



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205223547 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 11

(21) 申请号 201521080367. 5

(22) 申请日 2015. 12. 21

(73) 专利权人 浙江越剑机械制造有限公司

地址 312000 浙江省绍兴市绍兴县齐贤镇阳
嘉龙村

(72) 发明人 郑吉华 李兵

(74) 专利代理机构 绍兴市越兴专利事务所(普
通合伙) 33220

代理人 蒋卫东

(51) Int. Cl.

D04B 27/34(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

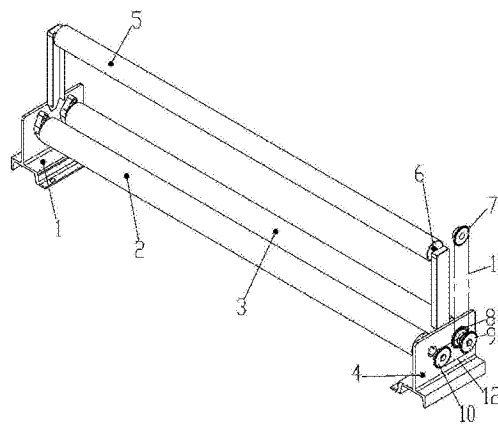
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种经编机用卷取装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种经编机用卷取装置,包括左支座、右支座、卷布辊一、卷布辊二、布卷芯管和导布杆,所述卷布辊一和卷布辊二并列安装,所述布卷芯管置于卷布辊一和卷布辊二的上方,所述导布杆空套于布卷芯管中,所述卷布辊二安装有链轮二,所述卷布辊一安装有链轮三,所述链轮二通过链条一连接有链轮一,所述链轮二和链轮三之间通过链条二连接。本实用新型零件少、制造成本低、结构简单、安装方便,在保证卷布连续可靠的前提下降低了生产成本,同时提高了高速经编机的织造效率。



1. 一种经编机用卷取装置,其特征在于:包括左支座、右支座、卷布辊一、卷布辊二、布卷芯管和导布杆,所述卷布辊一和卷布辊二并列安装,所述布卷芯管置于卷布辊一和卷布辊二的上方,所述导布杆空套于布卷芯管中,所述卷布辊二安装有链轮二,所述卷布辊一安装有链轮三,所述链轮二通过链条一连接有链轮一,所述链轮二和链轮三之间通过链条二连接。

2. 如权利要求1所述的经编机用卷取装置,其特征在于:所述链轮一安装在经编机牵拉装置之托辊右轴头端。

3. 如权利要求1所述的经编机用卷取装置,其特征在于:所述卷布辊一和卷布辊二的两端轴头部均安装有带座调心轴承。

4. 如权利要求1所述的经编机用卷取装置,其特征在于:所述的链轮二包括左端链轮二和右端链轮二,所述右端链轮二通过链条一与链轮一连接,所述左端链轮二通过链条二与链轮三连接。

5. 如权利要求1所述的经编机用卷取装置,其特征在于:所述卷取装置包括左支座和右支座,所述卷布辊一和卷布辊二安装在左支座和右支座之间。

6. 如权利要求1所述的经编机用卷取装置,其特征在于:所述左支座和右支座上部设有卷布支架,所述卷布支架的上部设有限位板,所述限位板上连接有限位螺钉;所述卷布支架连接有转动板,所述转动板的外侧设有定位板,所述导布杆的轴头端可在卷布支架的U型槽内上下移动。

一种经编机用卷取装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于纺织机械的技术领域,尤其是涉及一种高速经编机用卷取装置。

背景技术

[0002] 经编机用卷取机构的作用是以一定的速度将从编织区牵引出来的坯布卷绕成布卷,并及时移出织造区域。卷取机构是高速经编机编织尤其是薄型织物坯布的重要组成部分,卷取机构的稳定可靠及操作便捷对高速经编机的织造效率影响非常大。传统的高速经编机用卷取装置要么结构复杂,占用面积较大,制造成本较高;要么结构简单却使得坯布卷大后,妨碍操作工的穿纱且坯布的成卷下布操作甚为不便,使得高速经编机的编织效率大大降低。

