



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210066091 U

(45)授权公告日 2020.02.14

(21)申请号 201920835954.2

(22)申请日 2019.06.04

(73)专利权人 晋江市鹏太机械科技有限公司

地址 362200 福建省泉州市晋江市经济开发
区(五里园)灵石路108号

(72)发明人 骆贵龙 骆大隆 骆明彬

(74)专利代理机构 泉州市诚得知识产权代理事
务所(普通合伙) 35209

代理人 庄伟彬

(51)Int.Cl.

D04B 27/10(2006.01)

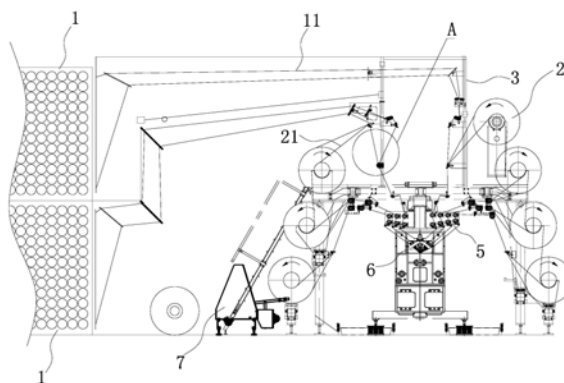
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种经编机两用纱架装置

(57)摘要

本实用新型涉及纺织机械领域,具体涉及一种经编机两用纱架装置,包括机架,所述机架上依次架设有复数个纱架以及复数个受伺服电机驱动的盘头,各盘头上均装设盘头纱线,各纱架上均装设有纱架纱线,所述机架上还设置有换纱支架,所述换纱支架上设置有换纱用过纱管,各纱架纱线与同等数目的盘头纱线经换纱用过纱管换纱后进行传输,剩余的所述盘头纱线与经换纱用过纱管的纱线分别经多个过纱管传输至经编机的导纱补偿机构,而后进入经编机的梳栉装置。本实用新型应用于现有经编机的送纱,提供了一种盘头与纱架两用的送纱方式。



1. 一种经编机两用纱架装置,其特征在于:包括机架,所述机架上依次架设有复数个纱架以及复数个受伺服电机驱动的盘头,各盘头上均装设盘头纱线,各纱架上均装设有纱架纱线,所述机架上还设置有换纱支架,所述换纱支架上设置有换纱用过纱管,各纱架纱线与同等数目的盘头纱线经换纱用过纱管换纱后进行传输,剩余的所述盘头纱线与经换纱用过纱管的纱线分别经多个过纱管传输至经编机的导纱补偿机构,而后进入经编机的梳栉装置。

2. 根据权利要求1所述的经编机两用纱架装置,其特征在于:所述纱架个数为1-3个,盘头数目为3-8个。

3. 根据权利要求1或2所述的经编机两用纱架装置,其特征在于:所述机架上还设置有用于收卷成品织物的卷布车。

一种经编机两用纱架装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织机械领域，具体涉及一种经编机两用纱架装置。

背景技术

[0002] 经编机是用一组或几组平行排列的纱线，于经向喂入机器的所有工作针上，同时成圈而形成针织物，这种方法称为经编，织物称为经编织物。市面上的经编机送纱机构如申请日为2017年12月05日的中国专利CN208087879U公开了一种压纱板前贾卡纱线的送纱结构，压纱板前贾卡的纱线由盘头积极送纱，经过两层张力架张力调节后送往成圈区进行编织，所述的张力架由多个张力片紧密排列固定在送纱杆上，由一组装有张力片的送纱杆构成一层张力架，第一层张力架位于盘头出纱一侧下方，第二层张力架大致位于第一层张力架与成圈区的中间位置。该技术方案采用中，盘头是通过伺服电机传动进行送经，属于积极送经，在同步送经的同时，纱路相互之间送经量差异有限，因而花型的循环有限。

实用新型内容

[0003] 因此，本实用新型提供一种经编机两用纱架装置，解决了现有送纱机构花型限制大的问题。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型是通过以下技术方案实现的：

[0005] 一种经编机两用纱架装置，包括机架，所述机架上依次架设有复数个纱架以及复数个受伺服电机驱动的盘头，各盘头上均装设盘头纱线，各纱架上均装设有纱架纱线，所述机架上还设置有换纱支架，所述换纱支架上设置有换纱用过纱管，各纱架纱线与同等数目的盘头纱线经换纱用过纱管换纱后进行传输，剩余的所述盘头纱线与经换纱用过纱管的纱线分别经多个过纱管传输至经编机的导纱补偿机构，而后进入经编机的梳栉装置。

