

传统工艺		对比	切包边工作站
切边、包边工序各一人，用工2人，每人每天10小时			切边、包边工序一人完成，每人每天10小时
人均每天完成夏被切边300-350条	人均每天完成夏被包边250-300条		人均每天完成夏被切包边300条
人均每天完成春秋被切边250-300条	人均每天完成春秋被包边230-260条		人均每天完成春秋被切包边250条
人均每天完成冬被切边200条	人均每天完成冬被包边150-180条		人均每天完成冬被切包边120条
人均每天完成二合一被子切边200条	人均每天完成二合一被子包边150-180条		人均每天完成切包二合一被子边120条
切边、包边工序各一人，用工2人，每人每天10小时			工人劳动强度低
			全年节约人工成本：6000元*12个月=72000元

型号	CX-1231
线迹	单针锁式
最高缝速	2500/每分钟
最长缝迹	5mm
使用机针	DPx17MR/12#-18#
针杆行程	36mm
使用旋梭	水平两倍旋梭
供油方式	自动供油
压脚高度	16mm（气动）9mm(手动)
电压	220V
伺服马达	750W
气压	0.5Mpa(5kg/cm²) 0.3NI/分

南通迈威智能科技有限公司
地址：江苏省海门市人民西路969号
电话：0513-82258309 传真：0513-82201568
邮箱：luoyonghui1199@163.com

切包边工作站（被子系列）

被子机包边人均工资6000/元以上，节约用工1人，生产效率提升100%
无需熟练工。



CX-1231

» 适用材料

适用于棉花、化纤、羊毛、蚕丝材质的夏被、春秋被、二合一被子、冬被等的切包边工艺。切边和包边两道工序一次完成。



» 边角平整

边角平整美观、饱满、立体感强。没有毛边、折边、翘角等不良现象。结构简单、操作方便、调整灵活、生产效率高。



» 特殊结构

采用特殊的结构和装置，解决了斜标和被扣（也称被角带）的缝制难题，让斜标和被扣的缝制变得简单、容易、方便。



» 程控牵引机

CX-1122系列是一种缝制设备的辅助牵引装置；
在缝制设备放入物料并启动踏板工作时，程控牵引机会自动检测到物料信号，同时指令机械手压爪夹住物料做直线运行。牵引会与缝制设备自动保持同步运行。



» 平台选配

机器出厂根据客户的实际情况有多种工作台可以选配。

A 为全自动吊挂流水线车间场景对应工作台;
B 为简易吊挂车间场景对应工作台;
C 为无吊挂车间场景对应工作台.

» 吸尘装置

出厂标配自动收纳吸尘装置。为操作工创造更好的操作环境，让车间更整洁、美观、环保。

