



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208359505 U

(45)授权公告日 2019.01.11

(21)申请号 201820655719.2

(22)申请日 2018.05.04

(73)专利权人 盐城精通源机械有限公司

地址 224042 江苏省盐城市盐都区大冈镇
富港工业区2幢(N)

(72)发明人 尹洪标 王安祥

(74)专利代理机构 南京众联专利代理有限公司
32206

代理人 张伟

(51)Int.Cl.

B29C 65/20(2006.01)

B29C 53/04(2006.01)

B29C 31/08(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

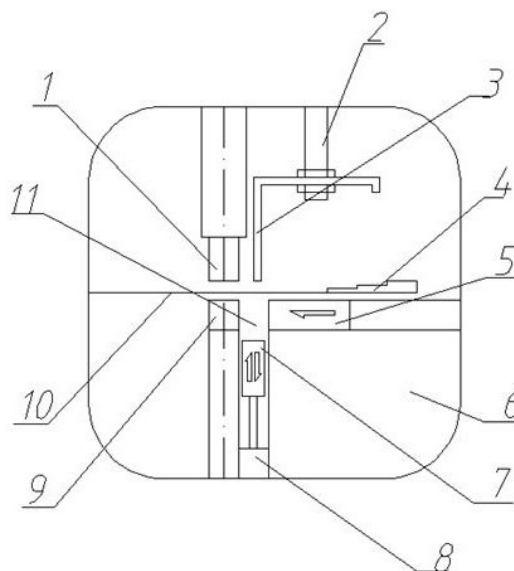
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种窗帘布卷边焊接装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种窗帘布卷边焊接装置,包括工作台、上焊接块、下焊接台以及窗帘布输送机构,在上焊接块与下焊接台之间设置有布料通道,上焊接块为一个可上下伸缩的热压块,工作台设置在布料通道的出料端一侧,在工作台上设置有可左右移动的横向热压块机构,在横向热压块机构上方还设置有布料限位块,工作台与下焊接台之间还设置有凹槽,在凹槽内设置有支撑块;焊接装置还包括一个可上下方向移动的纵向压片,纵向压片设置在所述的凹槽的上方,纵向压片可伸入到凹槽内。本实用新型技术方案其结构简单,效率高,自动化程度高,能够一次性自动对窗帘布的末端进行卷边焊接,同时卷边焊接后能够在进行合幅焊接,能够一次成型,减少了人工操作。



1. 一种窗帘布卷边焊接装置,其特征在于:包括工作台、上焊接块、下焊接台以及窗帘布输送机构,在所述的上焊接块与下焊接台之间设置有布料通道,所述的上焊接块为一个可上下伸缩的热压块,所述的工作台设置在布料通道的出料端一侧,在工作台上设置有可左右移动的横向热压块机构,在所述的横向热压块机构上方还设置有布料限位块,所述的工作台与下焊接台之间还设置有凹槽,在凹槽内设置有支撑块;所述的焊接装置还包括一个可上下方向移动的纵向压片,所述的纵向压片设置在所述的凹槽的上方,纵向压片可伸入到凹槽内。

2. 根据权利要求1所述的一种窗帘布卷边焊接装置,其特征在于:所述的横向热压块机构的上端与下焊接台的上端高度平齐。

3. 根据权利要求1所述的一种窗帘布卷边焊接装置,其特征在于:所述的支撑块通过设在凹槽下部的下气缸带动其升降。

4. 根据权利要求1所述的一种窗帘布卷边焊接装置,其特征在于:所述的纵向压片通过上气缸带动其升降。

一种窗帘布卷边焊接装置

技术领域

[0001] 本发明涉及焊接技术领域,特别涉及一种窗帘布卷边焊接装置。

背景技术

[0002] 传统的窗帘布加工,通常是人工将布末端边向内折边,然后通过车缝锁边,使得窗帘布的尾端制作成卷边造型,同时也增加其结构强度,防止其损坏。随着科技的发展,鉴于传统的车缝锁边相对费时、费力,且加工质量不稳定,以致出现了通过热熔的方式处理,但现有用于窗帘布热熔焊接的设备还是需要通过人工折边后再焊接,效率低。

发明内容

[0003] 本发明的目的是为了克服上述问题,提供一种窗帘布卷边焊接装置。

[0004] 为达到上述目的,本发明采用的方法是:一种窗帘布卷边焊接装置,包括工作台、上焊接块、下焊接台以及窗帘布输送机构,在所述的上焊接块与下焊接台之间设置有布料通道,所述的上焊接块为一个可上下伸缩的热压块,所述的工作台设置在布料通道的出料端一侧,在工作台上设置有可左右移动的横向热压块机构,在所述的横向热压块机构上方还设置有布料限位块,所述的工作台与下焊接台之间还设置有凹槽,在凹槽内设置有支撑块;所述的焊接装置还包括一个可上下方向移动的纵向压片,所述的纵向压片设置在所述的凹槽的上方,纵向压片可伸入到凹槽内。

