(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221608403 U
(45)授权公告日 2024.08.27

(21)申请号 202420136937.0

(22)申请日 2024.01.19

(73)专利权人 南通芙蕾雅纺织品有限公司
地址 226111 江苏省南通市海门区三星镇建安村二组188号

(72)发明人 陈鲁 赵士宾 陆清乾 龙积峰

(74)专利代理机构 南京钟山专利代理有限公司 32252
专利代理师 陆敏杰

(51)Int.Cl.
D06C 15/10(2006.01)
D06G 1/00(2006.01)

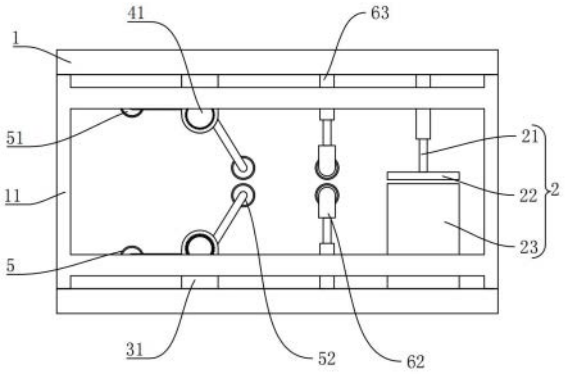
权利要求书1页 说明书6页 附图5页

(54)实用新型名称

一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备

(57)摘要

本实用新型涉及一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备,涉及布料生产技术领域,其包括机架,所述机架顶部和机架底部均固定设置支撑架,所述支撑架之间设置熨烫组件,所述熨烫组件用于熨烫涤纶梭织坯布,所述支撑架相对面上均转动设置支撑轴,所述支撑轴位于熨烫组件一侧,所述支撑轴与机架之间设置驱动组件,所述驱动组件用于驱动支撑轴转动,所述支撑轴上转动设置第一滚筒和第二滚筒,所述第一滚筒和第二滚筒上均可拆卸设置主粘毛刷。本申请具有减少涤纶梭织坯布除皱工序停止的情况,提高涤纶梭织坯布除皱工序效率的效果。



CN 221608403 U

1.一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备,包括机架(11),所述机架(11)顶部和机架(11)底部均固定设置支撑架(1),所述支撑架(1)之间设置熨烫组件(2),所述熨烫组件(2)用于熨烫涤纶梭织坯布,其特征在于:所述支撑架(1)相对面上均转动设置支撑轴(3),所述支撑轴(3)位于熨烫组件(2)一侧,所述支撑轴(3)与机架(11)之间设置驱动组件(4),所述驱动组件(4)用于驱动支撑轴(3)转动,所述支撑轴(3)上转动设置第一滚筒(51)和第二滚筒(52),所述第一滚筒(51)和第二滚筒(52)上均可拆卸设置主粘毛刷(5)。

2.根据权利要求1所述的一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备,其特征在于:所述支撑架(1)相对面上均固定设置辅助电动伸缩杆(63),所述辅助电动伸缩杆(63)位于支撑轴(3)与熨烫组件(2)之间,所述辅助电动伸缩杆(63)的输出轴相对设置,所述辅助电动伸缩杆(63)的输出端上固定设置辅助座(62),所述辅助座(62)上转动设置辅助滚筒(61),所述辅助滚筒(61)上可拆卸设置副粘毛刷(6)。

3.根据权利要求2所述的一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备,其特征在于:所述熨烫组件(2)包括熨烫电动伸缩杆(21)、加热板(22)和工作台(23),所述熨烫电动伸缩杆(21)与其中一支撑架(1)底壁固定连接,所述熨烫电动伸缩杆(21)的输出端与加热板(22)固定连接,所述工作台(23)与另一支撑架(1)顶壁固定连接,所述工作台(23)位于加热板(22)正下方。

4.根据权利要求1所述的一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备,其特征在于:所述第一滚筒(51)两侧均转动设置第一支架(511),所述第一支架(511)与支撑轴(3)固定连接,所述第二滚筒(52)两侧均转动设置第二支架(521),所述第二支架(521)与支撑轴(3)固定连接,所述支撑轴(3)上套设一组支撑座(31),所述支撑轴(3)与支撑座(31)转动连接,所述支撑座(31)与支撑架(1)固定连接。

5.根据权利要求4所述的一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备,其特征在于:所述驱动组件(4)包括驱动齿轮(41)、驱动齿条(42)和驱动座(43),所述驱动座(43)固定设置在机架(11)上,所述驱动齿条(42)滑移设置在驱动座(43)上,所述驱动齿轮(41)固定设置在支撑轴(3)端壁上,所述驱动齿轮(41)与驱动齿条(42)相互啮合。

6.根据权利要求5所述的一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备,其特征在于:所述驱动座(43)上开设驱动槽(7),所述驱动槽(7)内滑移设置驱动块(72),所述驱动块(72)与驱动齿条(42)固定连接,所述驱动槽(7)内转动设置驱动丝杆(71),所述驱动丝杆(71)与驱动块(72)螺纹连接,所述驱动座(43)上固定设置驱动电机(73),所述驱动电机(73)的输出轴与驱动丝杆(71)固定连接。

7.根据权利要求6所述的一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备,其特征在于:所述驱动座(43)上滑移设置一组接近开关(8),所述接近开关(8)用于控制驱动电机(73),所述驱动块(72)上设置一组触发块(81),所述触发块(81)用于触发接近开关(8)。

