(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 216473779 U
(45)授权公告日 2022.05.10

(21)申请号 202123441880.0

(22)申请日 2021.12.31

(73)专利权人 上海香海编织机械制造有限公司
地址 201700 上海市青浦区赵巷镇沪青平公路2889号6幢1号

(72)发明人 汪剑平 汪晶 夏鲜艳 夏远辉 王梅骏 顾玉振 夏炎

(51)Int.Cl.
D04B 25/10(2006.01)
D04B 27/12(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

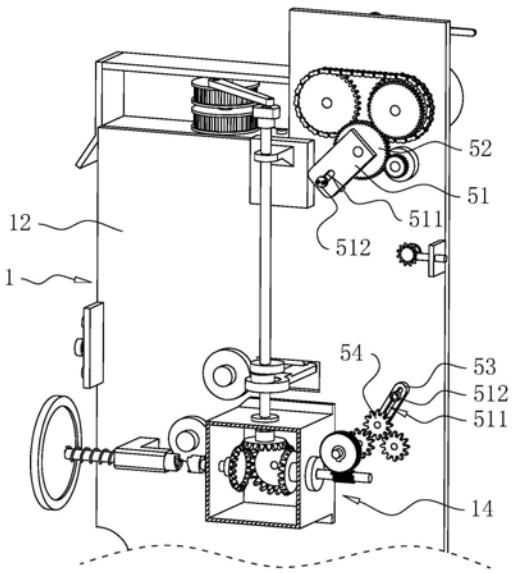
权利要求书2页 说明书7页 附图9页

(54)实用新型名称

针织可变花色圆扁钩编机

(57)摘要

本申请涉及纺织的技术领域，尤其是涉及针织可变花色圆扁钩编机，包括钩编机主体、放线机构、钩编机构以及收线机构，钩编机主体包括底箱座和竖直设置于底箱座顶端的两侧板，两侧板相互平行设置，底箱座内设置有驱动电机，侧板的外侧壁上设置有减速器，驱动电机传动连接于减速器，钩编机构位于两侧板之间，并由减速器驱动，收线机构包括用于张紧编织线的收线张紧组件，收线张紧组件与减速器间传动连接有第一连接齿轮，第一连接齿轮可分离传动连接于收线张紧组件以及减速器。本申请具有提高钩编机的适应性的效果。



CN 216473779 U

1.针织可变花色圆扁钩编机,包括钩编机主体(1)、放线机构(2)、钩编机构(3)以及收线机构(4),所述钩编机主体(1)包括底箱座(11)和竖直设置于底箱座(11)顶端的两侧板(12),两所述侧板(12)相互平行设置,所述底箱座(11)内设置有驱动电机(13),所述侧板(12)的外侧壁上设置有减速器(14),所述驱动电机(13)传动连接于所述减速器(14),所述钩编机构(3)位于两所述侧板(12)之间,并由所述减速器(14)驱动,其特征在于,所述收线机构(4)包括用于张紧编织线的收线张紧组件(41),所述收线张紧组件(41)与所述减速器(14)间传动连接有第一连接齿轮(52),所述第一连接齿轮(52)可分离传动连接于所述收线张紧组件(41)以及所述减速器(14)。

2.根据权利要求1所述的针织可变花色圆扁钩编机,其特征在于,所述收线张紧组件(41)包括转动连接在两侧板(12)间的绕线辊(414)和固定连接在两侧板(12)间的第二安装杆(415),所述绕线辊(414)位于所述钩编机构(3)的下方,所述绕线辊(414)通过所述第一连接齿轮(52)传动连接于所述减速器(14),所述第二安装杆(415)靠近所述绕线辊(414)设置,所述第二安装杆(415)上设置有多个压合舌板(416),所述压合舌板(416)靠近所述绕线辊(414)的一端设置有压合滚轮(4162),所述压合滚轮(4162)抵紧于所述绕线辊(414)。

3.根据权利要求2所述的针织可变花色圆扁钩编机,其特征在于,所述收线张紧组件(41)还包括固定连接在两所述侧板(12)间的第一安装杆(411),所述第一安装杆(411)位于所述钩编机构(3)和所述绕线辊(414)之间,所述第一安装杆(411)上套设有张紧套管(412)。

