架内设有通槽,安装架的内部设有与通槽连通的活动槽,所述活动槽内设有传送机构,安装架的顶部设置有压紧机构,所述安装架的两侧均设置有包边机构,所述包边机构包括固定板,所述安装架的两侧均固定连接有固定板,所述固定板的顶部固定连接包边机,所述包边机的一侧固定连接有包边针头,所述包边机构的侧面设置有导向机构。

[0008] 在进一步中优选的是,所述传送机构包括转轴,转轴的数量为两个且与活动槽转动连接,两个所述转轴的外壁上套接有传送带,一个所述转轴的一侧贯穿延伸至所述安装架的外部且连接设有第一电机,方便传送窗帘。

[0009] 在进一步中优选的是,所述导向机构包括第一导向辊,所述安装架的两侧均转动连接有第一导向辊,所述第一导向辊的下方设有第二导向辊,方便对窗帘导向。

[0010] 在进一步中优选的是,所述第一导向辊的一侧贯穿延伸至安装架的外部且设有第一齿轮,所述第二导向辊的一侧贯穿延伸至安装架的外部且设有第二齿轮,第一齿轮与第二齿轮相啮合,所述第一齿轮上设有第二电机,方便对窗帘导向。

[0011] 在进一步中优选的是,所述压紧机构包括U型架,所述安装架的顶部固定连接有U型架,所述U型架的底部固定连接有立柱,立柱的数量为两个,两个所述立柱上设有安装板,方便固定压紧机构。

[0012] 在进一步中优选的是,所述安装板上固定连接有气缸,所述气缸的输出端贯穿延伸至安装板的外部且连接设有滑套,所述滑套内设有滑槽,所述滑槽内滑动连接有滑柱,所

述滑柱的底部固定连接有压紧板,方便压紧窗帘。

[0013] 在进一步中优选的是,所述滑柱的两侧固定连接有限位块,所述滑套上对应所述限位块设有限位槽,限位槽与滑槽连通,所述滑柱的顶部固定连接有弹簧,方便压紧窗帘。

[0014] (三)有益效果

[0015] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种窗帘生产用包边机构,具备以下有益效果:

[0016] 本实用新型中,包边机构的设计,通过设置固定板、包边机和包边针头,可以避免人工对窗帘进行包边,通过在安装架的两侧设置包边机构,可以同时完成对窗帘两边的包边,节省人工操作的时间,提高生产效率。

[0017] 本实用新型中,压紧机构的设计,通过设置气缸、压紧板、安装板和滑柱,可以使滑柱在滑套内滑动,同时弹簧推动滑柱,配合将窗帘压紧的同时也不会用力过大损伤窗帘,方便工人使用。

[0018] 本实用新型中,导向机构的设计,通过设置第一导向辊、第二导向辊、第一齿轮和第二齿轮,可以对窗帘侧边进行导向作业,避免窗帘传送时发生偏移。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型中一种窗帘生产用包边机构的整体结构示意图;

[0020] 图2为本实用新型中一种窗帘生产用包边机构的无传送机构的结构示意图;

[0021] 图3为本实用新型中一种窗帘生产用包边机构的传送机构的结构示意图;

[0022] 图4为本实用新型中一种窗帘生产用包边机构的导向机构的结构示意图;

[0023] 图5为本实用新型中一种窗帘生产用包边机构的压紧机构的结构示意图;

[0024] 图6为本实用新型中一种窗帘生产用包边机构的滑套和滑柱的结构示意图。

[0025] 图中:1、安装架;2、通槽;3、活动槽;4、固定板;5、包边机;6、包边针头;7、转轴;8、传送带;9、第一电机;10、第一导向辊;11、第二导向辊;12、第一齿轮;13、第二齿轮;14、第二电机;15、U型架;16、立柱;17、安装板;18、气缸;19、滑套;20、滑槽;21、滑柱;22、压紧板;23、限位块;24、限位槽;25、弹簧。

具体实施方式

[0026] 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做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0027] 实施例一:

[0028] 请参阅图1-6,一种窗帘生产用包边机构,包括安装架1,安装架1内设有通槽2,安装架1的内部设置有与通槽2连通的设有活动槽3,活动槽3内设置有传送机构,安装架1的顶部设置有压紧机构,安装架1的两侧均设置有包边机构,包边机构包括固定板4,安装架1的两侧均固定连接固定板4,固定板4的顶部固定连接设有包边机5,包边机5的一侧固定连接设有包边针头6,包边机构的侧面设置有导向机构。

