



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206298744 U

(45)授权公告日 2017. 07. 04

(21)申请号 201621177905.7

(22)申请日 2016.11.03

(73)专利权人 江苏琪豪科技有限公司

地址 213000 江苏省常州市武进区经济开发
区夏萧村南坟头组

(72)发明人 陆国大

(74)专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限
公司 32234

代理人 张利强

(51) Int. Cl.

D06C 13/10(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

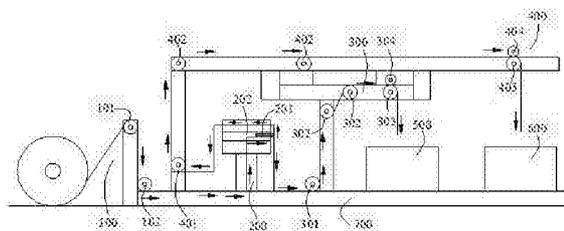
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

坯布剖幅机传动装置

(57)摘要

本实用新型公开了种坯布剖幅机传动装置,包括:设置在机架上的进布机构、主机、第一出布传动机构、第二出布传动机构、第一出布收纳筐和第二出布收纳筐,坯布由进布机构传动至主机,通过主机内部的剖幅刀在坯布中间剖切分卷,然后分别通过第一出布传动机构和第二出布传动机构完成同向出布,并分别落入第一出布收纳筐和第二出布收纳筐实现出布收卷。通过上述方式,本实用新型坯布剖幅机传动装置无需二次放卷,避免了频繁地放卷收卷,减少工序间的交接,减少坯布的浪费,有利于提高生产效率,降低生产成本。



1. 一种坯布剖幅机传动装置,其特征在於,包括:设置在机架上的进布机构、主机、第一出布传动机构、第二出布传动机构、第一出布收纳筐和第二出布收纳筐,

坯布由进布机构传动至主机,通过主机内部的剖幅刀在坯布中间剖切分卷,然后分别通过第一出布传动机构和第二出布传动机构完成同向出布,并分别落入第一出布收纳筐和第二出布收纳筐实现出布收卷。

2. 根据权利要求1所述的坯布剖幅机传动装置,其特征在於,所述进布机构包括设置在机架上的进布牵引辊和进布张紧辊。

3. 根据权利要求1所述的坯布剖幅机传动装置,其特征在於,所述主机内部设有坯布传送通道,在坯布传送通道的出口处安装有剖幅刀。

4. 根据权利要求1所述的坯布剖幅机传动装置,其特征在於,所述第一出布传动机构包括依次设置的第一出布传动辊、第一出布张紧辊和第一出布导向辊,第一出布传动辊设置在主机一侧的下方,第一出布张紧辊和第一出布导向辊与第一出布传动辊顺序连接,在第一出布导向辊上方设有第一出布压紧辊。

5. 根据权利要求4所述的坯布剖幅机传动装置,其特征在於,所述第二出布传动机构包括依次设置的第二出布传动辊、第二出布张紧辊和第二出布导向辊,第二出布传动辊设置在主机另一侧的下方,第二出布张紧辊和第二出布导向辊与第二出布传动辊顺序连接,在第二出布导向辊上方设有第二出布压紧辊。

6. 根据权利要求5所述的坯布剖幅机传动装置,其特征在於,所述第一出布收纳筐和第二出布收纳筐分别放置在第一出布导向辊和第二出布导向辊的正下方。

7. 根据权利要求1所述的坯布剖幅机传动装置,其特征在於,所述第一出布传动机构和第二出布传动机构向同一方向进行出布传动。

坯布剖幅机传动装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及剖幅机技术领域,特别是涉及一种坯布剖幅机传动装置。

背景技术

[0002] 剖幅机适用于以毛、丝、晴纶、涤纶等天然纤维和人造纤维为原料的双层绒类织物的剖幅。

[0003] 传统的剖幅机在经过放卷收卷后,需要再次将坯布放卷后进行新的收卷过程,这样整个坯布卷需要频繁地放卷收卷,容易造成坯布的浪费,同时也影响了生产效率,增加了生产的成本。

