



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207775502 U

(45)授权公告日 2018.08.28

(21)申请号 201721925313.3

(22)申请日 2017.12.30

(73)专利权人 福建优安纳伞业科技有限公司  
地址 362200 福建省泉州市晋江市东石镇  
金瓯村工业区

(72)发明人 蔡凯云 许沛联 丁敬堂

(74)专利代理机构 泉州市潭思专利代理事务所  
(普通合伙) 35221

代理人 谢世玉

(51) Int. Cl.

D05B 35/08(2006.01)

D05B 35/00(2006.01)

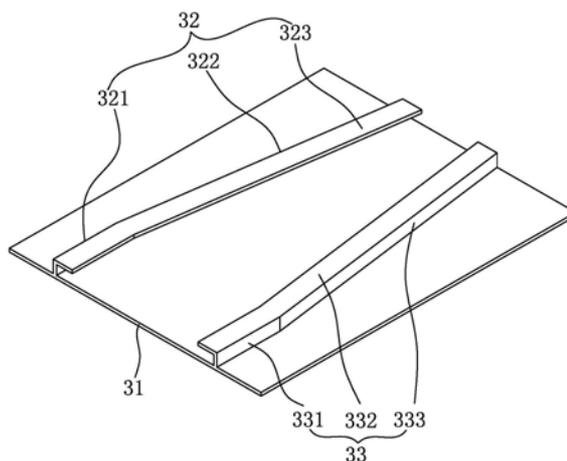
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

## (54)实用新型名称

一种雨伞布压边机的边缘卷布机构

## (57)摘要

本实用新型公开一种雨伞布压边机的边缘卷布机构,包括形成在工作台面边缘的弧形导布缘以及可拆卸设置在工作台面上的卷布组件;所述卷布组件具有底板、第一边板和第二边板,所述第一边板具有第一平行竖板、第一渐缩竖板和第一顶部挡板,所述第二边板具有第二平行竖板、第二渐缩竖板和第二顶部挡板,所述第一平行竖板和第二平行竖板之间形成等间距的雨伞布导引段,所述第一渐缩竖板和第二渐缩竖板之间形成间距逐渐变小的雨伞布导布段,所述第一顶部挡板、第二顶部挡板、第一平行竖板、第二平行竖板、第一渐缩竖板、第二渐缩竖板以及底板之间形成有雨伞布的走布空间。本实用新型具有卷布效果好以及便于更换而适用范围广的特点。



1. 一种雨伞布压边机的边缘卷布机构,其特征在於,所述雨伞布压边机具有工作台面,所述边缘卷布机构包括形成在工作台面边缘的弧形导布缘以及可拆卸设置在工作台面上的卷布组件;所述卷布组件具有底板以及呈轴对称设置的第一边板和第二边板,所述第一边板具有第一平行竖板、第一渐缩竖板以及第一顶部挡板,所述第二边板具有第二平行竖板、第二渐缩竖板以及第二顶部挡板,所述第一平行竖板和第二平行竖板之间形成等间距的雨伞布导引段,所述第一渐缩竖板和第二渐缩竖板之间形成间距逐渐变小的雨伞布导布段,所述第一顶部挡板、第二顶部挡板、第一平行竖板、第二平行竖板、第一渐缩竖板、第二渐缩竖板以及底板之间形成有雨伞布的走布空间。

2. 如权利要求1所述的一种雨伞布压边机的边缘卷布机构,其特征在於所述底板、第一边板和第二边板为一体成型结构。

## 一种雨伞布压边机的边缘卷布机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及雨伞配件的加工设备领域,具体涉及的是一种雨伞布压边机的边缘卷布机构。

### 背景技术

[0002] 目前为了提高雨伞的美观程度,在不少雨伞伞面上还通常会设置有花边布条,所述花边布条一般都是采用车缝的方式来实现,为了实现对两侧同时进行车缝,目前基本上都要配置两台缝纫机,而且每台缝纫机均需要配置一个工作人员,如此在人力、物力以及时间方面均耗费很大,在目前日益激烈的竞争环境中,根本无法控制成本,急需创新,由此本申请人开发出了雨伞布压边机,其可以自动实现对雨伞布进行压边处理,而压边之前需要先对雨伞布两侧进行边缘卷布,而现有的边缘卷布机构具有导引效果差以及不便于更换的缺点,有鉴于此,本申请人针对上述问题深入研究,遂有本案产生。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的主要目的在于提供一种雨伞布压边机的边缘卷布机构,其具有卷布效果好以及便于更换而适用范围广的特点。