[0029] 在本实施例中,传送机构包括转轴7,转轴7的数量为两个且与活动槽3转动连接,

两个转轴7的外壁上套接设有传送带8,一个转轴7的一侧贯穿延伸至安装架1的外部且连接设有第一电机9,启动第一电机9,第一电机9带动转轴7转动,转轴7转动带动传送带8转动,对窗帘进行传送。

[0030] 在本实施例中,导向机构包括第一导向辊10,安装架1的两侧均转动连接有第一导向辊10,第一导向辊10的下方设有第二导向辊11,窗帘经过第一导向辊10与第二导向辊11之间,可以对窗帘侧面进行导向,避免出现偏移的情况。

[0031] 在本实施例中,第一导向辊10的一侧贯穿延伸至安装架1的外部且设有第一齿轮12,第二导向辊11的一侧贯穿延伸至安装架1的外部且设有第二齿轮13,第一齿轮12与第二齿轮13相啮合,第一齿轮12上设有第二电机14,启动第二电机14,第二电机14运行带动第一齿轮12转动从而使第一导向辊10转动,第一齿轮12与第二齿轮13相啮合带动第二齿轮13转动,第二齿轮13转动的同时带动第二导向辊11转动,对窗帘侧边进行导向。

[0032] 在本实施例中,压紧机构包括U型架15,安装架1的顶部固定连接设有U型架15,U型架15的底部固定连接设有立柱16,立柱16的数量为两个,两个立柱16上设有安装板17,将U型架15与安装架1通过螺栓拧紧安装后,将安装板17与立柱16通过螺栓拧紧,可以提高稳定性。

[0033] 在本实施例中,安装板17上固定连接设有气缸18,气缸18的输出端贯穿延伸至安装板17的外部且连接设有滑套19,滑套19内设有滑槽20,滑槽20内滑动连接设有滑柱21,滑柱21的底部固定连接设有压紧板22,气缸18启动,带动压紧板22向下压窗帘,压床帘的同时滑柱21在滑套19内的滑槽20中滑动,同时弹簧25推动滑柱21,使压紧板22压紧窗帘的同时不会用力损伤窗帘。

[0034] 在本实施例中,滑柱21的两侧固定连接设有限位块23,滑套19上对应限位块23设有限位槽24,限位槽24与滑槽20连通,滑柱21的顶部固定连接设有弹簧25,滑柱21在滑套19内滑动的同时弹簧25推动滑柱21移动。

[0035] 实施例二:

[0036] 综上,在使用时,首先将窗帘放置在传送带8上,启动第一电机9,第一电机9运行带动转轴7转动,转轴7带动传送带8移动从而对窗帘进行输送,输送的同时启动气缸18,气缸18带动压紧板22压紧窗帘,在压紧窗帘的同时反作用力推动压紧板22和滑柱21,使滑柱21在滑套19内的滑槽20中滑动,同时弹簧25推动滑柱21,限位块23在限位槽24中移动对滑柱21进行导向作用,使窗帘压紧的同时也不会用力过大损伤窗帘。

[0037] 实施例三:

[0038] 综上,在使用时,在输送过程中窗帘的侧边从第一导向辊10与第二导向辊11之间经过,启动第二电机14,第二电机14带动第一齿轮12转动从而使第一导向辊10转动,因第一齿轮12与第二齿轮13啮合,从而带动第二齿轮13转动,使第二导向辊11转动,对窗帘的侧边进行导向,防止窗帘侧边偏移,启动包边机5,包边机5上的包边针头6对窗帘进行包边操作。

[0039] 上文中提到的全部方案中,涉及两个部件之间连接的可以根据实际情况选择焊接、螺栓和螺母的配合连接、螺栓或螺钉连接或者其他公知的连接方式,在此不一一赘述,上文凡是涉及有写固定连接的,优先考虑焊接,以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改