4.根据权利要求1所述的针织可变花色圆扁钩编机,其特征在于,所述收线机构(4)还包括收线架(42),所述收线架(42)上转动连接有驱动轴(424)和收线转轴(425),所述驱动轴(424)和所述收线转轴(425)的轴线平行设置,且所述驱动轴(424)与所述收线转轴(425)的侧壁抵接设置。

5.根据权利要求1所述的针织可变花色圆扁钩编机,其特征在于,所述放线机构(2)包括用于张紧丝线的放线张紧组件(23),所述放线张紧组件(23)与所述收线张紧组件(41)间传动连接有第二连接齿轮(54),所述第二连接齿轮(54)可分离传动连接于所述收线张紧组件(41)以及所述放线张紧组件(23)。

6.根据权利要求5所述的针织可变花色圆扁钩编机,其特征在于,所述放线张紧组件(23)包括转动连接在两侧板(12)间的压合辊(231),所述压合辊(231)设置为两个,两所述压合辊(231)相互靠近设置,并同向转动,所述压合辊(231)通过所述第二连接齿轮(54)传动连接于所述收线张紧组件(41),所述压合辊(231)上设置有抵接辊(232),所述抵接辊(232)抵接于两所述压合辊(231),并与所述压合辊(231)的转动方向相反。

7.根据权利要求6所述的针织可变花色圆扁钩编机,其特征在于,所述抵接辊(232)端部的底端设置有调节基座(235),所述调节基座(235)固定连接于所述侧板(12)的内侧壁,所述调节基座(235)上竖直穿设有调节杆(236),所述调节杆(236)螺纹连接于所述调节基座(235),所述调节杆(236)的顶端与所述抵接辊(232)的端部间连接有压合弹簧(237)。

8.根据权利要求5所述的针织可变花色圆扁钩编机,其特征在于,所述放线机构(2)还包括放线架(21)、第一理线架(22)和第二理线架(24),丝线依次经过所述放线架(21)、所述第一理线架(22)、所述放线张紧组件(23)和所述第二理线架(24)。

9.根据权利要求8所述的针织可变花色圆扁钩编机,其特征在于,所述第二理线架(24)

上设置有夹线器(241),所述夹线器(241)包括固定连接在所述第二理线架(24)上的夹线安装杆(2411),所述夹线安装杆(2411)上套设有两个夹线盘(2412),两所述夹线盘(2412)相互抵接,并靠近所述第二理线架(24)设置,所述夹线安装杆(2411)远离所述夹线盘(2412)的一端螺纹连接有调节螺母(2413),所述夹线安装杆(2411)上套设有调节弹簧(2414),所述调节弹簧(2414)的两端分别抵接于所述夹线盘(2412)和所述调节螺母(2413)。

针织可变花色圆扁钩编机

技术领域

[0001] 本申请涉及纺织的技术领域，尤其是涉及针织可变花色圆扁钩编机。

背景技术

[0002] 钩编机，针床和梳栉呈水平设置，并在针床上方垂直设置衬纬梳栉的经编针织机，是一种变型的狭幅拉舍尔经编机。钩编机采用舌针或自闭式钩针将梳栉喂入的经纱编织成线圈，衬纬纱则由衬纬梳栉喂入并被夹持在地组织的线圈中。钩编机常用于生产花边带、松紧带等狭幅经编针织物。

[0003] 在不同编织物的编织作业中，丝线所需的张紧度是不同的，编织线中的丝线数量越多，编织过程就越复杂，相应地，所需丝线的张紧度也就越高。丝线在合适的张紧度下进行编织作业，能够提高编织线的质量。

[0004] 针对上述中的相关技术，发明人认为，钩编机中输送的丝线不易改变张紧度，使得钩编机在编织不同种类的编织线时，编织线的质量参差不齐，钩编机存在有适应性较差的缺陷。

实用新型内容

[0005] 为了提高钩编机的适应性，本申请提供针织可变花色圆扁钩编机。

[0006] 本申请提供的针织可变花色圆扁钩编机采用如下的技术方案：

[0007] 针织可变花色圆扁钩编机，包括钩编机主体、放线机构、钩编机构以及收线机构，所述钩编机主体包括底箱座和竖直设置于底箱座顶端的两侧板，两所述侧板相互平行设置，所述底箱座内设置有驱动电机，所述侧板的外侧壁上设置有减速器，所述驱动电机传动连接于所述减速器，所述钩编机构位于两所述侧板之间，并由所述减速器驱动，所述收线机构包括用于张紧编织线的收线张紧组件，所述收线张紧组件与所述减速器间传动连接有第一连接齿轮，所述第一连接齿轮可分离传动连接于所述收线张紧组件以及所述减速器。