[0004] 为了达成上述目的,本实用新型的解决方案是:

[0005] 一种雨伞布压边机的边缘卷布机构,其中,所述雨伞布压边机具有工作台面,所述边缘卷布机构包括形成在工作台面边缘的弧形导布缘以及可拆卸设置在工作台面上的卷布组件;所述卷布组件具有底板以及呈轴对称设置的第一边板和第二边板,所述第一边板具有第一平行竖板、第一渐缩竖板以及第一顶部挡板,所述第二边板具有第二平行竖板、第二渐缩竖板以及第二顶部挡板,所述第一平行竖板和第二平行竖板之间形成等间距的雨伞布导引段,所述第一渐缩竖板和第二渐缩竖板之间形成间距逐渐变小的雨伞布导布段,所述第一顶部挡板、第二顶部挡板、第一平行竖板、第二平行竖板、第一渐缩竖板、第二渐缩竖板以及底板之间形成有雨伞布的走布空间。

[0006] 进一步,所述底板、第一边板和第二边板为一体成型结构。

[0007] 采用上述结构后,本实用新型首先通过形成在工作台面边缘的弧形导布缘,其可以对来自卷布轮上的雨伞布进行第一次导引,可以让雨伞布张开的比较充分,接着从弧形导布缘输出的雨伞布将进入到卷布组件中,先由第一平行竖板和第二平行竖板进行前端导引,然后再由第一渐缩竖板和第二渐缩竖板对雨伞布两侧进行逐渐卷布,所述第一顶部挡板和第二顶部挡板则是用来导引折叠后的雨伞布,且由于第一顶部挡板和第二顶部挡板呈水平状,从而让从第一渐缩竖板和第二渐缩竖板出去的雨伞布会呈现标准化结构,从而便于后续压布机构操作,进而确保压边的高质量。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型涉及边缘卷布机构应用在雨伞布压边机时的立体结构示意图。

- [0009] 图2为边缘卷布机构的结构示意图。
- [0010] 图中：
- [0011] 工作台面-10；弧形导布缘-11；卷布轮-20；
- [0012] 边缘卷布机构-30；底板-31；第一边板-32；
- [0013] 第一平行竖板-321；第一渐缩竖板-322；第一顶部挡板-323；
- [0014] 第二边板-33；第二平行竖板-331；第二渐缩竖板-332；
- [0015] 第二顶部挡板-333；压边机构-40；输送机构-50；
- [0016] 储布轮-60。

### 具体实施方式

[0017] 为了进一步解释本实用新型的技术方案，下面通过具体实施例来对本实用新型进行详细阐述。

[0018] 如图1所示，其为本实用新型涉及的边缘卷布机构30应用在雨伞布压边机的结构示意图，所述雨伞布压边机具有工作台面10、卷布轮20、边缘卷布机构30、压边机构40、输送机构50以及储布轮60。

[0019] 如图2所示，所述边缘卷布机构30包括形成在工作台面10边缘的弧形导布缘11以及可拆卸设置在工作台面10上的卷布组件。

[0020] 所述卷布组件具有底板31以及呈轴对称设置的第一边板32和第二边板33，所述第一边板32具有第一平行竖板321、第一渐缩竖板322以及第一顶部挡板323，所述第二边板33具有第二平行竖板331、第二渐缩竖板332以及第二顶部挡板333，所述第一平行竖板321和第二平行竖板331之间形成等间距的雨伞布导引段，所述第一渐缩竖板322和第二渐缩竖板332之间形成间距逐渐变小的雨伞布导布段，所述第一顶部挡板323、第二顶部挡板333、第一平行竖板321、第二平行竖板331、第一渐缩竖板322、第二渐缩竖板332以及底板31之间形成有雨伞布的走布空间。