8.根据权利要求7所述的一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备,其特征在于:所述驱动座(43)上对称开设一组调节槽(9),所述调节槽(9)内滑移设置调节块(92),所述调节块(92)与接近开关(8)固定连接,所述调节槽(9)内转动设置调节丝杆(91),所述调节丝杆(91)与调节块(92)螺纹连接。

一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及布料生产技术领域,尤其是涉及一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备。

背景技术

[0002] 涤纶梭织坯布是将聚酯纤维材质的纱线由经纬两个方向相互垂直交织而成的坯布,在涤纶梭织坯布生产过程中,需要对涤纶梭织坯布进行除皱处理,以保证涤纶梭织坯布表面的平整度。

[0003] 相关技术中设计有授权公告号为CN219218506U的中国专利提供了一种涤纶梭织坯布加工用除皱装置,其包括框体,框体内设置承载板,承载板上方设置加热板,加热板与框体内顶壁之间设置第二电动伸缩杆,承载板一侧转动设置一组滚筒,滚筒上设置粘毛刷,承载板另一侧设置一组吹风机。将涤纶梭织坯布依次由滚筒之间、承载板和加热板之间、吹风机之间穿过,然后使粘毛刷与胚布表面接触,并使得加热板与胚布接触,涤纶梭织坯布移动时,粘毛刷首先将涤纶梭织坯布上的毛絮粘下,然后加热板对涤纶梭织坯布进行熨烫除皱,最后吹风机产生风流对熨烫后的涤纶梭织坯布进行散热。

[0004] 在实现本申请过程中,发明人发现该技术中至少存在如下问题:由于粘毛刷粘毛能力有限,当粘毛刷使用一段时间后,需要工作人员将除皱装置停机对滚筒上的粘毛刷进行更换,使涤纶梭织坯布除皱工序停止,降低涤纶梭织坯布除皱工序的效率。

实用新型内容

[0005] 为了减少涤纶梭织坯布除皱工序停止的情况,提高涤纶梭织坯布除皱工序的效率,本申请提供一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备。

[0006] 本申请提供的一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备采用如下的技术方案:

[0007] 一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备,包括机架,所述机架顶部和机架底部均固定设置支撑架,所述支撑架之间设置熨烫组件,所述熨烫组件用于熨烫涤纶梭织坯布,所述支撑架相对面上均转动设置支撑轴,所述支撑轴位于熨烫组件一侧,所述支撑轴与机架之间设置驱动组件,所述驱动组件用于驱动支撑轴转动,所述支撑轴上转动设置第一滚筒和第二滚筒,所述第一滚筒和第二滚筒上均可拆卸设置主粘毛刷。

[0008] 通过采用上述技术方案,将涤纶梭织坯布先从支撑轴之间穿过,再将涤纶梭织坯布从熨烫组件之间穿过,然后使第一滚筒上的主粘毛刷与涤纶梭织坯布表面接触,在涤纶梭织坯布移动过程中,第一滚筒上的主粘毛刷首先将涤纶梭织坯布上的毛絮粘下,然后熨烫组件对涤纶梭织坯布进行熨烫除皱,当第一滚筒上的主粘毛刷使用一段时间后,驱动组件带动支撑轴正向转动,使第一滚筒远离涤纶梭织坯布,并使第二滚筒向涤纶梭织坯布靠近,直至第二滚筒上的主粘毛刷与涤纶梭织坯布表面接触后,支撑轴停止转动,此时第二滚筒上的主粘毛刷将涤纶梭织坯布上的毛絮粘下,并且工作人员对第一滚筒上的主粘毛刷进行更换,当第二滚筒上的主粘毛刷使用一段时间后,驱动组件带动支撑轴反向转动,使第二

滚筒远离涤纶梭织坯布,并使第一滚筒向涤纶梭织坯布靠近,直至第一滚筒上的主粘毛刷与涤纶梭织坯布表面接触后,支撑轴停止转动,此时第一滚筒上的主粘毛刷将涤纶梭织坯布上的毛絮粘下,并且工作人员对第二滚筒上的主粘毛刷进行更换,进而驱动组件带动支撑轴转动,使支撑轴带动第一滚筒和第二滚筒交替对涤纶梭织坯布进行粘毛,减少停机更换粘毛刷的情况,使涤纶梭织坯布除皱工序不易停止,提高涤纶梭织坯布除皱工序的效率。

[0009] 作为优选,所述支撑架相对面上均固定设置辅助电动伸缩杆,所述辅助电动伸缩杆位于支撑轴与熨烫组件之间,所述辅助电动伸缩杆的输出轴相对设置,所述辅助电动伸缩杆的输出端上固定设置辅助座,所述辅助座上转动设置辅助滚筒,所述辅助滚筒上可拆卸设置副粘毛刷。

[0010] 通过采用上述技术方案,当驱动组件带动支撑轴转动时,支撑轴带动第一滚筒和第二滚筒移动,进而存在一段时间内第一滚筒和第二滚筒均与涤纶梭织坯布分离,所以在驱动组件带动支撑轴转动前,辅助电动伸缩杆伸长带动辅助座移动,辅助座移动带动辅助滚筒向涤纶梭织坯布靠近,当副粘毛刷与涤纶梭织坯布接触后,辅助电动伸缩杆停止动作,进而在第一滚筒和第二滚筒均与涤纶梭织坯布分离的这段时间内,副粘毛刷对涤纶梭织坯布进行粘毛,当主粘毛刷与涤纶梭织坯布接触后,辅助电动伸缩杆缩短带动辅助滚筒复位,在主粘毛刷对涤纶梭织坯布进行粘毛时,更换使用一段时间后的副粘毛刷,进而便于更换主粘毛刷和副粘毛刷的同时,减少涤纶梭织坯布除皱工序停止的情况,提高涤纶梭织坯布除皱工序的效率。