[0003] 有基于此,提出本实用新型。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术的上述技术问题,本实用新型的目的是提供一种经编机用卷取装置,具有结构简单、生产成本低、卷布连续稳定可靠、坯布的下布操作简捷的特点。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0006] 一种经编机用卷取装置,包括卷布辊一、卷布辊二、布卷芯管和导布杆,所述卷布辊一和卷布辊二并列安装,所述布卷芯管置于卷布辊一和卷布辊二的上方,所述导布杆空套于布卷芯管中,所述卷布辊二安装有链轮二,所述卷布辊一安装有链轮三,所述链轮二通过链条一连接链轮一,所述链轮二和链轮三之间通过链条二连接。

[0007] 所述链轮一安装在经编机牵拉装置之托辊右轴头端。

[0008] 所述卷布辊一和卷布辊二的端部均安装有带座调心轴承。

[0009] 所述的链轮二包括左端链轮二和右端链轮二,所述右端链轮二通过链条一与链轮一连接,所述左端链轮二通过链条二与链轮三连接。

[0010] 所述卷取装置包括左支座和右支座,所述卷布辊一和卷布辊二安装在左支座和右支座之间。

[0011] 所述左支座和右支座上部设有卷布支架,所述卷布支架设有限位板,所述限位板上连接有限位螺钉;所述卷布支架连接有转动板,所述转动板的外侧设有定位板。

[0012] 本实用新型的有益效果如下:

[0013] 本实用新型的经编机用卷取装置,通过安装在经编机牵拉装置的托辊右轴头上的链轮一提取驱动动力,由链条一传动到安装在卷布辊二轴头的右端链轮二,然后由左端链轮二带动卷布辊一轴头右端的链轮三使得两卷布辊做同向匀速运动,卷布辊表面包有糙面橡胶因摩擦进而带动坯布卷绕在套在导布杆上的布卷芯管表面。

[0014] 本实用新型中的链轮一比链轮二齿数少1-3齿,两卷布辊与经编机的托辊外径一致,导布杆和布卷芯管为轻质管材。两卷布辊通过带座调心轴承安装在左右支座上,本卷取装置使用膨胀螺栓固定在经编机主机机前两立柱之间,基本不额外占用整机占用面积。卷

布辊的外表面切线上线速度略大于经编机的牵拉辊速度,使得织物坯布在一定的张力下卷绕于布卷芯管上。随着织物坯布卷绕直径的增大,由于打滑使布卷芯管卷布速度有所降低,从而保持稳定可靠的定张力卷取坯布。坯布卷绕轴心的设置使得主机机前空间明显增大,方便了操作工的穿纱操作。坯布卷绕到一定直径,打开焊接在支架上的限位板,可以取下套有布卷芯管的坯布卷。

[0015] 本实用新型零件少、制造成本低、结构简单、安装方便,在保证卷布连续可靠的前提下降低了生产成本,同时提高了高速经编机的织造效率。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型的结构立体示意图;

[0017] 图2为本实用新型右侧结构的剖面图;

[0018] 图3为本实用新型的支座上卷布支架锁紧时的结构示意图;

[0019] 图4为本实用新型的支座上卷布支架可打开时的结构示意图。

[0020] 其中,1为左支座,2为卷布辊一,3为卷布辊二,4为右支座,5为布卷芯管,6为导布杆,7为链轮一,8为右端链轮二、9为左端链轮二、10为链轮三、11为链条一,12链条二。13为托辊右轴头、14为带座调心轴承,15为限位板、16为限位螺钉、17为卷布支架、18为转动板、19为定位板。

具体实施方式

[0021] 下面结合具体实施例对本实用新型作进一步的说明,但本实用新型的保护范围并不限于此。

[0022] 如图1-4所示,本实用新型的经编机用卷取装置,包括左支座1和右支座4,左支座1和右支座4之间安装有卷布辊一2、卷布辊二3,设有布卷芯管5的导布杆6,卷布辊一2和卷布辊二3并列安装,布卷芯管5置于卷布辊一2和卷布辊二3的上方,导布杆6空套于布卷芯管5中,卷布辊二3安装有链轮二,链轮二包括左端链轮二9和右端链轮二8,卷布辊一2安装有链轮三10,右端链轮二8通过链条一11与链轮一7连接,左端链轮二9通过链条二12与链轮三10连接,链轮一7安装在经编机牵拉装置的托辊右轴头13上。

[0023] 本实用新型中卷布辊一2和卷布辊二3的两端轴头部均安装有带座调心轴承14。

[0024] 本实用新型中左支座1和右支座4上部设有卷布支架17,卷布支架17的上部设有限位板15,限位板15上连接有限位螺钉16;卷布支架17连接有转动板18,转动板18的外侧设有定位板19,导布杆6的轴头端可在卷布支架17的U型槽内上下移动。