[0005] 作为本发明的一种改进,所述的横向热压块机构的上端与下焊接台的上端高度平齐。

[0006] 作为本发明的一种改进,所述的支撑块通过设在凹槽下部的下气缸带动其升降。

[0007] 作为本发明的一种改进,所述的纵向压片通过上气缸带动其升降。

[0008] 本发明还公开了上述窗帘布卷边焊接方法,包括如下的步骤:

[0009] (1)、将窗帘布进行送料,窗帘布的末端通过布料通道送到布料限位块处停止送料;

[0010] (2)、启动上气缸,带动纵向压片向下压,纵向压片带着窗帘布向下移动,将窗帘布末端折成V形状,直到纵向压片顶到支撑块为止;

[0011] (3)、启动上气缸,带动纵向压片向上回位;

[0012] (4)、启动横向热压块机构,横向热压机构向下焊接台方向移动,对折成V形状窗帘布进行热压合;

[0013] (5)、热压合后,横向热压块机构向反向移动,将横向热压机构与窗帘布松开,完成卷边焊接;

[0014] (6)、窗帘布输送装置将卷边焊接好的窗帘布向回拉,使得进行卷边焊接的部分落到下焊接台的台面上,然后再启动上焊接块下压进行合幅焊接。

[0015] 有益效果:

[0016] 本发明技术方案其结构简单,效率高,自动化程度高,能够一次性自动对窗帘布的

末端进行卷边焊接,同时卷边焊接后能够在进行合幅焊接,能够一次成型,减少了人工操作。

附图说明

[0017] 图1为本发明进行卷边焊接第一阶段结构图;

[0018] 图2为本发明进行卷边焊接第二阶段结构图;

[0019] 图3为本发明进行卷边焊接第三阶段结构图;

[0020] 图4为本发明进行合幅焊接的结构示意图。

[0021] 图1中各部件为:1、上焊接块,2、上气缸,3、纵向压片,4、布料限位块,5、横向热压块机构,6、工作台,7、支撑块,8、下气缸,9、下焊接台,10、窗帘布。

具体实施方式

[0022] 下面结合附图和具体实施例,进一步阐明本发明,本实施例在以本发明技术方案为前提下进行实施,应理解这些实施例仅用于说明本发明而不适用于限制本发明的范围。

[0023] 实施例1:

[0024] 如图1到图4所示的一种窗帘布卷边焊接装置,包括工作台6、上焊接块1、下焊接台9以及窗帘布输送机构,在所述的上焊接块1与下焊接台9之间设置有布料通道。所述的上焊接块1为一个可上下伸缩的热压块,所述的工作台6设置在布料通道的出料端一侧,在工作台6上设置有可左右移动的横向热压块机构5,在所述的横向热压块机构5上方还设置有布料限位块4。

[0025] 所述的工作台6与下焊接台9之间还设置有凹槽11,在凹槽11内设置有支撑块7,支撑块通过设在凹槽11下部的下气缸8带动其升降,从而可以调节支撑块7的位置。所述的焊接装置还包括一个可上下方向移动的纵向压片3,所述的纵向压片3设置在所述的凹槽11的上方,纵向压片3可伸入到凹槽11内。纵向压片3为一个L型的结构,其一个折边通过螺栓固定在上气缸2的活塞杆上,通过上气缸2伸缩带动纵向压片3上下移动。

[0026] 所述的横向热压块机构5的上端与下焊接台9的上端高度平齐。

[0027] 本发明还公开了上述窗帘布卷边焊接方法,包括如下的步骤:

[0028] (1)、将窗帘布10进行送料,窗帘布10的末端通过布料通道送到布料限位块4处停止送料;

[0029] (2)、启动上气缸2,带动纵向压片3向下压,纵向压片3带着窗帘布1向下移动,将窗帘布末端折成V形状,直到纵向压片3顶到支撑块7为止;

[0030] (3)、启动上气缸2,带动纵向压片3向上回位;

[0031] (4)、启动横向热压块机构5,横向热压机构5向下焊接台9方向移动,对折成V形状窗帘布1进行热压合;

[0032] (5)、热压合后,横向热压块机构5向反向移动,将横向热压机构5与窗帘布1松开,完成卷边焊接;

[0033] (6)、窗帘布输送装置将卷边焊接好的窗帘布向回拉,使得进行卷边焊接的部分落到下焊接台9的台面上,然后再启动上焊接块1下压进行合幅焊接。

[0034] 本发明技术方案其结构简单,效率高,自动化程度高,能够一次性自动对窗帘布的

末端进行卷边焊接,同时卷边焊接后能够在进行合幅焊接,能够一次成型,减少了人工操作。

[0035] 本发明方案所公开的技术手段不仅限于上述技术手段所公开的技术手段,还包括由以上技术特征任意组合所组成的技术方案。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也视为本发明的保护范围。