[0011] 作为优选,所述熨烫组件包括熨烫电动伸缩杆、加热板和工作台,所述熨烫电动伸缩杆与其中一支撑架底壁固定连接,所述熨烫电动伸缩杆的输出端与加热板固定连接,所述工作台与另一支撑架顶壁固定连接,所述工作台位于加热板正下方。

[0012] 通过采用上述技术方案,熨烫电动伸缩杆带动加热板向工作台靠近,使加热板对工作台上的涤纶梭织坯布进行熨烫和除皱。

[0013] 作为优选,所述第一滚筒两侧均转动设置第一支架,所述第一支架与支撑轴固定连接,所述第二滚筒两侧均转动设置第二支架,所述第二支架与支撑轴固定连接,所述支撑轴上套设一组支撑座,所述支撑轴与支撑座转动连接,所述支撑座与支撑架固定连接。

[0014] 通过采用上述技术方案,第一滚筒通过第一支架与支撑轴连接,第二滚筒通过第二支架与支撑轴连接,支撑轴通过支撑座与支撑架连接。

[0015] 作为优选,所述驱动组件包括驱动齿轮、驱动齿条和驱动座,所述驱动座固定设置在机架上,所述驱动齿条滑移设置在驱动座上,所述驱动齿轮固定设置在支撑轴端壁上,所述驱动齿轮与驱动齿条相互啮合。

[0016] 通过采用上述技术方案,驱动齿条移动使驱动齿轮转动,驱动齿轮转动带动支撑轴转动,进而驱动齿条往复移动带动支撑轴正转和反转。

[0017] 作为优选,所述驱动座上开设驱动槽,所述驱动槽内滑移设置驱动块,所述驱动块与驱动齿条固定连接,所述驱动槽内转动设置驱动丝杆,所述驱动丝杆与驱动块螺纹连接,所述驱动座上固定设置驱动电机,所述驱动电机的输出轴与驱动丝杆固定连接。

[0018] 通过采用上述技术方案,驱动电机带动驱动丝杆转动,驱动丝杆转动带动驱动块沿驱动槽移动,驱动块移动带动驱动齿条移动。

[0019] 作为优选,所述驱动座上滑移设置一组接近开关,所述接近开关用于控制驱动电

机,所述驱动块上设置一组触发块,所述触发块用于触发接近开关。

[0020] 通过采用上述技术方案,当触发块触发接近开关时,驱动电机停止转动,使支撑轴不易带动第一滚筒和第二滚筒动作,为了使第一滚筒和第二滚筒可以接触不同厚度的涤纶梭织坯布,通过调节接近开关位置的方式,达到调节第一滚筒和第二滚筒位置的效果。

[0021] 作为优选,所述驱动座上对称开设一组调节槽,所述调节槽内滑移设置调节块,所述调节块与接近开关固定连接,所述调节槽内转动设置调节丝杆,所述调节丝杆与调节块螺纹连接。

[0022] 通过采用上述技术方案,调节丝杆转动带动调节块沿调节槽移动,调节块移动带动接近开关移动。

[0023] 综上所述,本申请包括以下至少一种有益技术效果:

[0024] 1.通过设置机架、支撑架、熨烫组件、支撑轴、驱动组件、第一滚筒、第二滚筒和主粘毛刷,第一滚筒和第二滚筒交替对涤纶梭织坯布进行粘毛,减少停机更换粘毛刷的情况,使涤纶梭织坯布除皱工序不易停止,提高涤纶梭织坯布除皱工序的效率;

[0025] 2.通过设置辅助电动伸缩杆、辅助座、辅助滚筒和副粘毛刷,在便于更换主粘毛刷和副粘毛刷的同时,减少涤纶梭织坯布除皱工序停止的情况,提高涤纶梭织坯布除皱工序的效率;

[0026] 3.通过设置熨烫电动伸缩杆、加热板和工作台,对涤纶梭织坯布进行熨烫和除皱。

附图说明

[0027] 图1是本申请实施例中一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备的结构示意图。

[0028] 图2是本申请实施例中体现辅助滚筒与支撑架连接关系的剖视图。

[0029] 图3是本申请实施例中体现加热板与支撑架连接关系的剖视图。

[0030] 图4是本申请实施例中体现第一滚筒与第二滚筒连接关系的剖视图。

[0031] 图5是本申请实施例中体现支撑轴与驱动座连接关系的剖视图。

[0032] 图6是本申请实施例中体现限位开关与驱动座连接关系的剖视图。

[0033] 附图标记说明:1、支撑架;11、机架;2、熨烫组件;21、熨烫电动伸缩杆;22、加热板;23、工作台;3、支撑轴;31、支撑座;4、驱动组件;41、驱动齿轮;42、驱动齿条;43、驱动座;5、主粘毛刷;51、第一滚筒;511、第一支架;52、第二滚筒;521、第二支架;6、副粘毛刷;61、辅助滚筒;62、辅助座;63、辅助电动伸缩杆;7、驱动槽;71、驱动丝杆;72、驱动块;73、驱动电机;8、接近开关;81、触发块;9、调节槽;91、调节丝杆;92、调节块。