[0006] 优选的，所述纱架个数为1-3个，盘头数目为3-8个。

[0007] 优选的，所述机架上还设置有用于收卷成品织物的卷布车。

[0008] 通过采用前述技术方案，本实用新型的有益效果是：本实用新型采用盘头与纱架两种送纱方式相结合，采用盘头供纱时，换料方便，效率更高，采用纱架供纱时，花型不受限制，可根据需求设定纱架与盘头的个数配比，使设备具备两种供纱机构的优点，以灵活满足生产需求，设备的实用性更佳，性价比更高，同时在需要时通过换纱支架进行盘头与纱架间纱线的更换，达到纱线的快速切换，大大缩短更换所生产产品的初期准备时间，具有较高的效率。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型实施例的整体结构示意图；

[0010] 图2为图1中A处局部放大示意图。

具体实施方式

[0011] 以下将结合具体实施例来详细说明本实用新型的实施方式,借此对本实用新型如何应用技术手段来解决技术问题,并达成技术效果的实现过程能充分理解并据以实施。

[0012] 实施例

[0013] 参考图1及图2,一种经编机两用纱架装置,包括机架,所述机架上依次架设有两个纱架1以及七个受伺服电机驱动的盘头2,各盘头2上均装设盘头纱线21,各纱架1上均装设有纱架纱线11,所述机架上还设置有换纱支架3,所述换纱支架3上设置有换纱用过纱管31,各纱架纱线11与同等数目的盘头纱线21经换纱用过纱管31换纱后进行传输,剩余的所述盘头纱线21与经换纱用过纱管31的纱线分别经多个过纱管4传输至经编机的导纱补偿机构5,而后进入经编机的梳栉装置6,纱线经梳栉装置6编织后,所述机架上还设置有用于收卷成品织物的卷布车7,经卷布车7进行收卷。

[0014] 具体的,如图2所示,此时处于盘头2供纱,当需要换纱时,剪断目前正用于生产的盘头纱线21,而后将上方传输而来的纱架纱线11与换纱用过纱管31上的纱线a连接起来,实现盘头2与纱架1的纱线的快速换纱。

[0015] 本实用新型中,也可根据需求设置不同个数的纱架1以及盘头2,所述纱架1个数为1-3个,盘头2数目为3-8个均可,设备具备可灵活组合生产的优点。

[0016] 同时,本实施例所述梳栉装置6为本领域技术人员所熟知,所述导纱补偿机构5采用本申请人所在先申请的授权公告号为CN208009006U的技术方案,在此均不多做赘述。

[0017] 本实用新型采用盘头与纱架两种送纱方式相结合,采用盘头供纱时,换料方便,效率更高,采用纱架供纱时,花型不受限制,可根据需求设定纱架与盘头的个数配比,使设备具备两种供纱机构的优点,以灵活满足生产需求,设备的实用性更佳,性价比更高,同时需要在需要时通过换纱支架进行盘头与纱架间纱线的更换,达到纱线的快速切换,大大缩短更换所生产产品的初期准备时间,具有较高的效率。

[0018] 尽管结合优选实施方案具体展示和介绍了本实用新型,但所属领域的技术人员应该明白,在不脱离所附权利要求书所限定的本实用新型的精神和范围内,在形式上和细节上可以对本实用新型做出各种变化,均为本实用新型的保护范围。