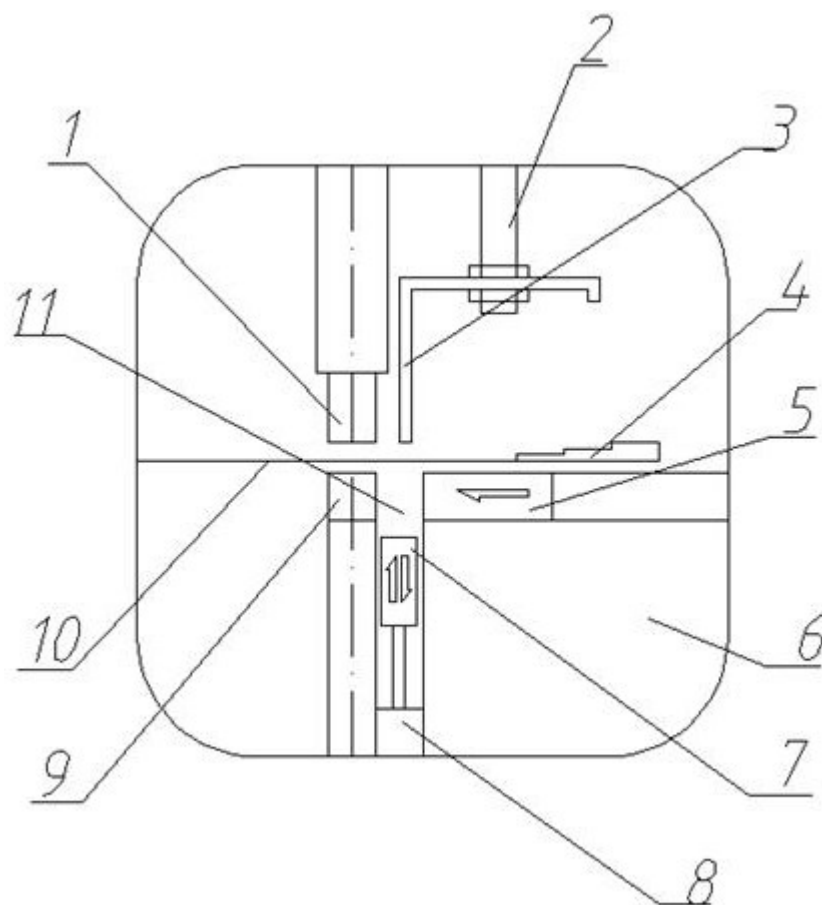


图1

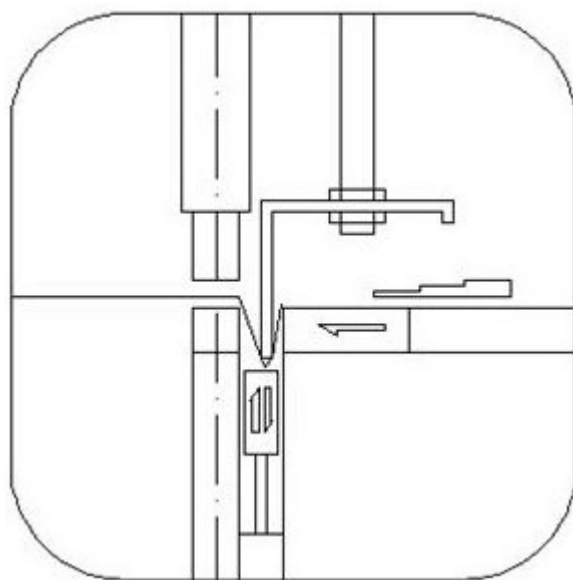


图2

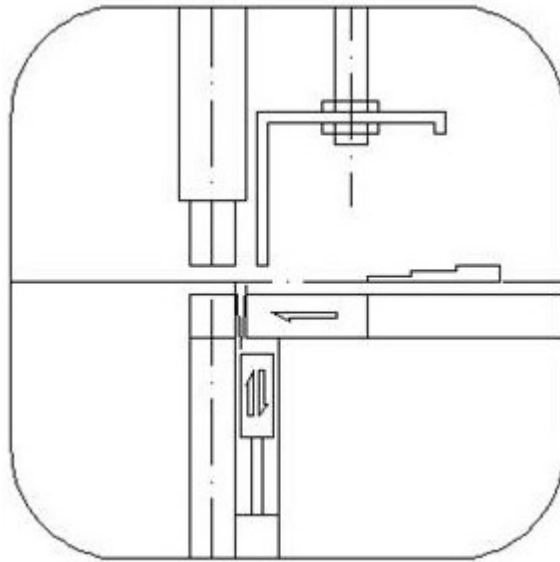


图3



图4