实用新型内容

[0004] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种坯布剖幅机传动装置,无需二次放卷,避免了频繁地放卷收卷,减少工序间的交接,减少坯布的浪费,有利于提高生产效率,降低生产成本。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种坯布剖幅机传动装置,包括:设置在机架上的进布机构、主机、第一出布传动机构、第二出布传动机构、第一出布收纳筐和第二出布收纳筐,

[0006] 坯布由进布机构传动至主机,通过主机内部的剖幅刀在坯布中间剖切分卷,然后分别通过第一出布传动机构和第二出布传动机构完成同向出布,并分别落入第一出布收纳筐和第二出布收纳筐实现出布收卷。

[0007] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述进布机构包括设置在机架上的进布牵引辊和进布张紧辊。

[0008] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述主机内部设有坯布传送通道,在坯布传送通道的出口处安装有剖幅刀。

[0009] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述第一出布传动机构包括依次设置的第一出布传动辊、第一出布张紧辊和第一出布导向辊,第一出布传动辊设置在主机一侧的下方,第一出布张紧辊和第一出布导向辊与第一出布传动辊顺序连接,在第一出布导向辊上方设有第一出布压紧辊。

[0010] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述第二出布传动机构包括依次设置的第二出布传动辊、第二出布张紧辊和第二出布导向辊,第二出布传动辊设置在主机另一侧的下方,第二出布张紧辊和第二出布导向辊与第二出布传动辊顺序连接,在第二出布导向辊上方设有第二出布压紧辊。

[0011] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述第一出布收纳筐和第二出布收纳筐分别放置在第一出布导向辊和第二出布导向辊的正下方。

[0012] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述第一出布传动机构和第二出布传动机构向同一方向进行出布传动。

[0013] 本实用新型的有益效果是：本实用新型坯布剖幅机传动装置无需二次放卷，避免了频繁地放卷收卷，减少工序间的交接，减少坯布的浪费，有利于提高生产效率，降低生产成本。

附图说明

[0014] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案，下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其它的附图，其中：

[0015] 图1是本实用新型的坯布剖幅机传动装置一较佳实施例的结构示意图；

[0016] 附图中各部件的标记如下：100、进布机构，101、进布牵引辊，102、进布张紧辊，200、主机，201、剖幅刀，202、坯布传送通道，300、第一出布传动机构，301、第一出布传动辊，302、第一出布张紧辊，303、第一出布导向辊，304、第一出布压紧辊，400、第二出布传动机构，401、第二出布传动辊，402、第二出布张紧辊，403、第二出布导向辊，404、第二出布压紧辊，500、第一出布收纳筐，600、第二出布收纳筐，700、机架。

具体实施方式

[0017] 下面将对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅是本实用新型的一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 请参阅图1，本实用新型实施例包括：

[0019] 一种坯布剖幅机传动装置，包括：设置在机架700上的进布机构100、主机200、第一出布传动机构300、第二出布传动机构400、第一出布收纳筐500和第二出布收纳筐600。

[0020] 坯布由进布机构100传动至主机200，通过主机200内部的剖幅刀201在坯布中间剖切分卷，然后分别通过第一出布传动机构300和第二出布传动机构400完成同向出布，并分别落入第一出布收纳筐500和第二出布收纳筐600实现出布收卷。

[0021] 具体地，进布机构100包括设置在机架700上的进布牵引辊101和进布张紧辊102。

[0022] 主机200内部设有坯布传送通道202，在坯布传送通道202的出口处安装有剖幅刀201，实现对坯布的剖切分卷。

[0023] 第一出布传动机构300包括依次设置的第一出布传动辊301、第一出布张紧辊302和第一出布导向辊303，第一出布传动辊301设置在主机200一侧的下方。

[0024] 其中第一出布张紧辊302至少有两个，形成张紧辊组，防止出现跑偏现象，保证出布效率和出布质量。

[0025] 第一出布张紧辊302和第一出布导向辊303与第一出布传动辊301顺序连接，在第一出布导向辊303上方设有第一出布压紧辊304，第一出布收纳筐500放置在第一出布导向辊303的正下方。

[0026] 第二出布传动机构400包括依次设置的第二出布传动辊401、第二出布张紧辊402和第二出布导向辊403，第二出布传动辊401设置在主机200另一侧的下方。