具体实施方式

[0034] 以下结合附图1-6对本申请作进一步详细说明。

[0035] 本申请实施例公开一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备。参照图1至图4,其包括机架11,机架11顶部和机架11底壁均安装支撑架1。支撑架1之间安装熨烫组件2,熨烫组件2用于熨烫涤纶梭织坯布。支撑架1相对面上均沿支撑架1宽度方向安装支撑轴3,其中一支撑轴3位于另一支撑轴3正上方,且支撑轴3位于熨烫组件2一侧。支撑座31一端与机架11之间均安装驱动组件4,驱动组件4用于带动支撑轴3转动。支撑轴3上安装第一滚筒51和第二滚筒52,第一滚筒51和第二滚筒52均沿支撑架1宽度方向设置。第一滚筒51外壁和第二滚筒52外

壁均包裹主粘毛刷5,第一滚筒51外壁和第二滚筒52外壁均通过魔术贴与主粘毛刷5连接。将涤纶梭织坯布先从支撑轴3之间穿过,再将涤纶梭织坯布从熨烫组件2之间穿过,然后使第一滚筒51上的主粘毛刷5与涤纶梭织坯布表面接触。在涤纶梭织坯布移动过程中,第一滚筒51上的主粘毛刷5首先将涤纶梭织坯布上的毛絮粘下,然后熨烫组件2对涤纶梭织坯布进行熨烫除皱。当第一滚筒51上的主粘毛刷5使用一段时间后,驱动组件4带动支撑轴3转动,使第一滚筒51远离涤纶梭织坯布,并使第二滚筒52向涤纶梭织坯布靠近。直至第二滚筒52上的主粘毛刷5与涤纶梭织坯布表面接触后,支撑轴3停止转动,此时第二滚筒52上的主粘毛刷5将涤纶梭织坯布上的毛絮粘下,并且工作人员对第一滚筒51上的主粘毛刷5进行更换。当第二滚筒52上的主粘毛刷5使用一段时间后,驱动组件4带动支撑轴3转动,使第二滚筒52远离涤纶梭织坯布,并使第一滚筒51向涤纶梭织坯布靠近。直至第一滚筒51上的主粘毛刷5与涤纶梭织坯布表面接触后,支撑轴3停止转动,此时第一滚筒51上的主粘毛刷5将涤纶梭织坯布上的毛絮粘下,并且工作人员对第二滚筒52上的主粘毛刷5进行更换。进而通过驱动组件4带动支撑轴3转动的方式,使支撑轴3带动第一滚筒51和第二滚筒52交替对涤纶梭织坯布进行粘毛,减少停机更换粘毛刷的情况,使涤纶梭织坯布除皱工序不易停止,提高涤纶梭织坯布除皱工序的效率。

[0036] 为了减少涤纶梭织坯布除皱工序停止的情况,参照图1至图4,支撑架1相对面上均安装辅助电动伸缩杆63,辅助电动伸缩杆63位于支撑轴3与熨烫组件2之间。辅助电动伸缩杆63的输出端相对设置,且辅助电动伸缩杆63的输出端上安装辅助座62。辅助座62上安装辅助滚筒61,辅助滚筒61沿支撑架1宽度方向设置。辅助滚筒61外壁均包裹副粘毛刷6,辅助滚筒61外壁均通过魔术贴与副粘毛刷6连接。当驱动组件4带动支撑轴3转动时,支撑轴3带动第一滚筒51和第二滚筒52移动,进而存在一段时间内第一滚筒51和第二滚筒52均与涤纶梭织坯布分离。所以在驱动组件4带动支撑轴3转动前,辅助电动伸缩杆63伸长带动辅助座62移动,辅助座62移动带动辅助滚筒61向涤纶梭织坯布靠近,当副粘毛刷6与涤纶梭织坯布接触后,辅助电动伸缩杆63停止动作,进而在第一滚筒51和第二滚筒52均与涤纶梭织坯布分离的这段时间内,副粘毛刷6对涤纶梭织坯布进行粘毛。当主粘毛刷5与涤纶梭织坯布接触后,辅助电动伸缩杆63缩短带动辅助滚筒61复位,在主粘毛刷5对涤纶梭织坯布进行粘毛时,更换使用一段时间后的副粘毛刷6。进而便于更换主粘毛刷5和副粘毛刷6的同时,减少涤纶梭织坯布除皱工序停止的情况,提高涤纶梭织坯布除皱工序的效率。

[0037] 为了对涤纶梭织坯布进行熨烫和除皱,参照图1至图4,熨烫组件2包括熨烫电动伸缩杆21、加热板22和工作台23。熨烫电动伸缩杆21顶端与其中一支撑架1底壁焊接,熨烫电动伸缩杆21的输出端与加热板22顶部焊接。工作台23与另一支撑架1顶壁焊接,且工作台23位于加热板22正下方。熨烫电动伸缩杆21带动加热板22向工作台23靠近,使加热板22对工作台23上的涤纶梭织坯布进行熨烫和除皱。

[0038] 为了将第一滚筒51和第二滚筒52安装在支撑架1之间,参照图1和图4,第一滚筒51端壁均转动安装第一支架511,第一支架511远离第一滚筒51一端与支撑座31侧壁焊接。第二滚筒52端壁均转动安装第二支架521,第二支架521远离第二滚筒52一端与支撑座31侧壁焊接。相邻第一支架511和第二支架521位于同一平面上,相邻第一支架511和第二支架521之间的夹角为钝角。支撑轴3上套设一组支撑座31,支撑座31位于第一支架511相背面,且支撑座31位于第二支撑相背面。支撑轴3与支撑座31通过轴承转动连接,且支撑座31与支撑架