变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

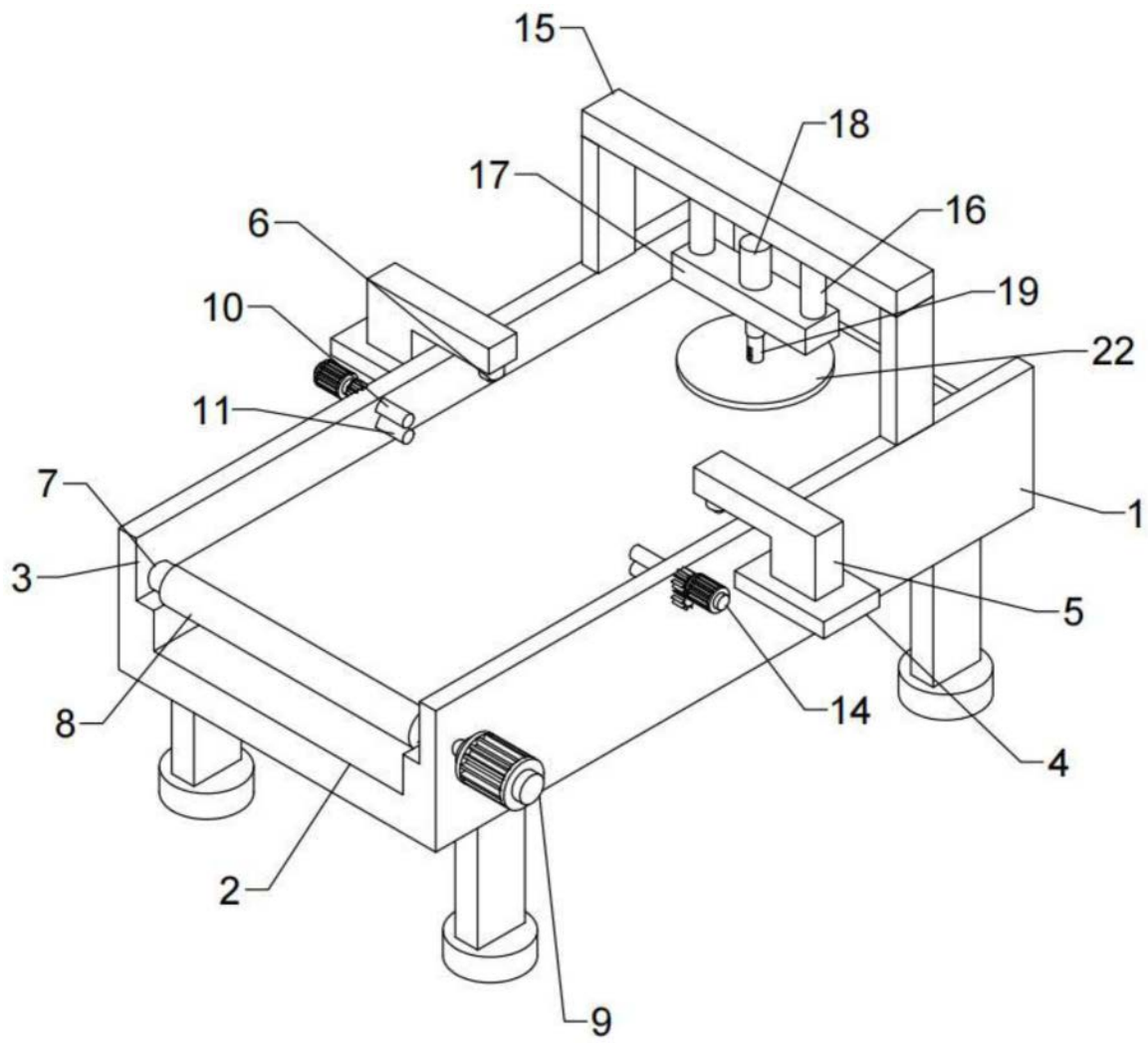


