(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 103510234 B
(45)授权公告日 2015.11.18

(21)申请号 201310447865.8

(22)申请日 2013.09.27

(73)专利权人 山东同济机电有限公司
地址 277000 山东省枣庄市薛城区经济开发区同济路1号

(72)发明人 华勇 袁正歌

(51)Int.Cl.
D02J 3/16(2006.01)

(56)对比文件
CN 203498576 U,2014.03.26, 权利要求1.
CN 2138659 Y,1993.07.21, 全文.
GB 1132995 1968.11.06, 全文.
JP 特开平7-215590 A,1995.08.15, 全文.
JP 特开平9-250044 A,1997.09.22, 全文.
US 3968547 1976.07.13, 全文.
US 4332065 1982.06.01, 全文.
WO 2009/071108 A1,2009.06.11, 全文.
WO 2013/139855 A1,2013.09.26, 全文.

审查员 赵晓东

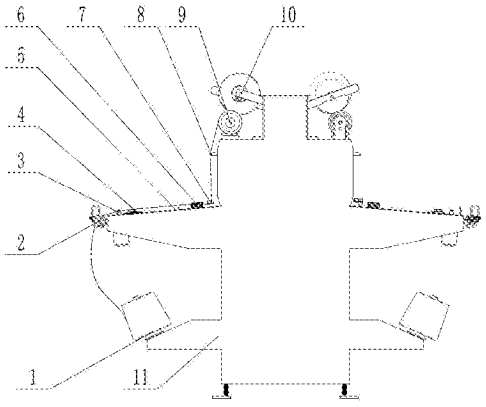
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)发明名称

用于绢丝烧毛的超喂式纱线通道

(57)摘要

本发明公开了一种用于绢丝烧毛的超喂式纱线通道，包括设备机架，设备机架上设有退绕架和预张力调节装置，设备机架上设有横动摆纱装置、摩擦力度调节装置、移动式火口、电动超喂轮，退绕架上的绢丝通过预张力调节装置连接到横动摆纱装置和电动超喂轮上，横动摆纱装置和电动超喂轮之间绢丝的下面为摩擦力度调节装置、移动式火口，设备机架上安装有绢丝探测装置、导纱杆、卷绕槽筒、卷绕机架，通过电动超喂轮的绢丝依次经过绢丝探测装置、导纱杆、卷绕槽筒、卷绕机架。本发明采用新型摩擦方式，平面排纱及超喂轮主动超喂形式。有效克服绢丝摩擦阻力。纱速可达600米/分钟，大大提高生产效率。



CN 103510234 B

1.一种用于绢丝烧毛的超喂式纱线通道，包括设备机架（11），设备机架（11）上设有退绕架（1）和预张力调节装置（2），其特征是：设备机架（11）上设有横动摆纱装置（3）、摩擦力度调节装置（4）、移动式火口（5）、电动超喂轮（6），退绕架（1）上的绢丝通过预张力调节装置（2）连接到横动摆纱装置（3）和电动超喂轮（6）上，横动摆纱装置（3）和电动超喂轮（6）之间绢丝的下面为摩擦力度调节装置（4）、移动式火口（5），设备机架（11）上安装有绢丝探测装置（7）、导纱杆（8）、卷绕槽筒（9）、卷绕机架（10），通过电动超喂轮（6）的绢丝依次经过绢丝探测装置（7）、导纱杆（8）、卷绕槽筒（9）、卷绕机架（10）。

用于绢丝烧毛的超喂式纱线通道

技术领域

[0001] 本发明涉及一种纺织机械，尤其涉及一种用于绢丝烧毛的超喂式纱线通道。

背景技术

[0002] 目前绢丝烧毛设备广泛采用钉帽摩擦，反复过火口形式。每次摩擦都要产生一定阻力，因而造成绢丝在运行中张力过大。为调节合适张力，只能降低绢丝线速度。一般在200米/分钟，无法提高生产效率。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种用于绢丝烧毛的超喂式纱线通道，解决了绢丝烧毛过程中因张力影响生产效率的问题，有效的克服了摩擦阻力，减小了绢丝烧毛过程中的张力。