[0027] 其中第二出布张紧辊402也至少有两个,形成张紧辊组,防止出现跑偏现象,保证出布效率和出布质量。

[0028] 第二出布张紧辊402和第二出布导向辊403与第二出布传动辊401顺序连接,在第二出布导向辊403上方设有第二出布压紧辊404,第二出布收纳筐600放置在第二出布导向辊403的正下方。

[0029] 第一出布传动机构300和第二出布传动机构400向同一方向进行出布传动,这样整个坯布只需要一次放卷,经过剖切分卷后分别由第一出布传动机构300和第二出布传动机构400同时实现收卷,大大节约了操作时间,更加实用,收卷效率更高。

[0030] 本实用新型坯布剖幅机传动装置的工作过程是:

[0031] 坯布依次经过进布牵引辊101和进布张紧辊102,然后穿过主机200中的坯布传送通道202,在坯布传送通道202的出口处被剖幅刀201从中间剖幅分卷,

[0032] 经过剖幅刀剖切分卷后的其中一幅坯布直接沿着主机200一侧顺序依次通过第一出布传动辊301和第一出布张紧辊302,然后进入第一出布导向辊303和第一出布压紧辊304之间,最后落入第一出布收纳筐500;

[0033] 经过剖幅刀剖切分卷后的另一幅坯布在主机200内来回走,然后通过设置在主机200另一侧的第二出布传动辊401,然后再往上走并转向90°后通过第二出布张紧辊402进入第二出布导向辊403和第二出布压紧辊404之间,最后落入第二出布收纳筐600。

[0034] 本实用新型坯布剖幅机传动装置的有益效果是:

[0035] 通过一次放卷剖切实现同时收卷,大大节约了操作时间,更加实用,收卷效率更高;

[0036] 无需二次放卷,避免了频繁地放卷收卷,减少工序间的交接,减少坯布的浪费,有利于提高生产效率,降低生产成本。

[0037] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

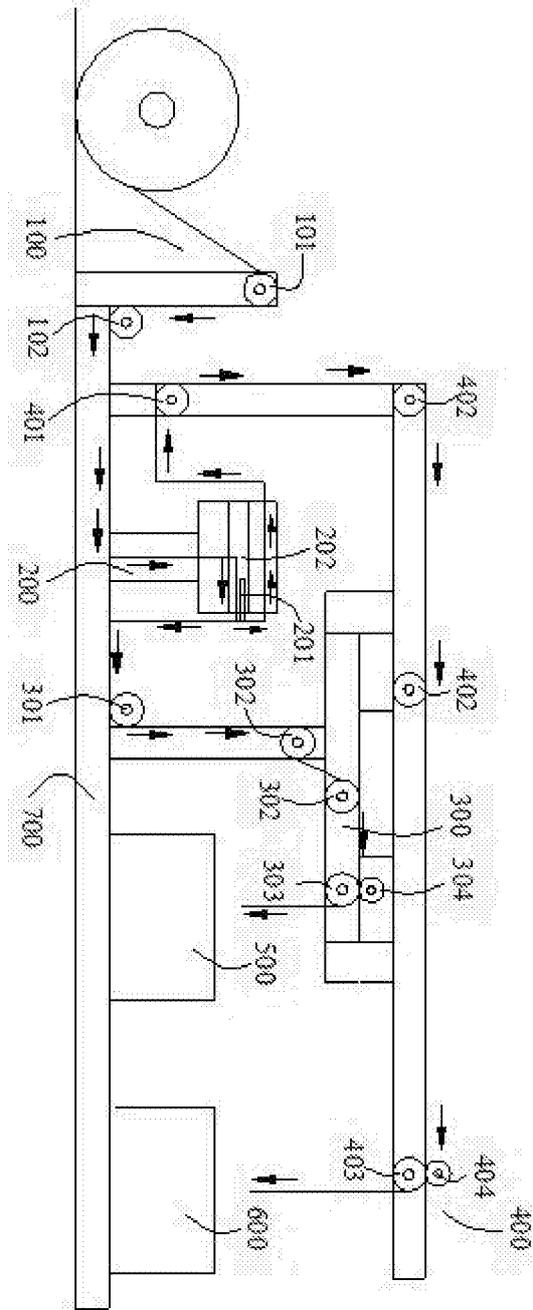


图1