

传统工艺	对比切包边工作站
先是1个切边，后是1个包边1个拉，用工3人，每人每天10小时	切边、包边工序一人1机1次性完成，用工1人，工作10小时
日产床垫280-300条	日产床垫250-300条
工人劳动强度高	工人劳动强度低
	全年节约人工成本：6000元*12个月*2人=144000元

型号	CX-1232
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

切包边工作站（床垫系列）

床垫机包边人均工资6000/元以上，节约用工2人，生产效率提升100%
无需熟练工。



CX-1232

➤ 适用材料

适用于硬质棉、乳胶、棉花、化纤等材质的平面或立体床垫的切包边工艺。切边和包边两道工序一次完成。



➤ 边角平整

包边效果边角平整美观、饱满、立体感强，针距均匀。没有毛边、折边、翘角等不良现象。



➤ 特殊结构

采用特殊的结构和装置，解决了斜标的缝制难题，让斜标的缝制变得简单、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。



➤ 气浮工作台

机器出厂标配气浮工作台和程控牵引机
工人的劳动强度得以大幅度降低，缝制也变得更加轻松、省力、顺畅。



➤ 吸尘装置

客户可选配自动收纳吸尘装置。为操作工创造更好的操作环境，让车间更加整洁、美观、环保。