图1

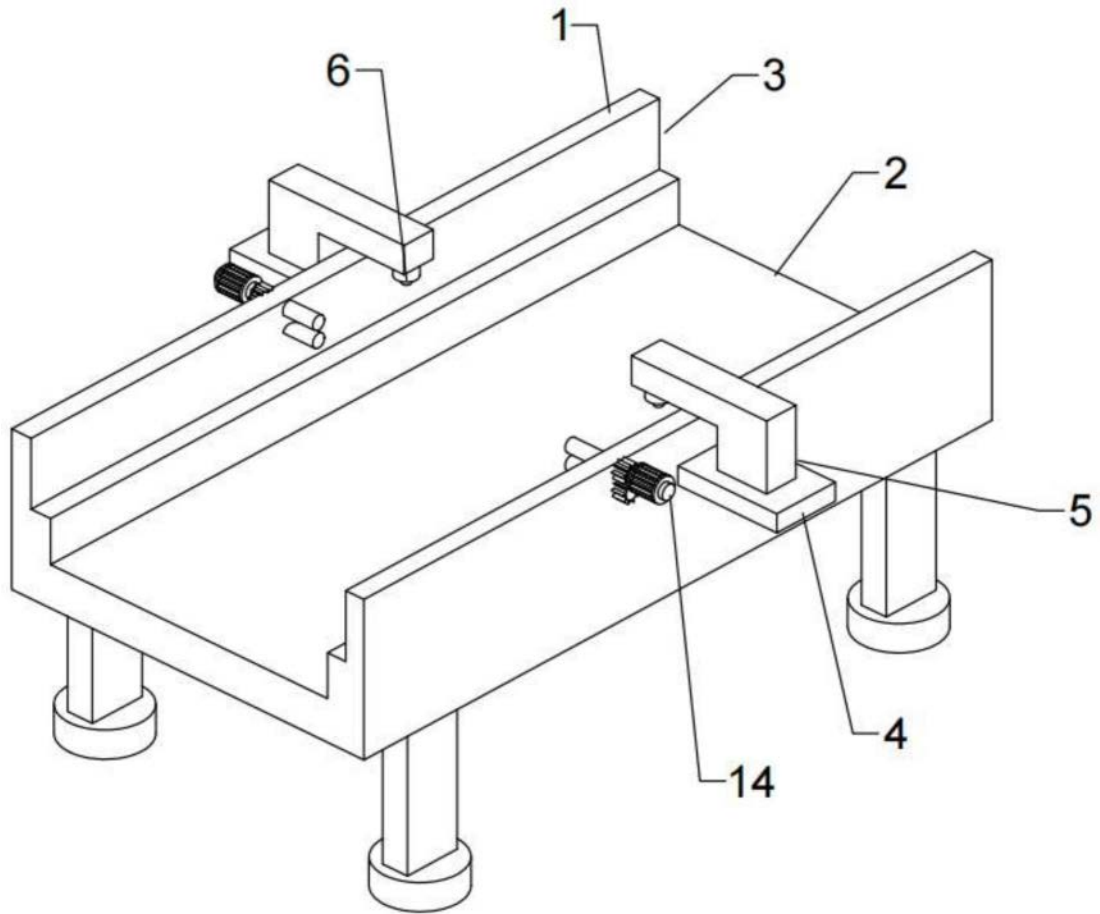


图2