[0025] 本实用新型的经编机用卷取装置,通过安装在经编机牵拉装置的托辊右轴头13上的链轮一7提取驱动动力,由链条一7传动到安装在卷布辊二3轴头的右端链轮二8,然后由左端链轮二9带动卷布辊一2轴头右端的链轮三10使得两卷布辊做同向匀速运动,卷布辊表面包有糙面橡胶因摩擦进而带动坯布卷绕于空套在导布杆6上的布卷芯管5表面。

[0026] 本实用新型中的链轮一11比链轮二齿数少1-3齿,两卷布辊与经编机的托辊外径一致,导布杆6和布卷芯管5为轻质管材。两卷布辊通过带座调心轴承14安装在左右支座上,本卷取装置使用膨胀螺栓固定在经编机主机机前两立柱之间,基本不额外占用整机占用面积。卷布辊的外表面切线上线速度略大于经编机的牵拉辊速度,使得织物坯布在一定的张

力下卷绕于布卷芯管上。随着织物坯布卷绕直径的增大,由于打滑使布卷芯管卷布速度有所降低,从而保持稳定可靠的定张力卷取坯布。坯布卷绕轴心的设置使得主机机前空间明显增大,方便了操作工的穿纱操作。坯布卷绕到一定直径,坯布卷绕到一定直径,拧松限位螺钉16,向上移动限位板15,打开卷布支架17上焊接着铰链的转动板18,可以取下套有布卷芯管5的坯布卷;换上套有布卷芯管5的导布杆6后,闭合转动板18,直至碰到焊接在卷布支架17上的定位板19,落下限位板15,锁紧限位螺钉16。

[0027] 本实用新型零件少、制造成本低、结构简单、安装方便,在保证卷布连续可靠的前提下降低了生产成本,同时提高了高速经编机的织造效率。

[0028] 上述实施例仅用于解释说明本实用新型的发明构思,而非对本实用新型权利保护的限定,凡利用此构思对本实用新型进行非实质性的改动,均应落入本实用新型的保护范围。

