



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204146758 U

(45) 授权公告日 2015. 02. 11

(21) 申请号 201420628071. 1

(22) 申请日 2014. 10. 28

(73) 专利权人 际华三五零二职业装有限公司

地址 050308 河北省石家庄市井陘县微水镇
南际华三五零二职业装有限公司

(72) 发明人 刘世红 李哲 单丽英

(74) 专利代理机构 石家庄新世纪专利商标事务
所有限公司 13100

代理人 董金国 徐瑞丰

(51) Int. Cl.

A47G 9/10(2006. 01)

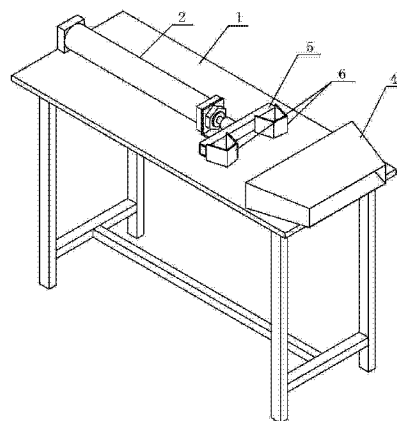
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种自动填充枕芯装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种自动填充枕芯装置,其包括工作台、固定设置在工作台上的气缸、固定设置在气缸活塞杆顶端的挤压器以及枕芯模具;挤压器包括安装板以及挤压块;枕芯模具包括枕芯进口和枕芯出口;本实用新型通过气缸的挤压行程,把放在枕芯模具里口和挤压器之间的枕芯,挤压到套在模具外口的枕套内,只需要一个人工就能完成此操作;本实用新型安装方便,操作简单,安全可靠,省时省力,大大提高了工作效率,降低了人工成本,装完后的枕头外观平展、饱满,达到了质量要求。



1. 一种自动填充枕芯装置,其特征就在于其包括工作台(1)、固定设置在工作台(1)上的气缸(2)、固定设置在气缸(2)活塞杆顶端的挤压器以及固定设置在工作台(1)上与挤压器对应的枕芯模具(4);所述挤压器包括固定设置在气缸(1)活塞杆顶端的安装板(5)以及固定设置在安装板(5)外侧的挤压块(6);所述枕芯模具(4)上设置枕芯进口(7)和枕芯出口(8),所述枕芯进口(7)和枕芯出口(8)的纵截面为矩形且枕芯进口(7)的宽度大于枕芯出口(8)宽度,所述安装板(5)的宽度小于枕芯进口(7)的宽度,所述枕芯出口(8)设置在工作台(1)外 10-15cm。

2. 根据权利要求 1 所述的一种自动填充枕芯装置,其特征就在于所述挤压块(6)呈锥台形。

一种自动填充枕芯装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种自动填充枕芯装置。

背景技术

[0002] 在制作枕头时,需要手工往枕套内填充枕芯,如果需要填充的是硬质棉枕芯,由于硬质棉枕芯比枕套大一些,单个人工填充硬质棉枕芯不易操作,需要两个人工配合完成操作,且填充完后外观不饱满、不平服,尤其是硬质棉枕芯的角和边与枕芯包布的角和边不易对缝,枕芯上下松紧度不均匀,而且人工操作的时间过长,费时费力,工作效率低,不适宜企业进行大批量进行生产。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种操作简单、填充速度快、省时省力且工作效率高的自动填充枕芯装置。

[0004] 本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 本实用新型包括工作台、固定设置在工作台上的气缸、固定设置在气缸活塞杆顶端的挤压器以及固定设置在工作台上与挤压器对应的枕芯模具;所述挤压器包括固定设置在气缸活塞杆顶端的安装板以及固定设置在安装板外侧的挤压块;所述枕芯模具上设置枕芯进口和枕芯出口,所述枕芯进口和枕芯出口的纵截面为矩形且枕芯进口的宽度大于枕芯出口宽度,所述安装板的宽度小于枕芯进口的宽度,所述枕芯出口设置在工作台外10-15cm。

[0006] 本实用新型所述挤压块呈锥台形。

[0007] 本实用新型积极效果如下:本实用新型通过气缸的挤压行程,把放在枕芯模具里口和挤压器之间的枕芯,挤压到套在模具外口的枕套内,只需要一个人工就能完成此操作。本实用新型安装方便,操作简单,安全可靠,省时省力,大大提高了工作效率,降低了人工成本。装完后的枕头外观平展、饱满,达到了质量要求。

附图说明

[0008] 附图1为本实用新型结构示意图;

[0009] 附图2为本实用新型枕芯模具结构示意图;