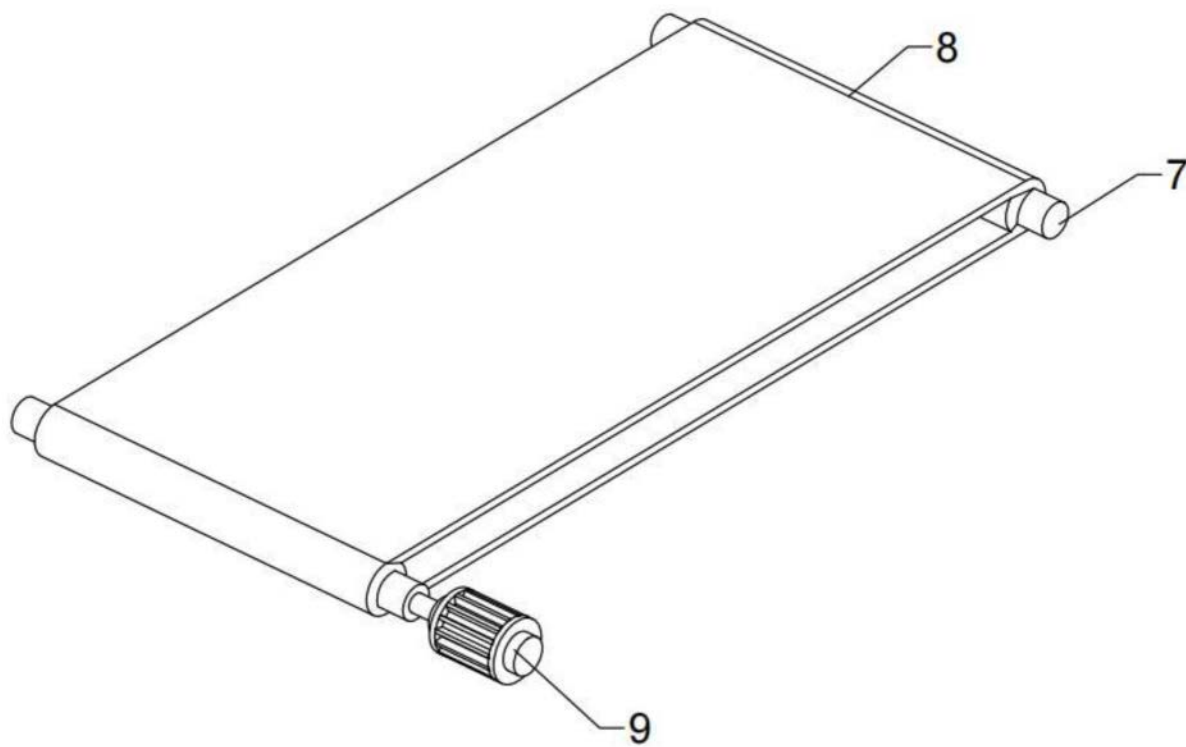


图3

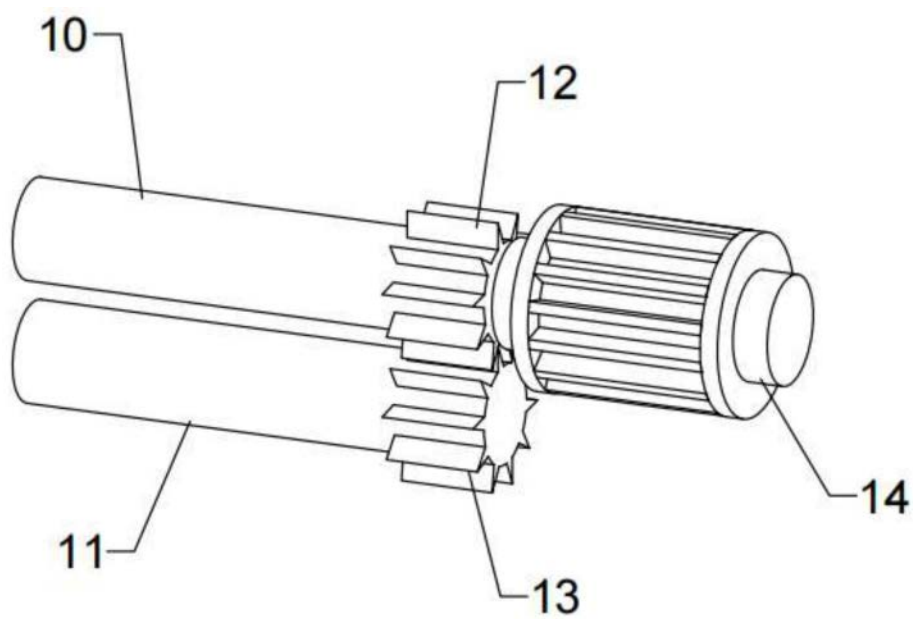


图4