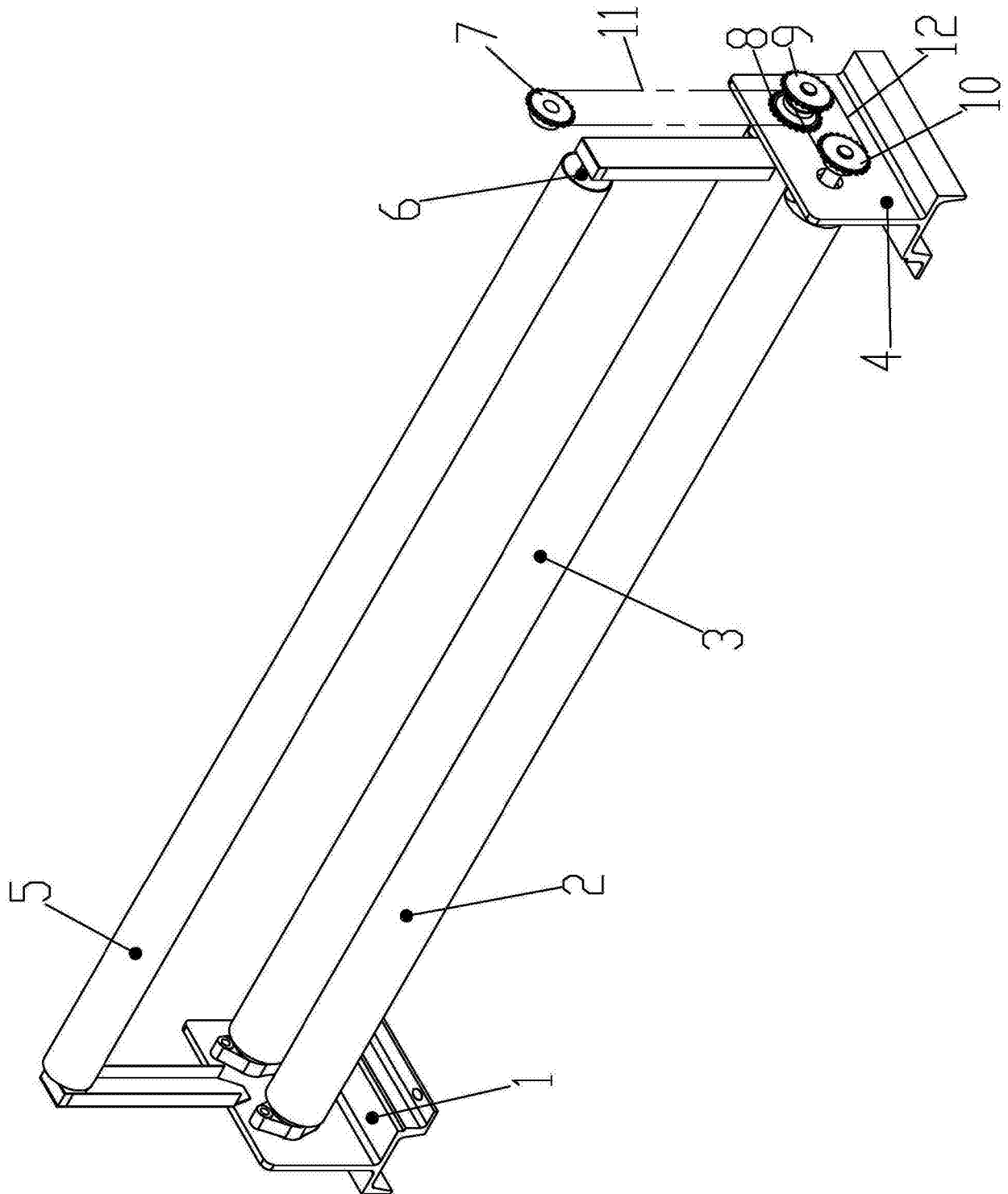


图1