[0010] 附图3为本实用新型挤压块与气缸装配结构示意图;

[0011] 附图4为本实用新型工作状态结构示意图。

[0012] 在附图中:1 工作台、2 气缸、3 硬质棉枕芯、4 枕芯模具、5 安装板、6 挤压块、7 枕芯进口、8 枕芯出口、9 枕芯套、10 固定折板、11 螺母。

具体实施方式

[0013] 如附图1、2、3、4所示,本实用新型包括工作台1、固定设置在工作台1上的气缸2、

固定设置在气缸 2 活塞杆顶端的挤压器以及固定设置在工作台 1 上与挤压器对应的枕芯模具 4 ;所述挤压器包括固定设置在气缸 1 活塞杆顶端的安装板 5 以及固定设置在安装板 5 外侧的呈锥台形的挤压块 6 ;所述安装板 5 通过固定折板 10 和螺母 11 固定安装在气缸 1 活塞杆顶端,所述挤压块 6 为两个,对称安装在安装板 5 两侧 ;枕芯模具 4 为设置在枕芯进口 7 和枕芯出口 8 的空腔,所述枕芯进口 7 和枕芯出口 8 的纵截面为直角梯形且枕芯进口 7 的宽度大于枕芯出口 8 宽度,枕芯进口 7 的高度大于枕芯出口 8 的高度,所述挤压器能伸入枕芯进口 7 内,挤压器比枕芯出口 8 稍小,便于将硬质棉枕芯推入枕芯套 9 内,枕芯进口 7 比硬质棉枕芯 3 大,枕芯出口 8 比枕芯套 9 小,所述枕芯出口 8 设置在工作台 1 外 10-15cm,方便枕芯套 9 套在枕芯出口 8 上,挤压器与枕芯模具 4 之间距离比硬质棉枕芯 3 宽度稍微偏小,硬质棉枕芯 9 刚好装入枕芯进口 7 处且硬质棉枕芯 3 另一端与挤压器相接触,所述气缸 2 活塞杆运动行程为挤压块 6 到枕芯出口 8 的距离。

[0014] 如附图 3 所示,使用本实用新型操作时,先将硬质棉枕芯从 3 枕芯进口 7 装入,硬质棉枕芯 3 另一端面与挤压块 6 端面接触,将枕芯套 9 套在枕芯出口 8 端上,启动气缸 2,压缩空气进入气缸 2,气缸 2 活塞杆推动挤压器将硬质棉枕芯 3 通过枕芯模具 4 装入枕芯套 9 中。

[0015] 采用本实用新型进行生产,操作简单,安全可靠,省时省力,大大提高了工作效率,降低了生产成本。装完后的枕头外观平展、饱满,产品质量得到保证,适于企业达到规模推广。