[0021] 这样，本实用新型首先通过形成在工作台面10边缘的弧形导布缘11，其可以对来自卷布轮20上的雨伞布进行第一次导引，可以让雨伞布张开的比较充分，接着从弧形导布缘11输出的雨伞布将进入到卷布组件中，先由第一平行竖板321和第二平行竖板331进行前端导引，然后再由第一渐缩竖板322和第二渐缩竖板332对雨伞布两侧进行逐渐卷布，所述第一顶部挡板323和第二顶部挡板333则是用来导引折叠后的雨伞布，且由于第一顶部挡板323和第二顶部挡板333呈水平状，从而让从第一渐缩竖板322和第二渐缩竖板332出去的雨伞布会呈现标准化结构，从而便于后续压布机构操作，进而确保压边的高质量。

[0022] 此外，所述第一顶部挡板323和第二顶部挡板333的宽度均等于第一渐缩竖板322和第二渐缩竖板332的渐缩量，这样在输送机构50的拉拽作用下，刚好确保压边的质量，达到压边品质一流的目的。

[0023] 在本实施例中，所述底板31、第一边板32和第二边板33为一体成型结构。如此，本实用新型进一步由于所述边缘卷布机构30由底板31以及两块边板成型而成，在需要对不同类型的雨伞布进行自动压边时，只需要将整体做个替换即可，让整个自动压边装置具有适用面广和切换容易的特点。

