(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207419066 U
(45)授权公告日 2018.05.29

(21)申请号 201721434820.7

(22)申请日 2017.11.01

(73)专利权人 海宁纺织机械有限公司
地址 314400 浙江省嘉兴市海宁经济开发区石泾路22号

(72)发明人 王载椿 潘春凤 徐思佳 吴昕易 吴叶钟

(74)专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有限公司 33100
代理人 王丽丹

(51)Int.Cl.
D06C 11/00(2006.01)

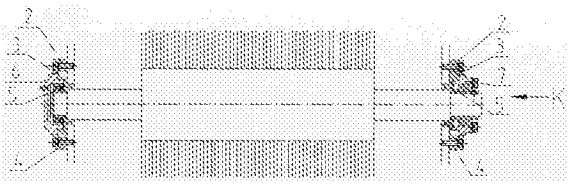
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种位置可调磨毛刷辊装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种位置可调磨毛刷辊装置，包括磨毛刷辊，还包括上滑轨、滑板、下滑轨、定位套、左轴承座、右轴承座、螺母座、调节螺杆、指针和标尺；所述磨毛刷辊通过左轴承座、右轴承座、相应轴承和定位套安装在滑板上，所述滑板分别由上滑轨、下滑轨安装在左、右墙板上，所述滑板两端分别设有螺母座和调节螺杆，所述滑板上所设的指针与下滑轨上所设的标尺匹配调节磨毛刷辊的位置。本实用新型使磨毛刷辊在正常磨损、修剪直径变小后，仍能保证较大的磨毛包角和较短的织物悬空长度。



CN 207419066 U

1.一种位置可调磨毛刷辊装置，包括磨毛刷辊(1)，其特征在于：还包括上滑轨(2)、滑板(3)、下滑轨(4)、定位套(5)、左轴承座(6)、右轴承座(7)、螺母座(8)、调节螺杆(9)、指针(10)和标尺(11)；所述磨毛刷辊(1)通过左轴承座(6)、右轴承座(7)、相应轴承和定位套(5)安装在滑板(3)上，所述滑板(3)分别由上滑轨(2)、下滑轨(4)安装在左、右墙板上，所述滑板(3)两端分别设有螺母座(8)和调节螺杆(9)，所述滑板(3)上所设的指针(10)与下滑轨(4)上所设的标尺(11)匹配调节磨毛刷辊(1)的位置。

一种位置可调磨毛刷辊装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种纺织后整理设备中的功能装置，具体涉及一种位置可调的磨毛刷辊装置。

背景技术

[0002] 目前，纺织后整理设备磨毛机上使用的磨毛刷辊，位置都是固定不可调的。磨毛刷辊在使用当中因正常磨损、修剪，致使磨毛刷辊直径变小时，织物在磨毛刷辊上包覆角度大幅减小，达不到磨毛需要的包角，致使磨毛效率下降，更换刷毛辊则降低了刷毛辊的利用率；同时，随着磨毛刷辊直径的变小，织物在托辊、压辊至磨毛刷辊的切线长度同时变长，对于敏感织物的磨毛将带来不利影响。

发明内容

[0003] 本实用新型提供了一种位置可调的磨毛刷辊装置，使磨毛刷辊在正常磨损、修剪直径变小后，仍能保证较大的磨毛包角和较短的织物悬空长度。

[0004] 本实用新型解决问题采用的技术方案是：一种位置可调磨毛刷辊装置，包括磨毛刷辊，还包括上滑轨、滑板、下滑轨、定位套、左轴承座、右轴承座、螺母座、调节螺杆、指针和标尺；所述磨毛刷辊通过左轴承座、右轴承座、相应轴承和定位套安装在滑板上，所述滑板分别由上滑轨、下滑轨安装在左、右墙板上，所述滑板两端分别设有螺母座和调节螺杆，所述滑板上所设的指针与下滑轨上所设的标尺匹配调节磨毛刷辊的位置。

[0005] 本实用新型的有益效果是：使刷毛辊在正常磨损、修剪直径变小后，仍能保证一定的磨毛包角和较短的织物悬空长度，提高了磨毛刷辊的利用率和改善了敏感织物的磨毛质量。

附图说明

[0006] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0007] 图1为本实用新型实施例的结构示意图。