[0008] 通过采用上述技术方案，丝线从放线机构中通出，在钩编机构中进行编织作业，被编织成编织线，编织线在收线机构中进行收线作业，第一连接齿轮的设置，能够实现减速器与收线张紧组件间的传动连接或分离，当编织作业对丝线的张紧度的要求不高时，第一连接齿轮与收线张紧组件以及减速器解除连接，收线张紧组件处于非工作状态，当编织作业对丝线的张紧度的要求较高时，第一连接齿轮与收线张紧组件以及减速器传动连接，使得收线张紧组件处于工作状态，以提高丝线以及编织线的张紧度，工作人员能够根据编织作业的要求启闭收线张紧组件，从而有效提高了钩编机的适应性，使得钩编机在编织不同的编织线时，均具有良好的编织质量。

[0009] 优选的，所述收线张紧组件包括转动连接在两侧板间的绕线辊和固定连接在两侧板间的第二安装杆，所述绕线辊位于所述钩编机构的下方，所述绕线辊通过所述第一连接齿轮传动连接于所述减速器，所述第二安装杆靠近所述绕线辊设置，所述第二安装杆上设置有多个压合舌板，所述压合舌板靠近所述绕线辊的一端设置有压合滚轮，所述压合滚轮

抵紧于所述绕线辊。

[0010] 通过采用上述技术方案，完成编织作业的编织线从钩编机构的下方通出，在绕线辊上缠绕数圈，以提高编织线在经过绕线辊时所受到的摩擦力，从而有效提高了编织线的张紧度。

[0011] 优选的，所述收线张紧组件还包括固定连接在两所述侧板间的第一安装杆，所述第一安装杆位于所述钩编机构和所述绕线辊之间，所述第一安装杆上套设有张紧套管。

[0012] 通过采用上述技术方案，编织线在经过绕线辊前先缠绕在第一安装杆上的张紧套管上，以提高编织线受到的摩擦力，以进一步提高编织线的张紧度。

[0013] 优选的，所述收线机构还包括收线架，所述收线架上转动连接有驱动轴和收线转轴，所述驱动轴和所述收线转轴的轴线平行设置，且所述驱动轴与所述收线转轴的侧壁抵接设置。

[0014] 通过采用上述技术方案，完成编织作业的编织线输送至收线架处，并绕卷在收线转轴上，以完成编织线的收线作业，驱动轴用于为收线转轴的转动提供动力。

[0015] 优选的，所述放线机构包括用于张紧丝线的放线张紧组件，所述放线张紧组件与所述收线张紧组件间传动连接有第二连接齿轮，所述第二连接齿轮可分离传动连接于所述收线张紧组件以及所述放线张紧组件。

[0016] 通过采用上述技术方案，第二连接齿轮的设置，能够实现放线张紧组件与收线张紧组件间的传动连接或分离，工作人员能够根据编织作业的要求启闭放线张紧组件，以进一步提高钩编机的适应性。

[0017] 优选的，所述放线张紧组件包括转动连接在两侧板间的压合辊，所述压合辊设置为两个，两所述压合辊相互靠近设置，并同向转动，所述压合辊通过所述第二连接齿轮传动连接于所述收线张紧组件，所述压合辊上设置有抵接辊，所述抵接辊抵接于两所述压合辊，并与所述压合辊的转动方向相反。

[0018] 通过采用上述技术方案，丝线从压合辊和抵接辊的接触处穿过，压合辊和抵接辊对丝线有限位的作用，能够提高丝线经过压合辊时所受到的摩擦力，以提高丝线的张紧度。

[0019] 优选的，所述抵接辊端部的底端设置有调节基座，所述调节基座固定连接于所述侧板的内侧壁，所述调节基座上竖直穿设有调节杆，所述调节杆螺纹连接于所述调节基座，所述调节杆的顶端与所述抵接辊的端部间连接有压合弹簧。

[0020] 通过采用上述技术方案，调节杆能够调节压合弹簧中弹力的大小，进而能够调节抵接辊和压合辊间的抵紧力，以便工作人员调节丝线的张紧度。

[0021] 优选的，所述放线机构还包括放线架、第一理线架和第二理线架，丝线依次经过所述放线架、所述第一理线架、所述放线张紧组件和所述第二理线架。

[0022] 通过采用上述技术方案，丝线从放线架上通出，依次经过第一理线架、放线张紧组件以及第二理线架，第一理线架和第二理线架对丝线有限位和导向的作用，使得丝线簇能够整齐地通入钩编机构中，有利于编织作业质量的提高。