[0004] 为实现上述目的，本发明采用的技术方案为：

[0005] 一种用于绢丝烧毛的超喂式纱线通道，包括设备机架，设备机架上设有退绕架和预张力调节装置，其特征是：设备机架上设有横动摆纱装置、摩擦力度调节装置、移动式火口、电动超喂轮，退绕架上的绢丝通过预张力调节装置连接到横动摆纱装置和电动超喂轮上，横动摆纱装置和电动超喂轮之间绢丝的下面为摩擦力度调节装置、移动式火口，设备机架上安装有绢丝探测装置、导纱杆、卷绕槽筒、卷绕机架，通过电动超喂轮的绢丝依次经过绢丝探测装置、导纱杆、卷绕槽筒、卷绕机架。

[0006] 本发明的优点效果在于：本发明采用新型摩擦方式，平面排纱及超喂轮主动超喂形式。有效克服绢丝摩擦阻力。纱速可达600米/分钟，大大提高生产效率。

附图说明

[0007] 图1为本发明的结构示意图。

[0008] 图2为图1的俯视图。

[0009] 图3为图2中A的局部放大图。

[0010] 附图中：1、退绕架； 2、预张力调节装置； 3、横动摆纱装置；4、摩擦力度调节装置；5、移动式火口； 6、电动超喂轮；7、绢丝探测装置；8、导纱杆；9、卷绕槽筒；10、卷绕机架；11、设备机架。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和具体实施例对本发明作进一步说明：

[0012] 本发明如图1、3所示，一种用于绢丝烧毛的超喂式纱线通道，包括设备机架11，设备机架11上设有退绕架1和预张力调节装置2，其特征是：设备机架11上设有横动摆纱装置3、摩擦力度调节装置4、移动式火口5、电动超喂轮6，退绕架1上的绢丝通过预张力调节装置2连接到横动摆纱装置3和电动超喂轮6上，横动摆纱装置3和电动超喂轮6之间绢丝的下面为摩擦力度调节装置4、移动式火口5，设备机架11上安装有绢丝探测装置7、导纱

杆 8、卷绕槽筒 9、卷绕机架 10，通过电动超喂轮 6 的绢丝依次经过绢丝探测装置 7、导纱杆 8、卷绕槽筒 9、卷绕机架 10。

[0013] 本发明的使用原理如图 1、3 所示，本发明主要由退绕架 1 ；预张力调节装置 2 ；横动摆纱装置 3 ；摩擦力度调节装置 4 ；移动式火口 5 ；电动超喂轮 6 ；绢丝探测装置 7 ；导纱杆 8 ；卷绕槽筒 9 ；卷绕机架 10 ；设备机架 10 组成。通道流程 ：绢丝通过退绕架 1，经预张力调节装置 2 到横动摆纱装置 3，绢丝在横动摆纱装置 3 经摩擦力度调节装置 4、移动式火口 5、电动超喂轮 6 多次缠绕，反复摩擦、烧毛后到绢丝探测装置 7，再经导纱杆 8 进入卷绕槽筒 9、卷绕机架 10 进行卷绕成型。由于多次缠绕时每根绢丝都要经过电动超喂轮 6 提速，这样从根本上解决了摩擦过程中产生的张力，为提高纱速创造了必要条件。

[0014] 本发明采用新型摩擦方式，平面排纱及超喂轮主动超喂形式。有效克服绢丝摩擦阻力。纱速可达 600 米 / 分钟，大大提高生产效率。

[0015] 上面所述的实施例仅仅是对本发明的优选实施方式进行描述，并非对本发明的构思和保护范围进行限定，在不脱离本发明设计构思的前提下，本领域中普通工程技术人员对本发明的技术方案作出的各种变型和改进，均应落入本发明的保护范围。