1相对面焊接。第一滚筒51通过第一支架511与支撑轴3连接,第二滚筒52通过第二支架521与支撑轴3连接,支撑轴3通过支撑座31与支撑架1连接。

[0039] 为了驱动支撑轴3转动,参照图4至图6,驱动组件4共有两套,其中一驱动组件4位于另一驱动组件4上方,且驱动组件4对称设置。驱动组件4包括驱动齿轮41、驱动齿条42和驱动座43。驱动座43焊接在机架11上,驱动座43相对面上沿支撑架1长度方向开设驱动槽7。驱动块72滑移设置在驱动槽7内,且驱动块72相对面与驱动齿条42相互焊接。驱动齿条42与驱动齿轮41相互啮合,且驱动齿轮41与支撑轴3端壁焊接。驱动座43一端安装驱动电机73,驱动电机73的输出轴贯穿驱动座43端壁。驱动电机73的输出轴位于驱动槽7内一端上安装驱动丝杆71,驱动丝杆71与驱动槽7内壁转动连接,且驱动丝杆71与驱动块72螺纹连接。驱动电机73带动驱动丝杆71转动,驱动丝杆71转动带动驱动块72沿驱动槽7移动,驱动块72移动带动驱动齿条42移动。驱动齿条42移动使驱动齿轮41转动,驱动齿轮41转动带动支撑轴3转动,进而驱动齿条42往复移动带动支撑轴3正转和反转。

[0040] 为了便于使主粘毛刷5与涤纶梭织坯布接触,参照图4至图6,驱动座43相对面上对称开设一组调节槽9,调节槽9与驱动槽7相互平行。调节槽9内滑移设置调节块92,调节块92上安装接近开关8,接近开关8用于控制驱动电机73。调节槽9内转动设置调节丝杆91,调节丝杆91与调节块92螺纹连接。驱动块72上对称安装一组触发块81,触发块81用于触发接近开关8。调节丝杆91转动带动调节块92沿调节槽9移动,调节块92移动带动接近开关8移动,进而调节接近开关8的位置。当驱动块72移动时,驱动块72带动触发块81移动,当触发块81移动至触发接近开关8时,驱动电机73停止。此时支撑轴3停止转动,并且第一滚筒51和第二滚筒52保持当前位置。通过采用调节接近开关8位置的方式,调节驱动块72移动的范围,进而调节支撑轴3转动的范围,达到调节第一滚筒51和第二滚筒52位置的效果,便于使第一滚筒51和第二滚筒52接触不同厚度的涤纶梭织坯布。

[0041] 本申请实施例一种涤纶梭织坯布生产用除皱设备的实施原理为:将涤纶梭织坯布一侧从一组第一滚筒51、一组第二滚筒53和一组辅助滚筒61之间穿过,再将涤纶梭织坯布从加热板22和工作台23之间穿过,然后使第一滚筒51上的主粘毛刷5与涤纶梭织坯布表面接触,并使加热板22与涤纶梭织坯布表面接触。在涤纶梭织坯布移动过程中,第一滚筒51上的主粘毛刷5首先将涤纶梭织坯布上的毛絮粘下,然后加热板22对涤纶梭织坯布进行熨烫除皱。当第一滚筒51上的主粘毛刷5使用一段时间后,首先辅助电动伸缩杆63带动副粘毛刷6与涤纶梭织坯布接触,副粘毛刷6对涤纶梭织坯布进行粘毛;然后驱动电机73启动使支撑轴3转动,使第一滚筒51远离涤纶梭织坯布,并使第二滚筒52向涤纶梭织坯布靠近。当第二滚筒52上的主粘毛刷5与涤纶梭织坯布接触后,驱动电机73停止,且辅助电动伸缩杆63带动辅助滚筒61复位。此时第二滚筒52上的主粘毛刷5将涤纶梭织坯布上的毛絮粘下,并且工作人员对第一滚筒51上的主粘毛刷5进行更换。当第二滚筒52上的主粘毛刷5使用一段时间后,首先辅助电动伸缩杆63带动副粘毛刷6与涤纶梭织坯布接触,副粘毛刷6对涤纶梭织坯布进行粘毛;然后驱动电机73启动使支撑轴3转动,使第二滚筒52远离涤纶梭织坯布,并使第一滚筒51向涤纶梭织坯布靠近。当第一滚筒51上的主粘毛刷5与涤纶梭织坯布接触后,驱动电机73停止,且辅助电动伸缩杆63带动辅助滚筒61复位。此时第一滚筒51上的主粘毛刷5将涤纶梭织坯布上的毛絮粘下,并且工作人员对第二滚筒52上的主粘毛刷5进行更换。在主粘毛刷5对涤纶梭织坯布进行粘毛时,更换使用一段时间后的副粘毛刷6。通过支撑轴3带动

第一滚筒51和第二滚筒52交替对涤纶梭织坯布进行粘毛的方式,减少停机更换粘毛刷的情况,使涤纶梭织坯布除皱工序不易停止,提高涤纶梭织坯布除皱工序的效率。

[0042] 以上均为本申请的较佳实施例,并非依此限制本申请的保护范围,故:凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本申请的保护范围之内。

