



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104973446 A

(43) 申请公布日 2015. 10. 14

(21) 申请号 201510363332. 0

(22) 申请日 2015. 06. 29

(71) 申请人 南通泰慕士服装有限公司

地址 226500 江苏省南通市如皋经济开发区
益寿路 666 号

(72) 发明人 顾海 钱金华

(74) 专利代理机构 北京一格知识产权代理事务
所(普通合伙) 11316

代理人 滑春生

(51) Int. Cl.

B65H 45/107(2006. 01)

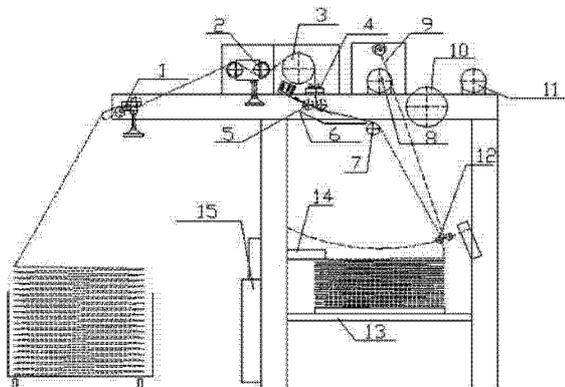
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种针织布码布机

(57) 摘要

本发明涉及一种针织布码布机,包括一支架,支架由四根围成矩形状的立柱以及设置在立柱顶部且相互平行的两根横梁组成,每根横梁由两跟立柱支撑。本发明的优点在于:本发明技术方案的针织布首先通过进布张力架使得针织布张力收紧,再经过扩幅辊使得针织布宽度方向扩张至最大,再经过平移对中辊使得针织布对中,经过对中传感器的检测进入上喂布辊,再经过喂布缓冲托板缓冲,经过导布辊最终从下喂布辊拖出,同时摆杆减速电机驱动摆杆偏心轮转动,摆杆偏心轮通过连杆带动摆杆前后摆动,完成码布,每码一层通过压布板将针织布下压,托盘升降台通过液压随动升降系统的控制,随着重量的增加,托盘升降台下行,保持针织布的最上方处于原始高度。



1. 一种针织布码布机,其特征在于:包括一支架,所述支架由四根围成矩形状的立柱以及设置在立柱顶部且相互平行的两根横梁组成,所述每根横梁由两根立柱支撑;

所述两根横梁之间沿横梁的延伸方向依次设有进布张力架、扩幅辊和平移对中辊,所述进布张力架的水平高度比扩幅辊的水平高度低,所述平移对中辊的出布侧的下方横梁上设有一对中传感器,所述对中传感器下方设有上喂布辊,所述横梁上还设有一码布喂布电机,所述喂布辊由码布喂布电机驱动,所述喂布辊下方设有喂布缓冲托板,所述喂布缓冲托板的出布侧设有一导布辊;

所述横梁上还设有一摆杆机构,所述摆杆机构位于平移对中辊的出布侧,所述摆杆机构包括摆杆支架以及与摆杆支架上部铰接的摆杆,所述摆杆呈 L 型,所述摆杆的下方设有与上喂布辊平行设置的下喂布辊,所述摆杆机构还包括摆杆偏心轮、连杆以及驱动摆杆偏心轮转动的摆杆减速电机,所述摆杆偏心轮的边缘通过连杆与摆杆连接;

所述下喂布辊的下方设有一水平设置的托盘升降台以及一液压随动升降系统,所述托盘升降台通过液压随动升降系统驱动,所述托盘升降台上设有一布托盘,所述托盘升降台位于四根立柱之间,所述四根立柱的中部均设有一与立柱铰接的压布板。

2. 根据权利要求 1 所述的一种针织布码布机,其特征在于:所述码布喂布电机位于摆杆支架下方。

3. 根据权利要求 1 所述的一种针织布码布机,其特征在于:所述下喂布辊上设有一压缩空气吹边装置。

4. 根据权利要求 1 所述的一种针织布码布机,其特征在于:所述码布喂布电机的输出功率为 0.75kw。

5. 根据权利要求 1 所述的一种针织布码布机,其特征在于:所述摆杆减速电机的输出功率为 3.0kw。

一种针织布码布机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种码布机,尤其是一种针织布码布机。

背景技术

[0002] 随着生产自动化程度的高度发展,高自动化生产所带来的高收益也日渐显著。

[0003] 目前,纺织布加工厂均采用人工码布,劳动强度大,效率低,而且码出布的菱角不整齐,因此,就急需研制出一种码布效率高、劳动强度低且码出布的棱角整齐的针织布码布机,经检索,未发现与本发明相同或相似的技术方案。