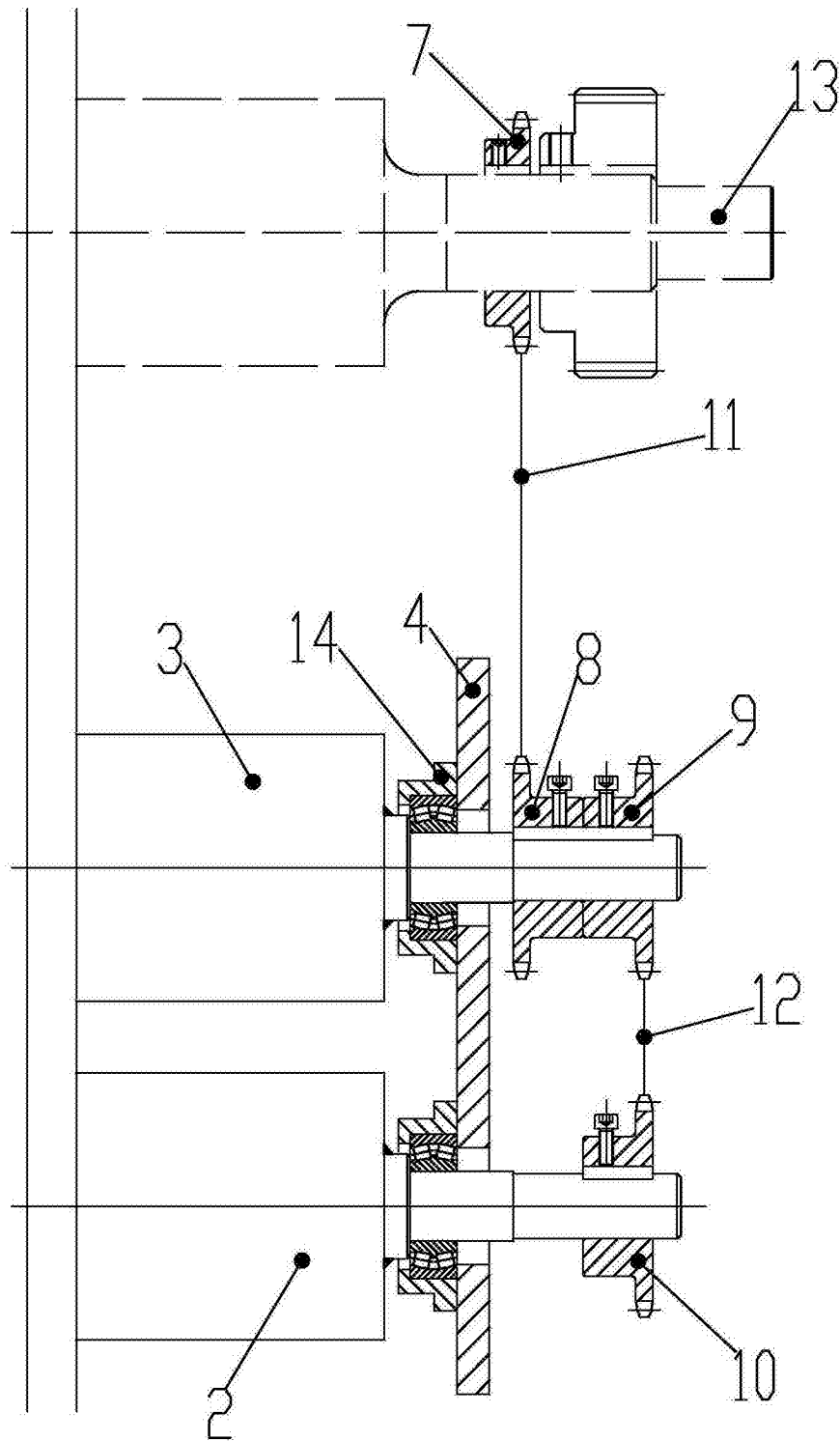


图2

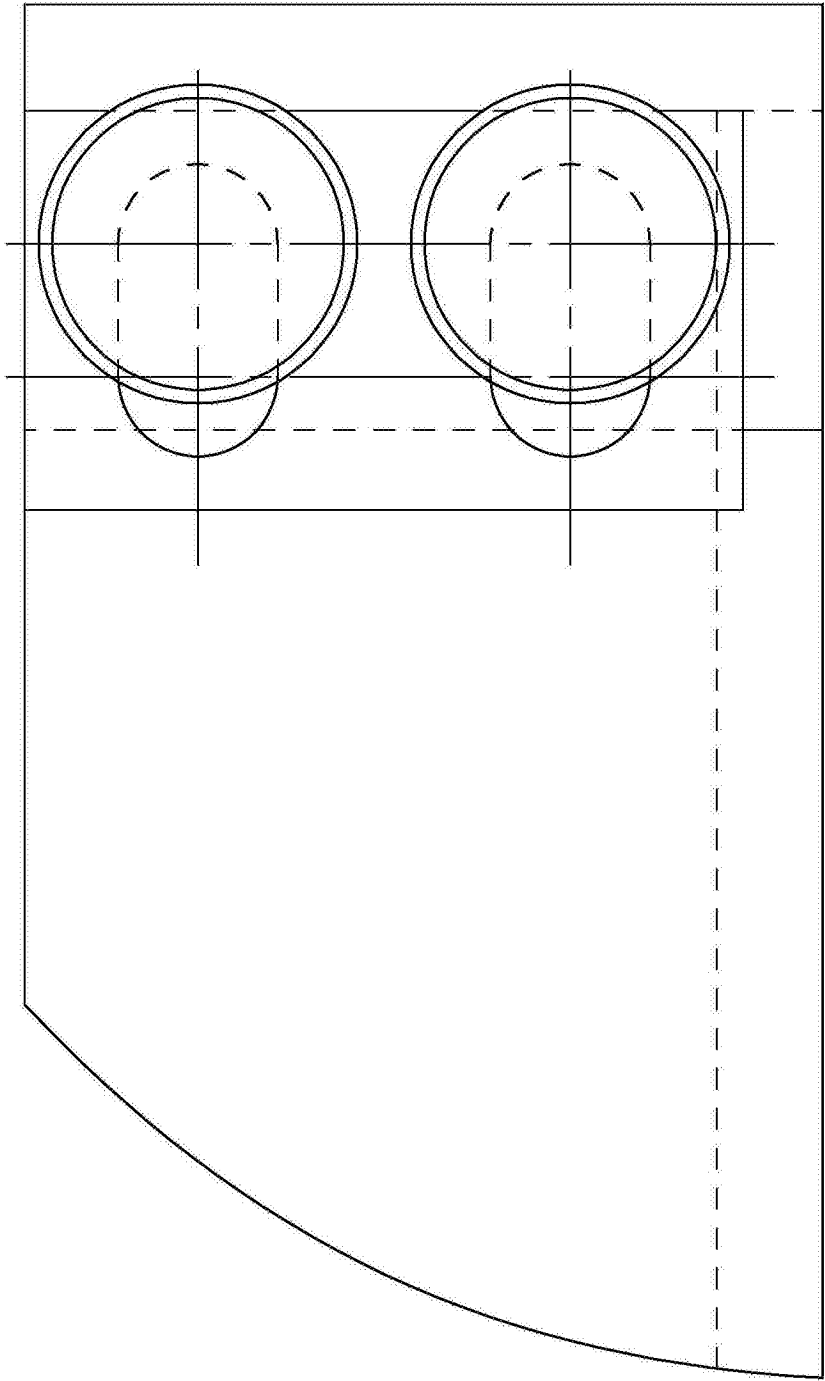