[0008] 图2为本实用新型实施例图1的K向示意图。图3为传统刷毛辊，直径变小后包角大幅减小，织物悬空长度变长明显。

[0009] 图4为本实用新型位置可调刷毛辊装置，刷毛辊直径变小后包角变化很小，织物悬空长度变长不明显。

具体实施方式

[0010] 如图1、图2所示，一种位置可调磨毛刷辊装置，包括磨毛刷辊1，还包括上滑轨2、滑板3、下滑轨4、定位套5、左轴承座6、右轴承座7、螺母座8、调节螺杆9、指针10和标尺11；所述磨毛刷辊1通过左轴承座6、右轴承座7、相应轴承和定位套5安装在滑板3上，所述滑板3分别由上滑轨2、下滑轨4安装在左、右墙板上，所述滑板3两端分别设有螺母座8和调节螺杆9，所

述滑板3上所设的指针10与下滑轨4上所设的标尺11匹配调节磨毛刷辊1的位置。

[0011] 在安装磨毛刷辊1时，同时安装定位套5，使其小外圆定位在墙板长圆孔内，大外圆定位在滑板3上的孔内，从而保证磨毛刷辊1的中心在墙板上长圆孔的中心线上移动。标尺11与下滑轨4结合后，由固定螺钉固定在墙板上，滑板3装在下滑轨4和墙板之间，再装上滑轨2，调节螺杆9与螺母座8结合后由螺栓固定在墙板上，所述定位套5装入滑板3上的定位孔和墙板上的长孔内，待磨毛刷辊1吊装入定位套5时，分别装上所述左轴承座6、右轴承座7和轴承，将指针10固定在滑板3上。松掉上滑轨2、下滑轨4上的固定螺丝，转动螺母座8上的调节螺杆9，滑板 3在上滑轨2和下滑轨4之间移动，调整两端刻度一致后，旋紧上滑轨2、下滑轨4上的固定螺钉，滑块3被压紧，磨毛刷辊1的位置就固定了。