发明内容

[0004] 本发明要解决的技术问题是提供一种码布效率高、劳动强度低且码出布的棱角整齐的针织布码布机。

[0005] 为解决上述技术问题,本发明的技术方案为:一种针织布码布机,其创新点在于:包括一支架,所述支架由四根围成矩形状的立柱以及设置在立柱顶部且相互平行的两根横梁组成,所述每根横梁由两根立柱支撑;

所述两根横梁之间沿横梁的延伸方向依次设有进布张力架、扩幅辊和平移对中辊,所述进布张力架的水平高度比扩幅辊的水平高度低,所述平移对中辊的出布侧的下方横梁上设有一对中传感器,所述对中传感器下方设有上喂布辊,所述横梁上还设有一码布喂布电机,所述喂布辊由码布喂布电机驱动,所述喂布辊下方设有喂布缓冲托板,所述喂布缓冲托板的出布侧设有一导布辊;

所述横梁上还设有一摆杆机构,所述摆杆机构位于平移对中辊的出布侧,所述摆杆机构包括摆杆支架以及与摆杆支架上部铰接的摆杆,所述摆杆呈L型,所述摆杆的下方设有与上喂布辊平行设置的下喂布辊,所述摆杆机构还包括摆杆偏心轮、连杆以及驱动摆杆偏心轮转动的摆杆减速电机,所述摆杆偏心轮的边缘通过连杆与摆杆连接;

所述下喂布辊的下方设有一水平设置的托盘升降台以及一液压随动升降系统,所述托盘升降台通过液压随动升降系统驱动,所述托盘升降台上设有一布托盘,所述托盘升降台位于四根立柱之间,所述四根立柱的中部均设有一与立柱铰接的压布板。

[0006] 进一步的,所述码布喂布电机位于摆杆支架下方。

[0007] 进一步的,所述下喂布辊上设有一压缩空气吹边装置。

[0008] 进一步的,所述码布喂布电机的输出功率为 0.75kw。

[0009] 进一步的,所述摆杆减速电机的输出功率为 3.0kw。

[0010] 本发明的优点在于:本发明技术方案的针织布首先通过进布张力架使得针织布张力收紧,再经过扩幅辊使得针织布宽度方向扩张至最大,再经过平移对中辊使得针织布对中,经过对中传感器的检测进入上喂布辊,再经过喂布缓冲托板缓冲,经过导布辊最终从下喂布辊拖出,同时摆杆减速电机驱动摆杆偏心轮转动,摆杆偏心轮通过连杆带动摆杆前后摆动,完成码布,每码一层通过压布板将针织布下压,托盘升降台通过液压随动升降系统的

控制,随着重量的增加,托盘升降台下行,保持针织布的最上方处于原始高度,此过程自动化程度高,减少了人工劳动强度,效率高,同时码出的布菱角平整;

本发明技术方案的码布喂布电机的输出功率为 0.75kw,所述摆杆减速电机的输出功率为 3.0kw 经过多次试验,能够使的码布的效果更佳。

附图说明

[0011] 图 1 为本发明针织布码布机的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 如图 1 所示的一种针织布码布机,包括一支架,支架由四根围成矩形状的立柱以及设置在立柱顶部且相互平行的两根横梁组成,每根横梁由两根立柱支撑。

[0013] 本发明技术方案的两根横梁之间沿横梁的延伸方向依次设有进布张力架 1、扩幅辊 2 和平移对中辊 3,进布张力架 1 的水平高度比扩幅辊 2 的水平高度低,平移对中辊 3 的出布侧的下方横梁上设有一对中传感器 4,对中传感器 4 下方设有上喂布辊 5,横梁上还设有一码布喂布电机 8,喂布辊 5 由码布喂布电机 8 驱动,喂布辊 5 下方设有喂布缓冲托板 6,喂布缓冲托板 6 的出布侧设有一导布辊 7。

[0014] 本发明技术方案的横梁上还设有一摆杆机构,摆杆机构位于平移对中辊 3 的出布侧,摆杆机构包括摆杆支架以及与摆杆支架上部铰接的摆杆 9,摆杆 9 呈 L 型,摆杆 9 的下方设有与上喂布辊 5 平行设置的下喂布辊 12,摆杆机构还包括摆杆偏心轮 10、连杆以及驱动摆杆偏心轮 10 转动的摆杆减速电机 11,摆杆偏心轮 10 的边缘通过连杆与摆杆 9 连接。