图3

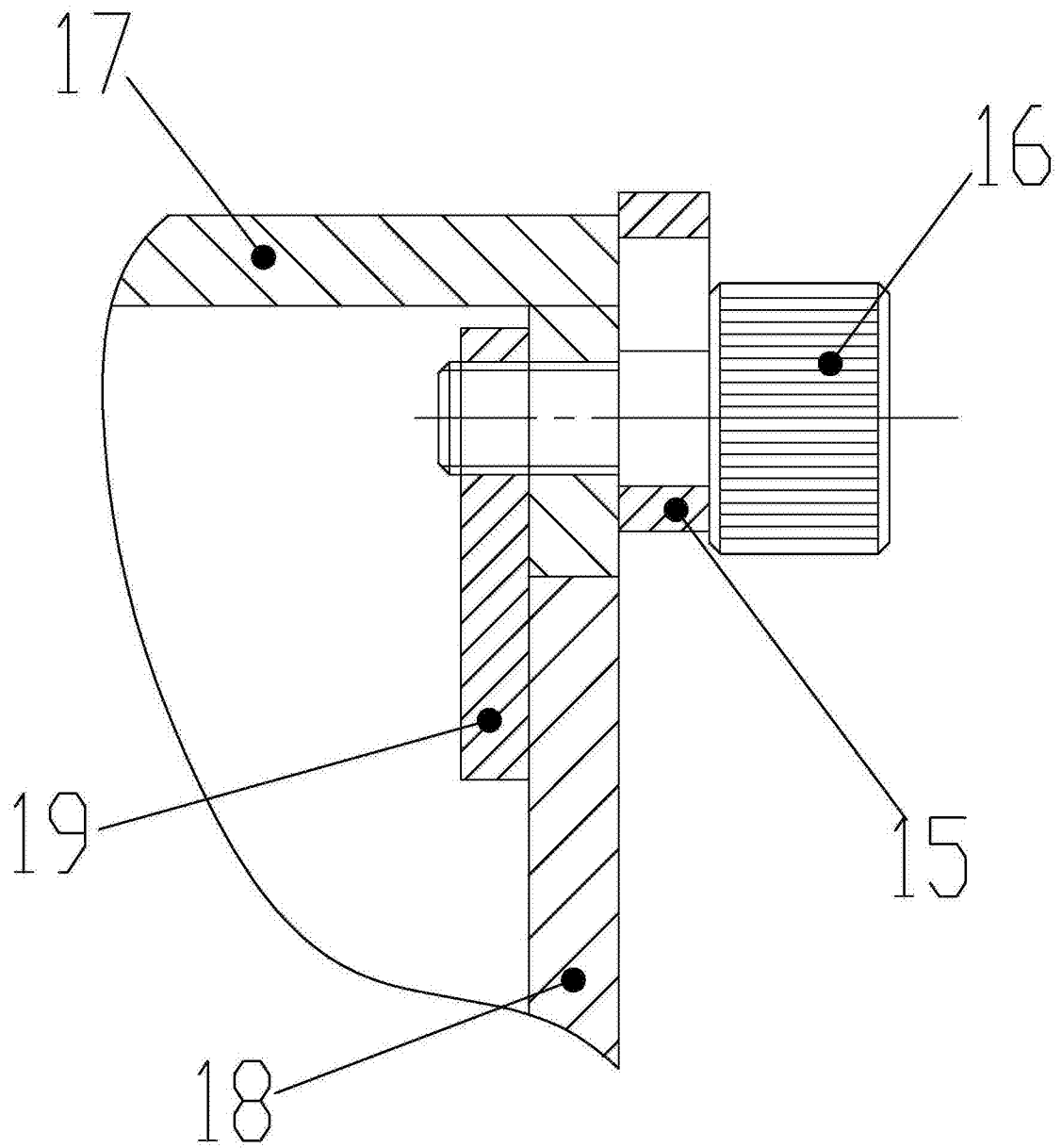


图4