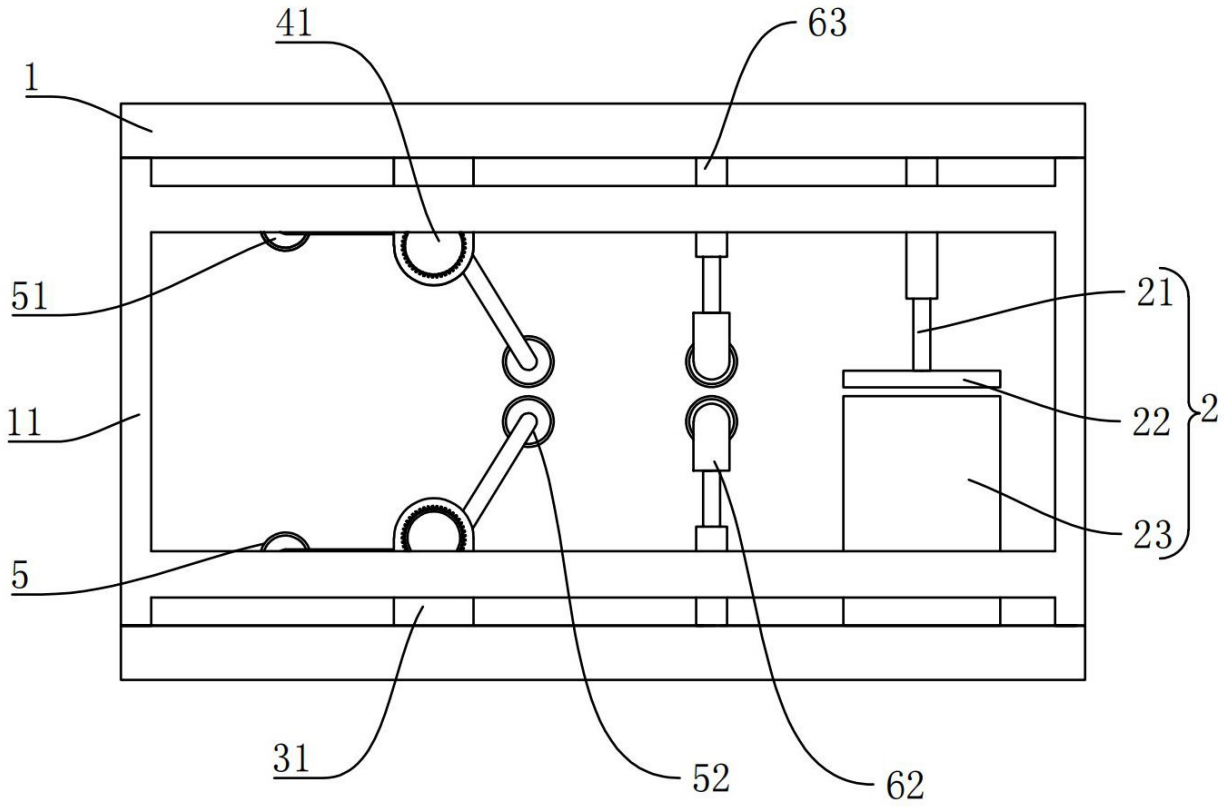


图 1

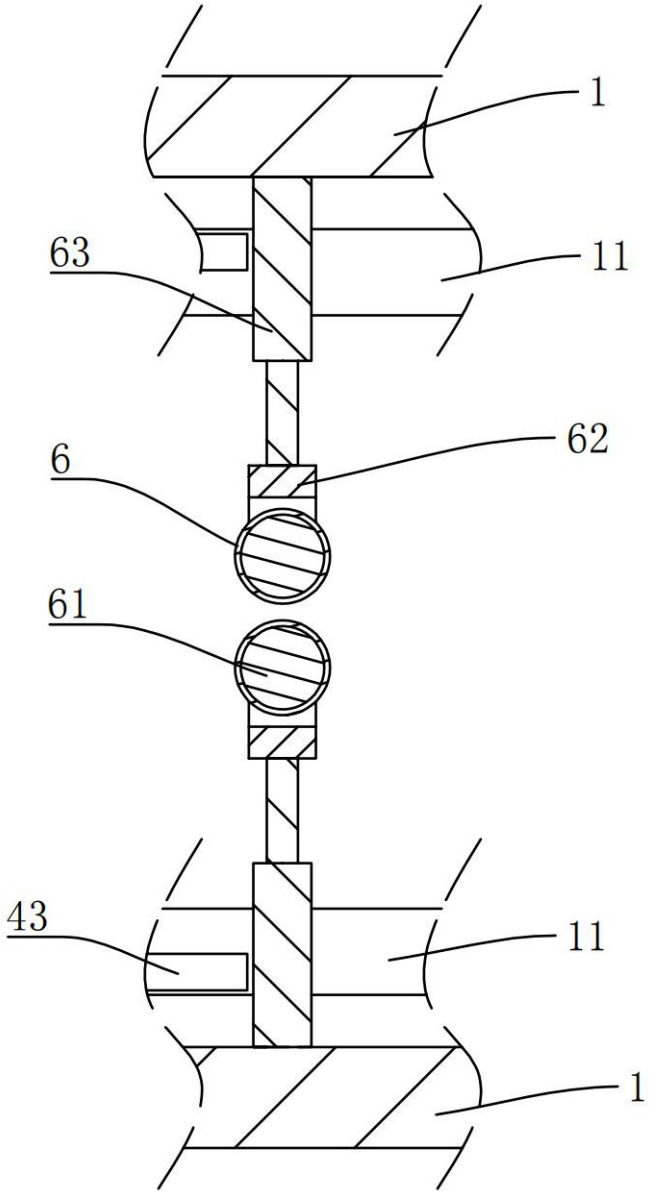


图 2