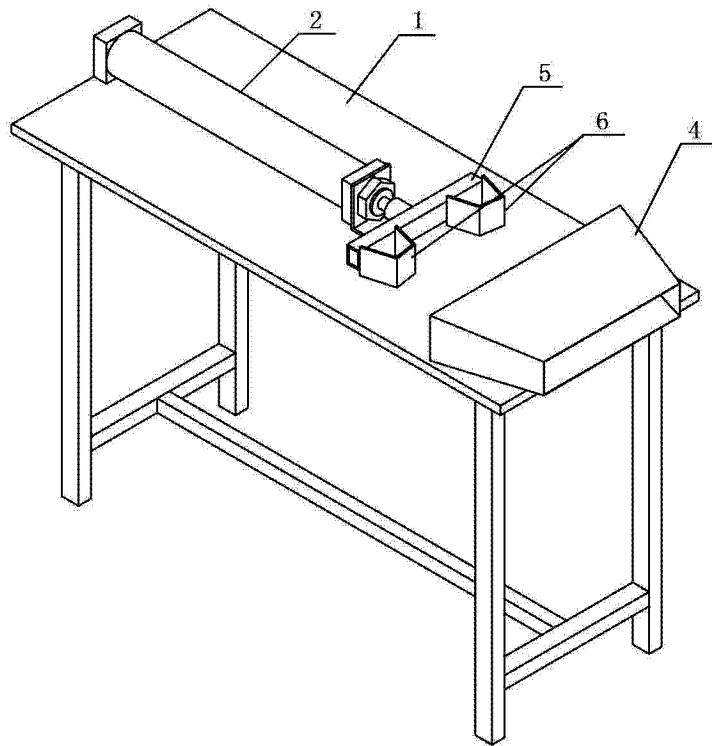


图 1

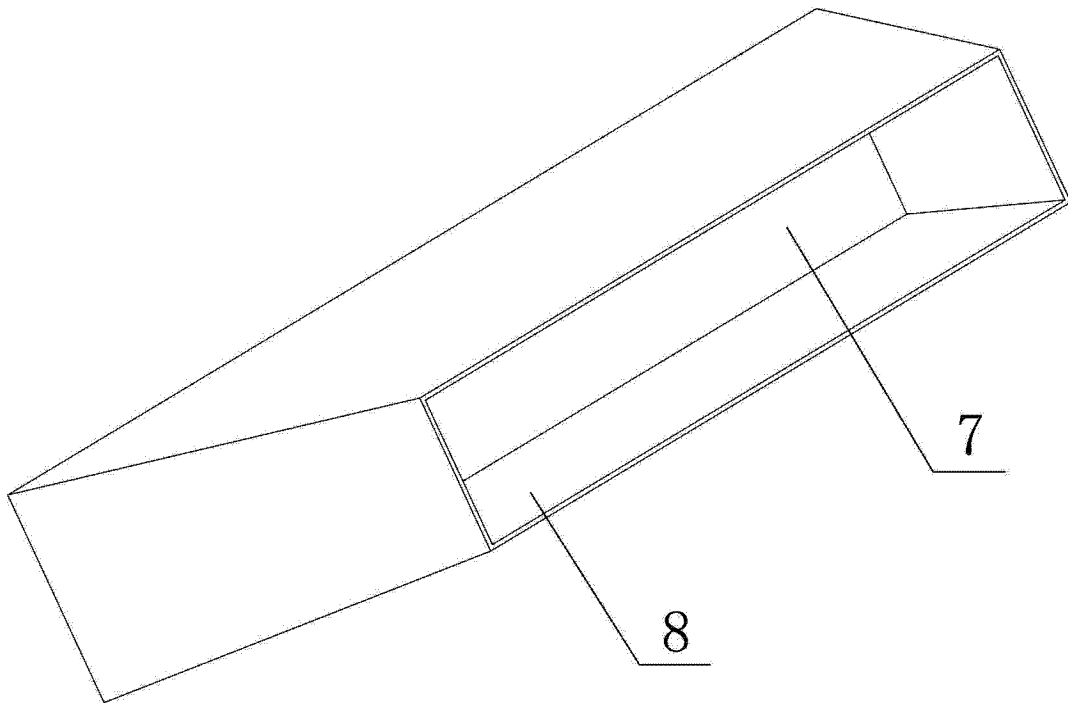


图 2