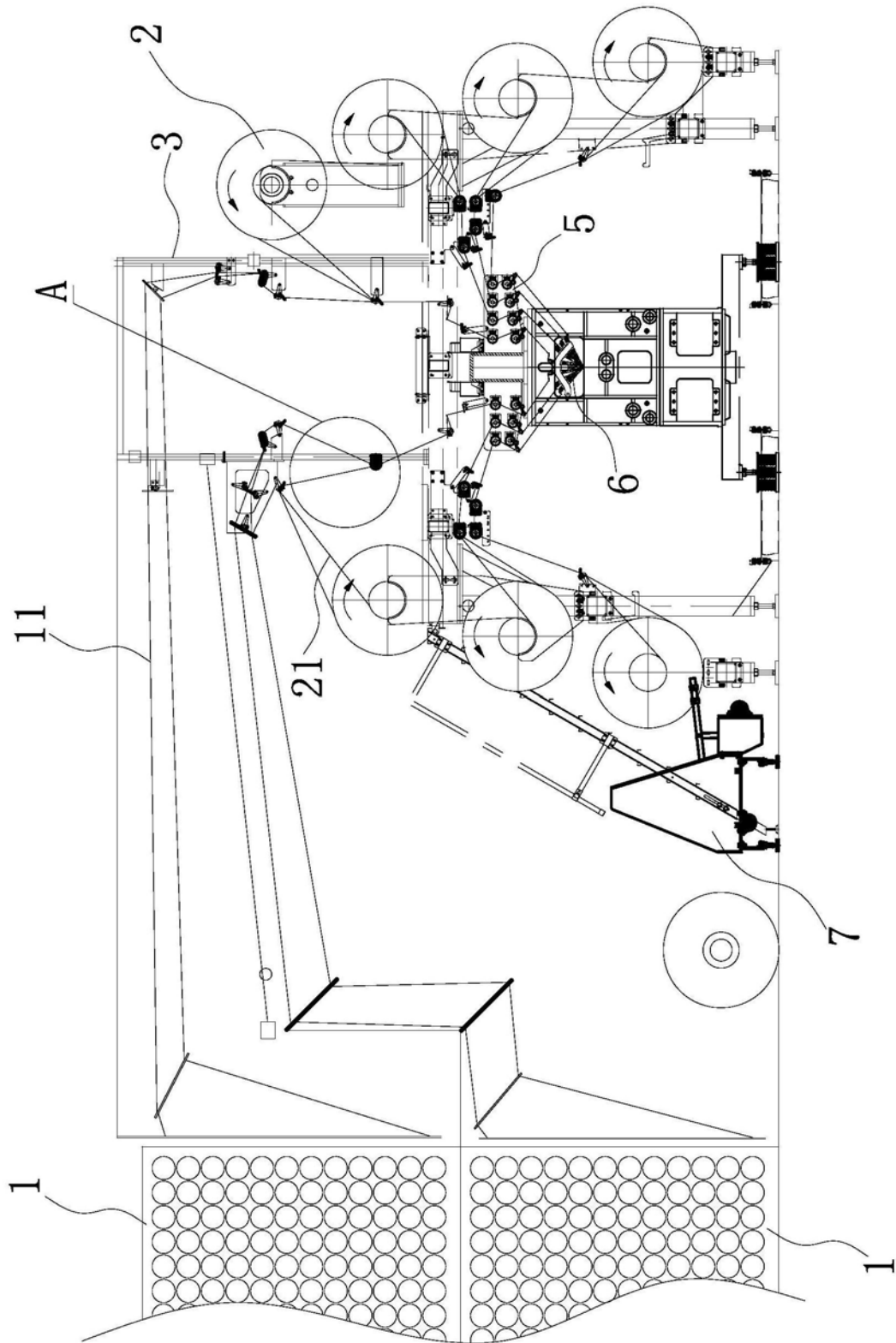


图1

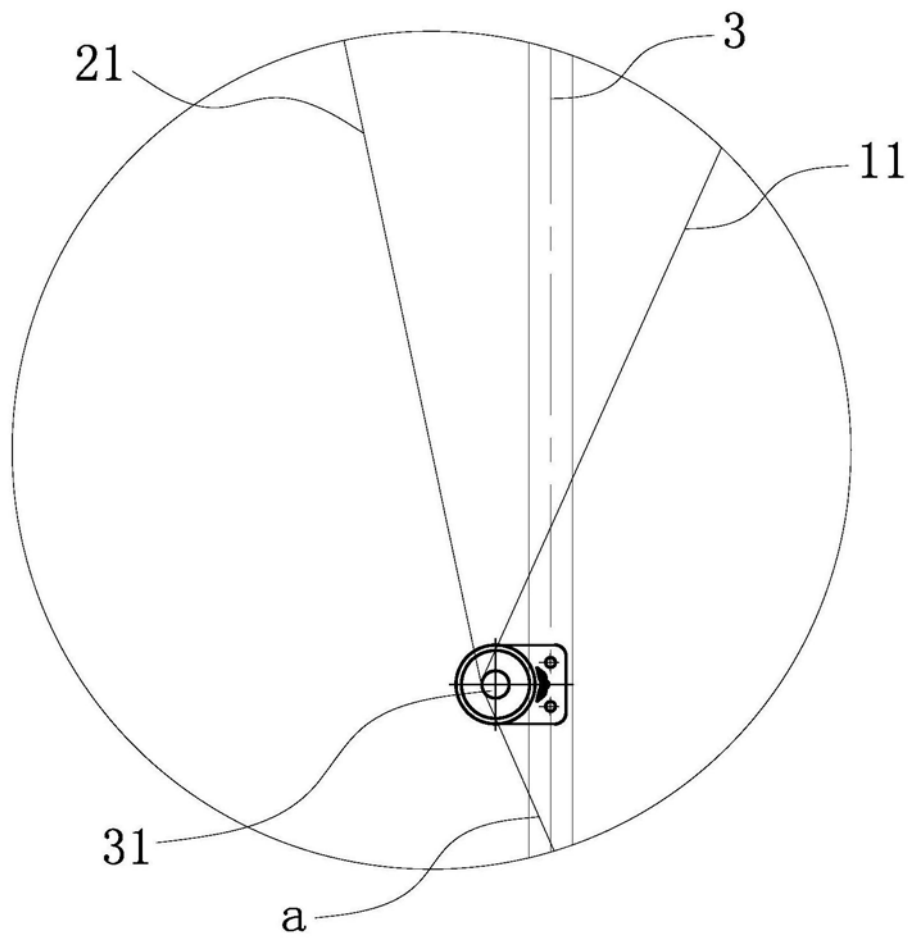


图2