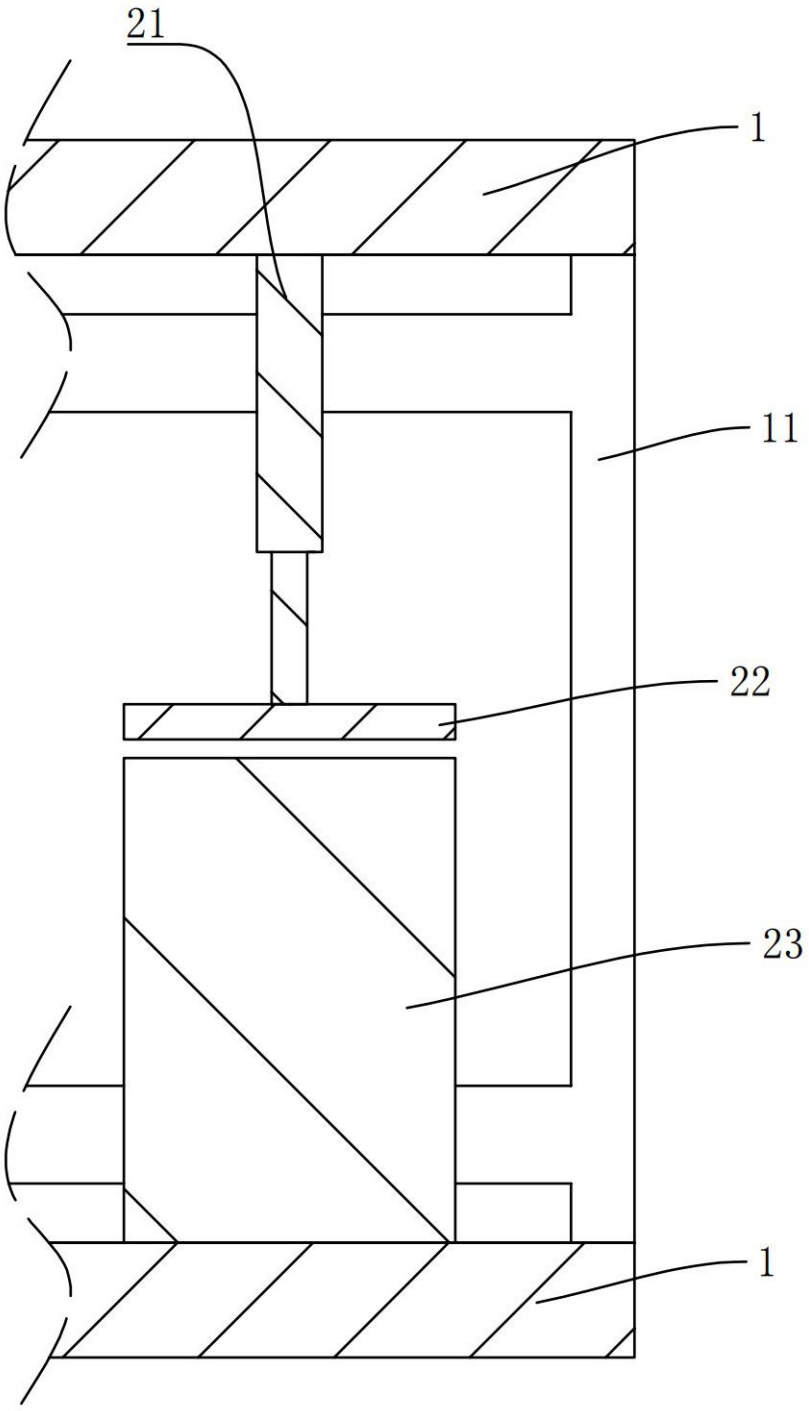


图 3

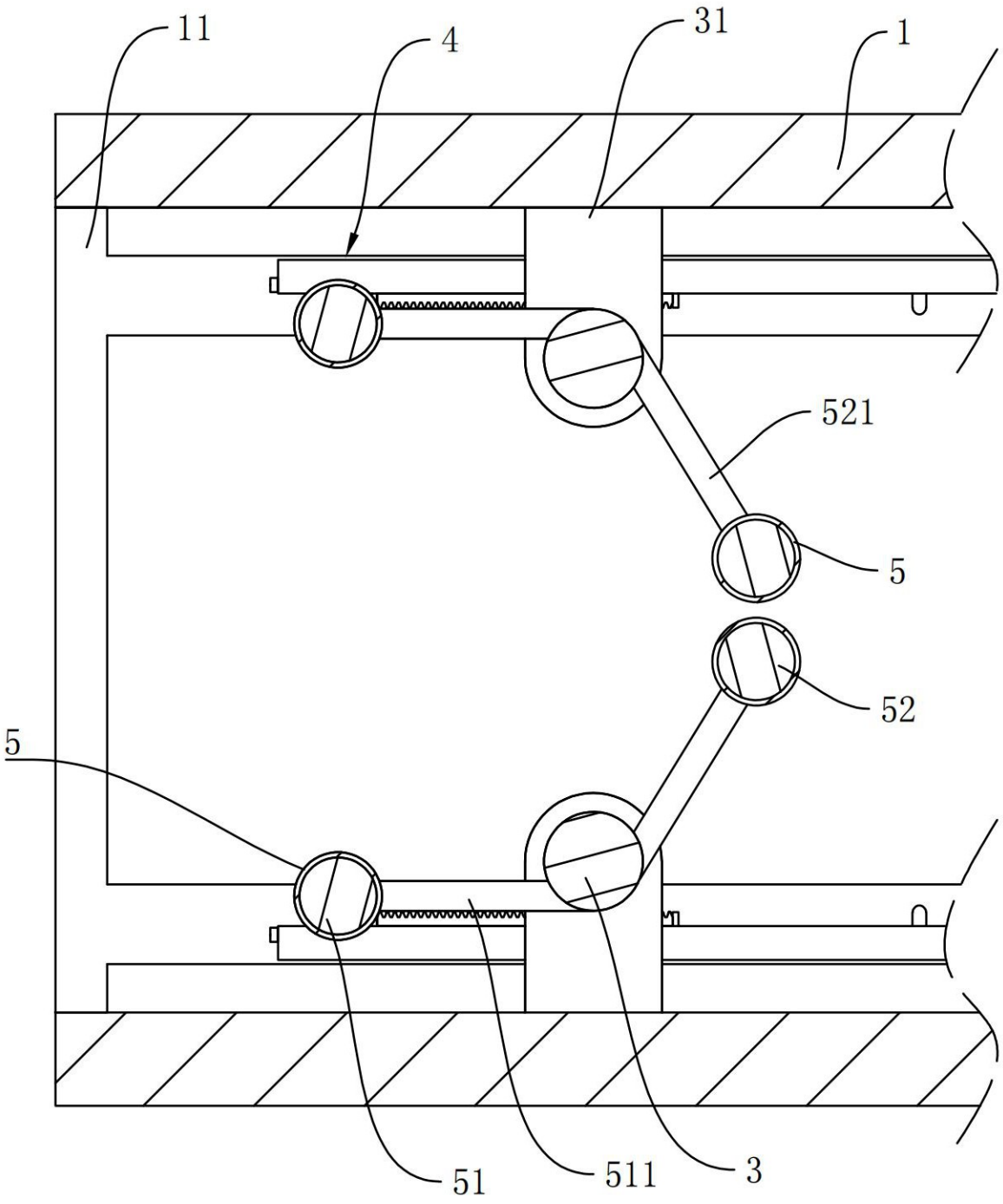


图 4