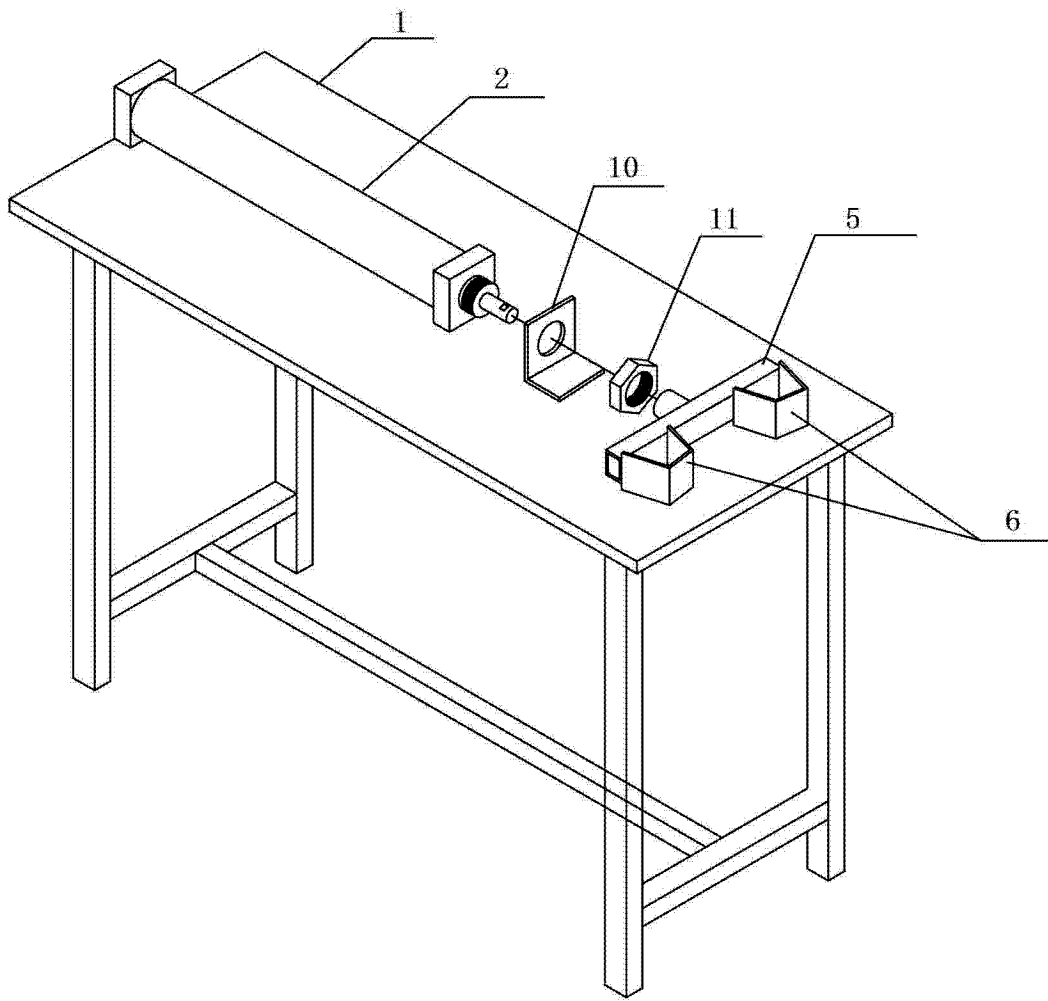


图 3

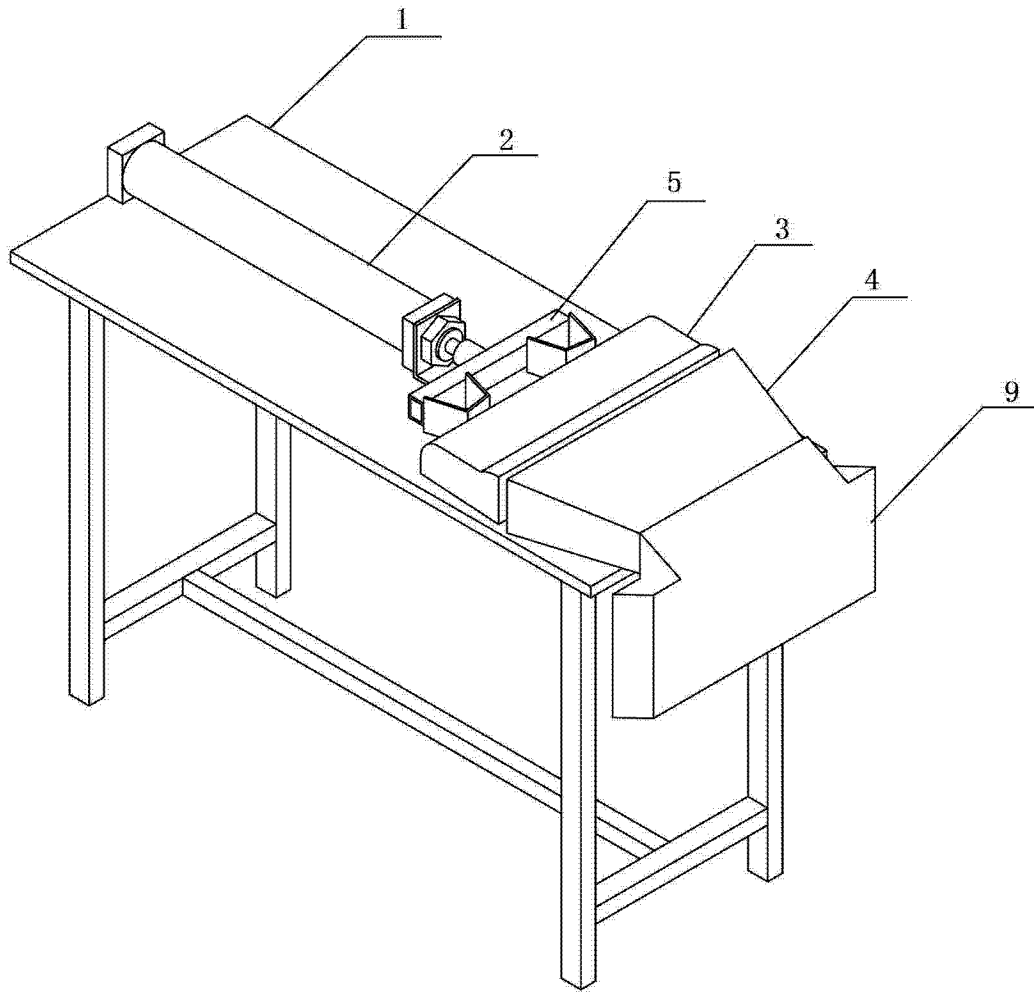


图 4