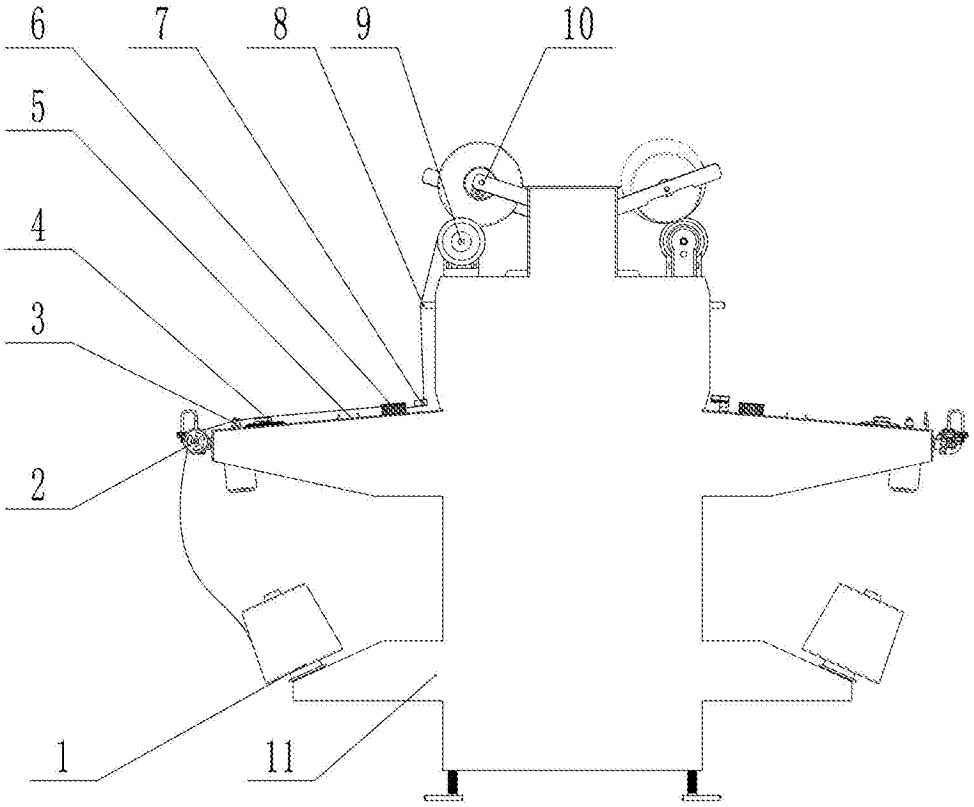


图 1

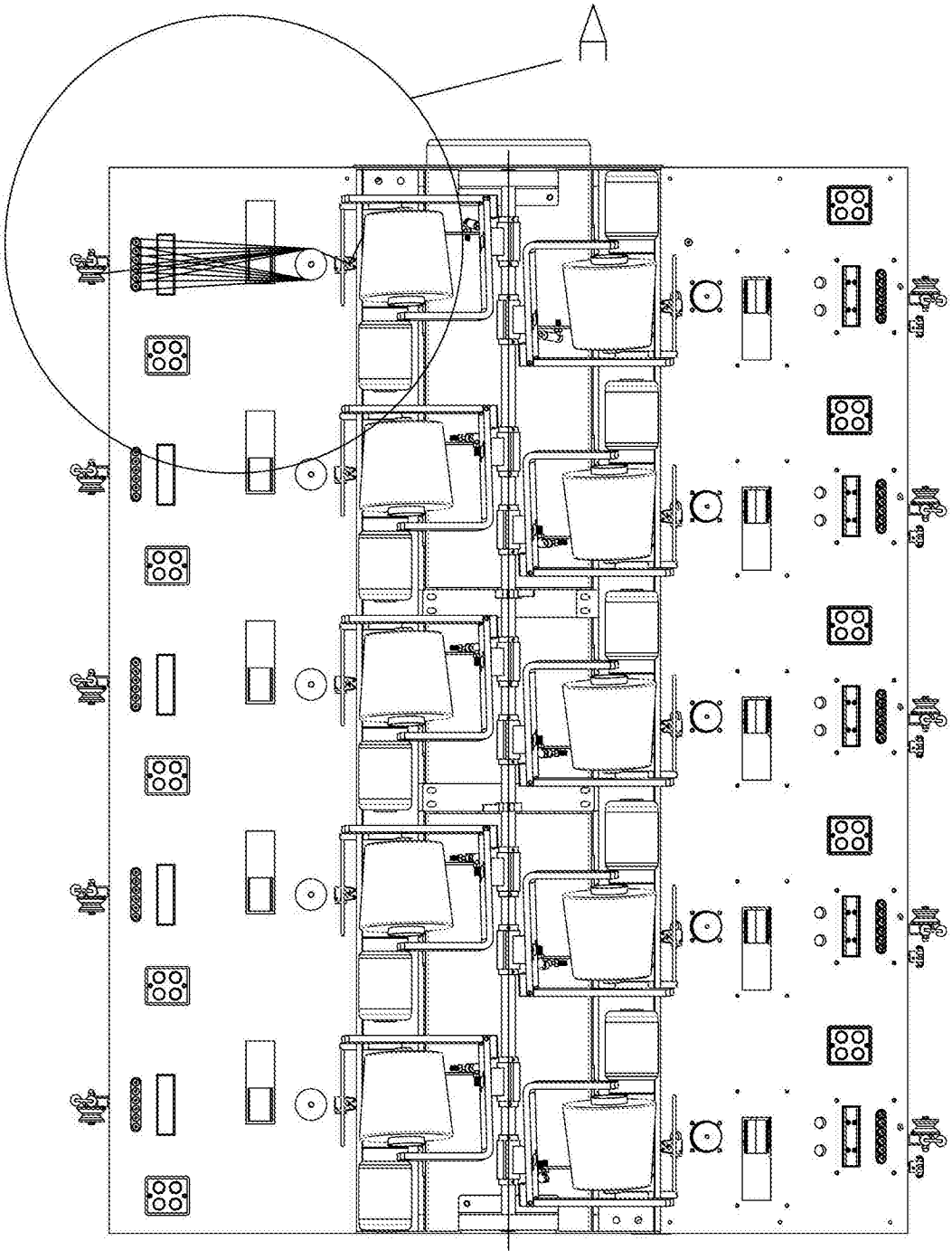