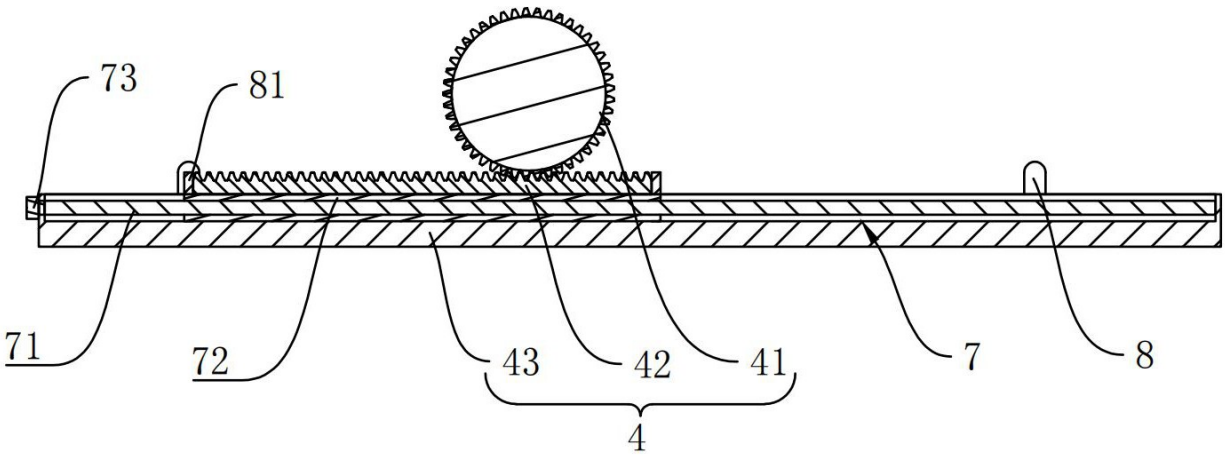


图 5

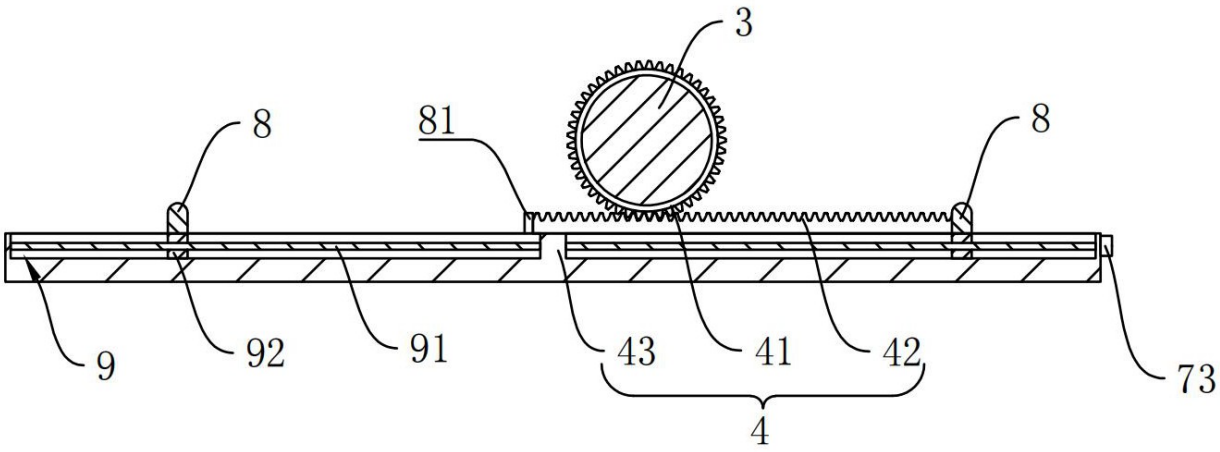


图 6