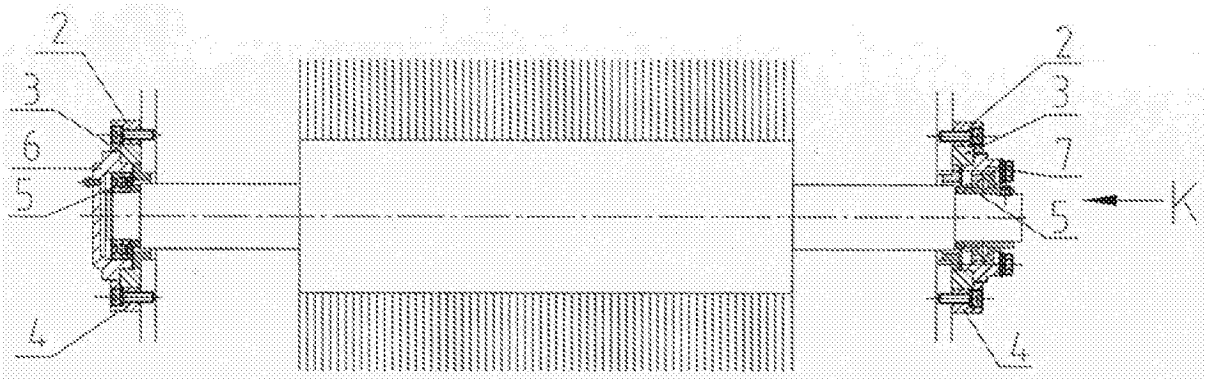


图1

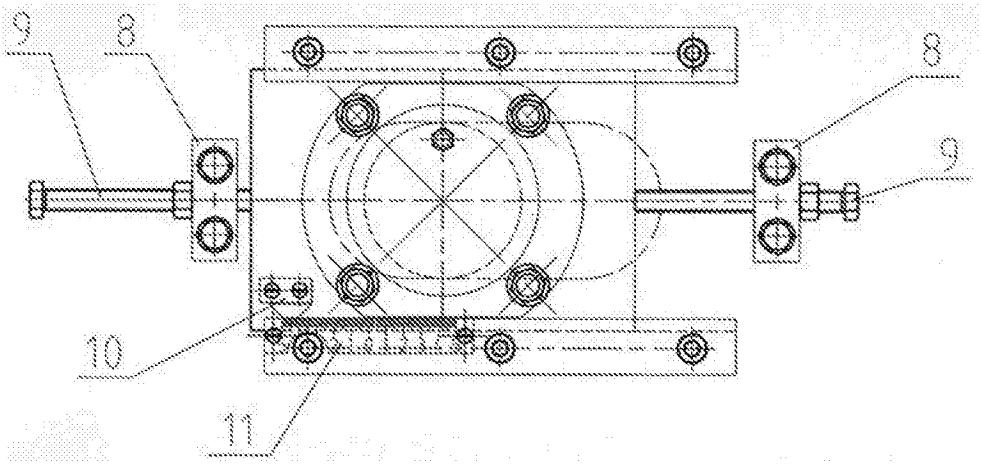


图2

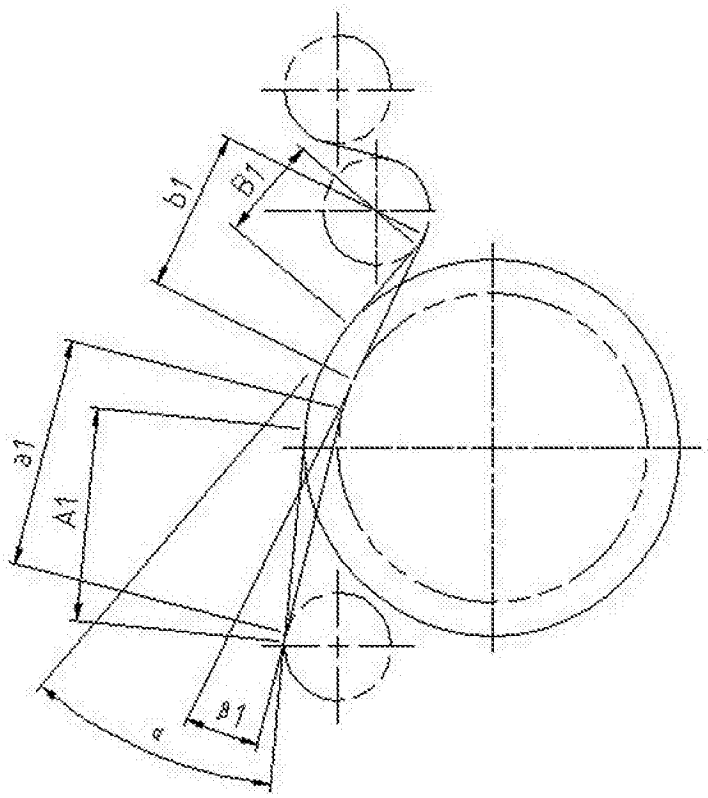


图3

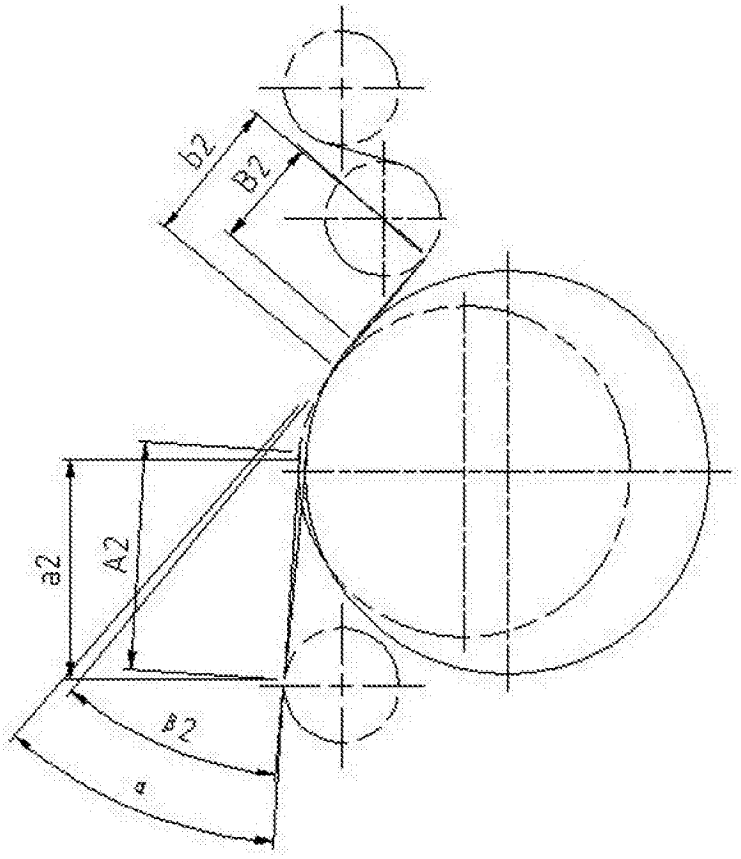


图4