[0024] 上述实施例和图式并非限定本实用新型的产品形态和式样，任何所属技术领域的

普通技术人员对其所做的适当变化或修饰,皆应视为不脱离本实用新型的专利范畴。

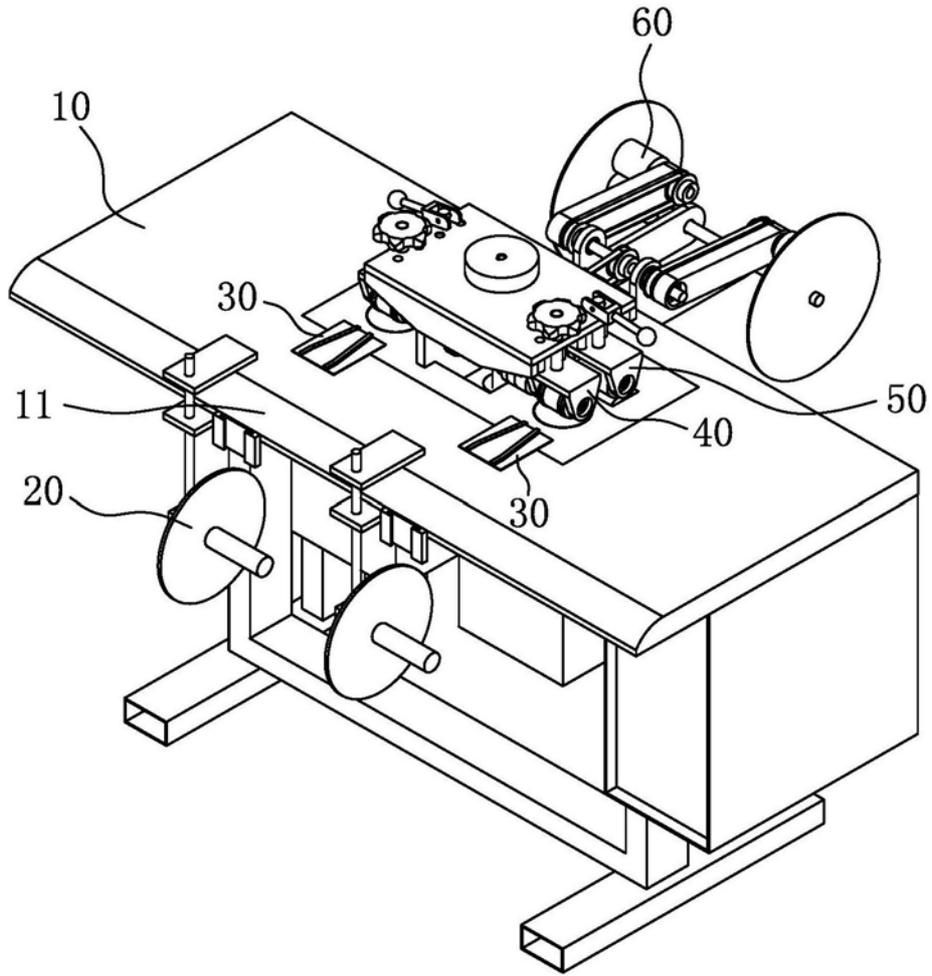


图1

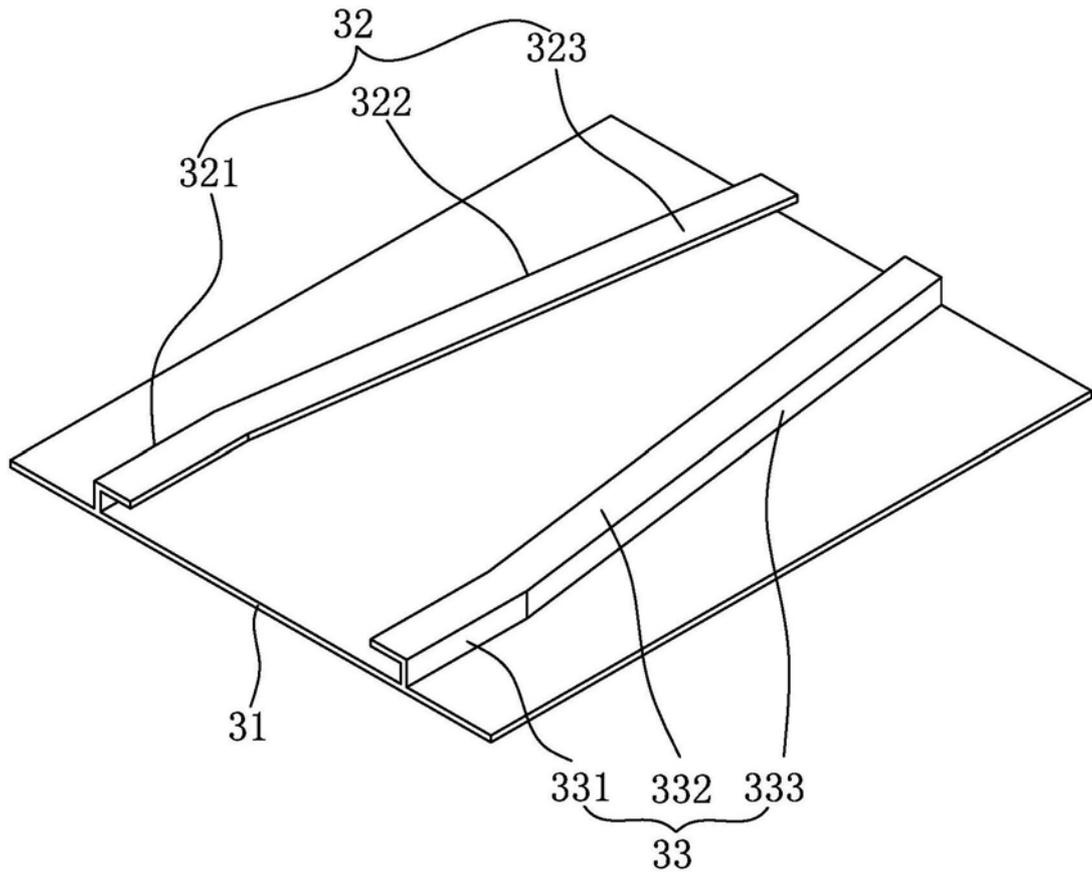


图2