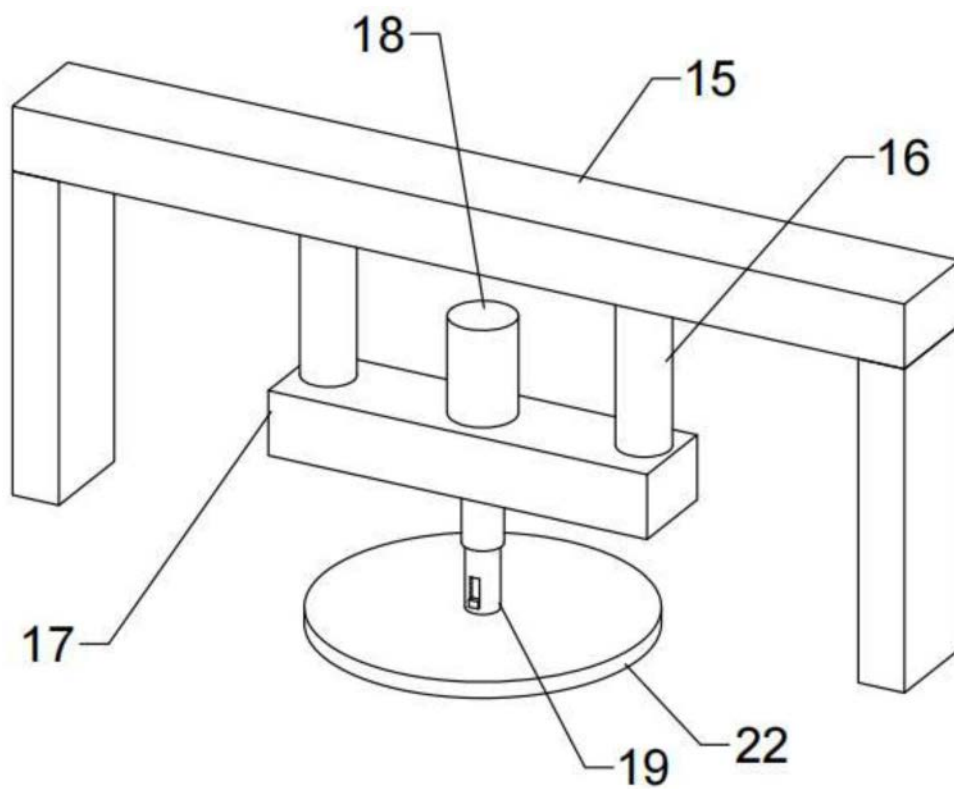


图5

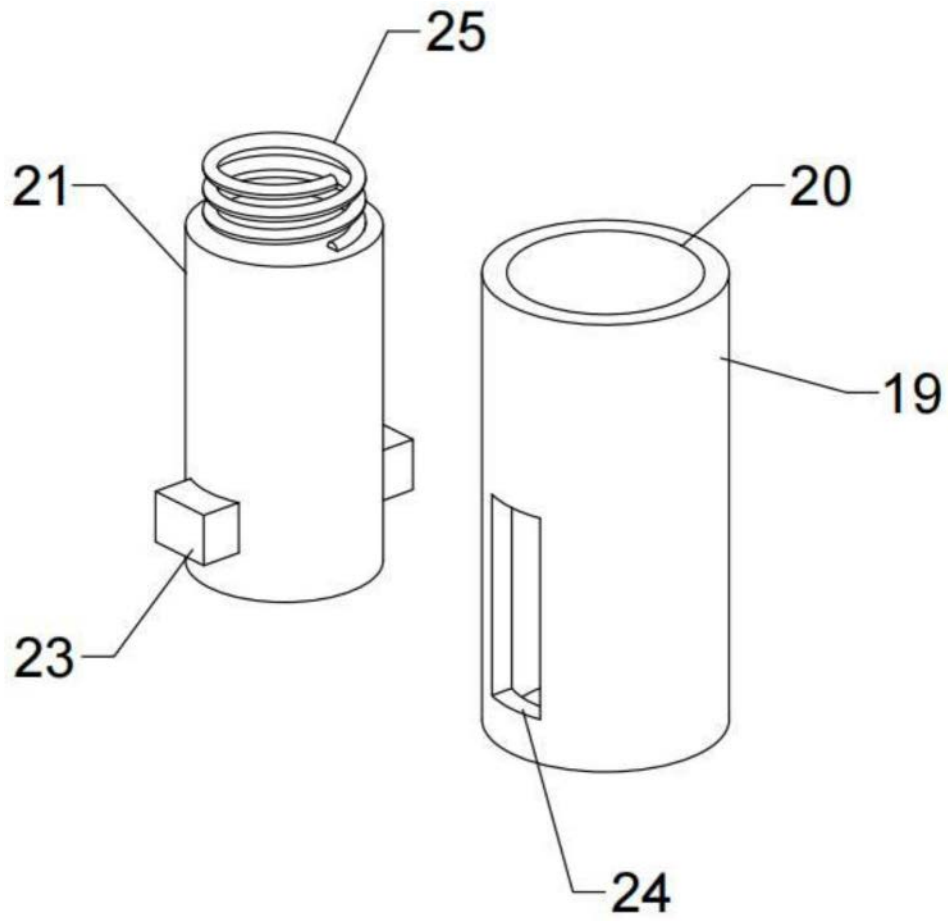


图6