[0015] 本发明技术方案的下喂布辊 12 的下方设有一水平设置的托盘升降台 13 以及一液压随动升降系统 15,托盘升降台 13 通过液压随动升降系统 15 驱动,托盘升降台 13 上设有一布托盘,托盘升降台 13 位于四根立柱之间,四根立柱的中部均设有一与立柱铰接的压布板 14。

[0016] 本发明技术方案的码布喂布电机 8 位于摆杆支架下方。

[0017] 本发明技术方案的下喂布辊 12 上设有一压缩空气吹边装置。

[0018] 本发明技术方案的码布喂布电机 8 的输出功率为 0.75kw。

[0019] 本发明技术方案的摆杆减速电机 11 的输出功率为 3.0kw。

[0020] 本发明技术方案的针织布首先通过进布张力架 1 使得针织布张力收紧,再经过扩幅辊 2 使得针织布宽度方向扩张至最大,再经过平移对中辊 3 使得针织布对中,经过对中传感器 4 的检测进入上喂布辊 5,再经过喂布缓冲托板缓冲 6,经过导布辊 7 最终从下喂布辊 12 拖出,同时摆杆减速电机 11 驱动摆杆偏心轮 10 转动,摆杆偏心轮 10 通过连杆带动摆杆 9 前后摆动,完成码布,每码一层通过压布板 14 将针织布下压,托盘升降台 13 通过液压随动升降系统 15 的控制,随着重量的增加,托盘升降台 13 下行,保持针织布的最上方处于原始高度,此过程自动化程度高,减少了人工劳动强度,效率高,同时码出的布菱角平整。

[0021] 本发明技术方案的码布喂布电机的输出功率为 0.75kw,所述摆杆减速电机的输出功率为 3.0kw 经过多次试验,能够使的码布的效果更佳。

[0022] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本

发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和进步都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

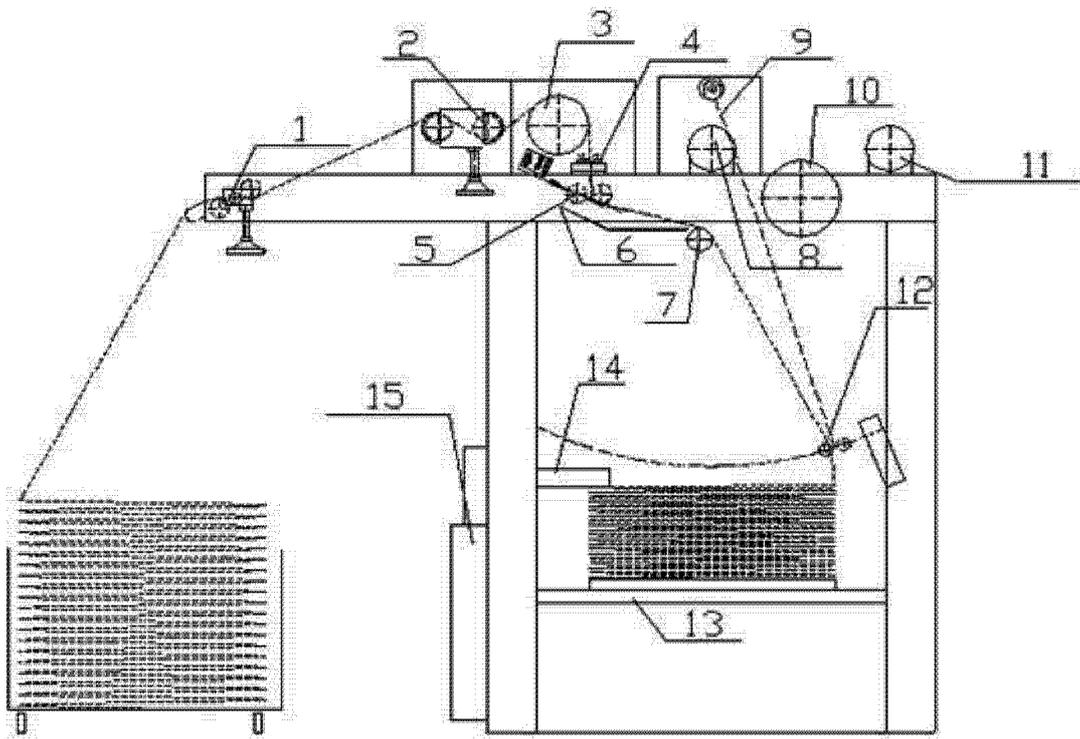


图 1