图 2

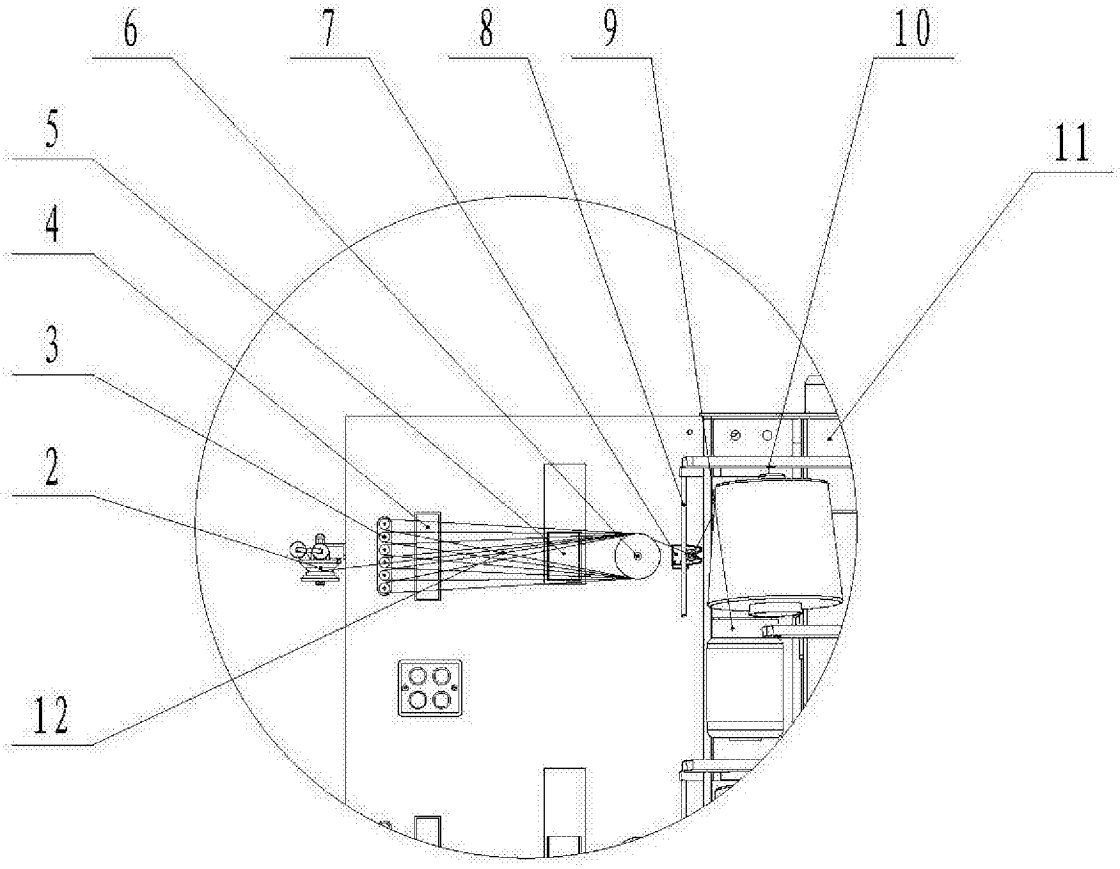


图 3