[0023] 优选的，所述第二理线架上设置有夹线器，所述夹线器包括固定连接在所述第二理线架上的夹线安装杆，所述夹线安装杆上套设有两个夹线盘，两所述夹线盘相互抵接，并靠近所述第二理线架设置，所述夹线安装杆远离所述夹线盘的一端螺纹连接有调节螺母，所述夹线安装杆上套设有调节弹簧，所述调节弹簧的两端分别抵接于所述夹线盘和所述调

节螺母。

[0024] 通过采用上述技术方案，夹线器用于夹紧丝线，以提高丝线的张紧度，调节螺母的设置，使得工作人员能够根据不同的工况调节夹紧丝线的作用力，以调节丝线的张紧度。

[0025] 综上所述，本申请包括以下至少一种有益技术效果：

[0026] 1．第一连接齿轮的设置，能够实现减速器与收线张紧组件间的传动连接或分离，当编织作业对丝线的张紧度的要求不高时，第一连接齿轮与收线张紧组件以及减速器解除连接，收线张紧组件处于非工作状态，当编织作业对丝线的张紧度的要求较高时，第一连接齿轮与收线张紧组件以及减速器传动连接，使得收线张紧组件处于工作状态，以提高丝线以及编织线的张紧度，工作人员能够根据编织作业的要求启闭收线张紧组件，从而有效提高了钩编机的适应性，使得钩编机在编织不同的编织线时，均具有良好的编织质量；

[0027] 2．第二连接齿轮的设置，能够实现放线张紧组件与收线张紧组件间的传动连接或分离，工作人员能够根据编织作业的要求启闭放线张紧组件，以进一步提高钩编机的适应性；

[0028] 3．压合弹簧、夹线器以及张紧套管的设置，均为工作人员提供了额外的丝线或编织线的张紧度调节的手段，能够进一步提高钩编机的适应性。

附图说明

[0029] 图1是本申请实施例中去除钩编机构和收线机构的整体结构示意图；

[0030] 图2是本申请实施例中去除放线机构的整体结构示意图；

[0031] 图3是本申请实施例中钩编机主体的整体结构示意图；

[0032] 图4是本申请实施例中钩编机主体处的结构示意图；

[0033] 图5是本申请实施例中钩编机主体处的剖视图；

[0034] 图6是本申请实施例中压合弹簧处的结构示意图；

[0035] 图7是本申请实施例中夹线器处的结构示意图；

[0036] 图8是本申请实施例中收线张紧组件处的结构示意图；

[0037] 图9是本申请实施例中侧板外侧壁上的结构示意图，用于展示第一连接齿轮和第二连接齿轮处的传动结构。

[0038] 附图标记：1、钩编机主体；11、底箱座；12、侧板；13、驱动电机；14、减速器；2、放线机构；21、放线架；22、第一理线架；221、理线栅；23、放线张紧组件；231、压合辊；232、抵接辊；233、抬升杠杆；234、抬升手柄；235、调节基座；236、调节杆；237、压合弹簧；24、第二理线架；241、夹线器；2411、夹线安装杆；2412、夹线盘；2413、调节螺母；2414、调节弹簧；3、钩编机构；4、收线机构；41、收线张紧组件；411、第一安装杆；412、张紧套管；4121、导向槽；413、限位环；414、绕线辊；415、第二安装杆；416、压合舌板；4161、连接折边；4162、压合滚轮；42、收线架；421、第一安装板；422、第二安装板；423、连接柱；424、驱动轴；425、收线转轴；426、换向杆；4261、换向钉；51、第一启停杆；511、腰孔；512、紧固件；52、第一连接齿轮；53、第二启停杆；54、第二连接齿轮。

具体实施方式

[0039] 以下结合附图1-附图9对本申请作进一步详细说明。

[0040] 本申请实施例公开针织可变花色圆扁钩编机。

[0041] 参照图1和图2，针织可变花色圆扁钩编机包括钩编机主体1、放线机构2、钩编机构3以及收线机构4。丝线从放线机构2中通出，在钩编机构3中完成编织作业，被编织成编织线，随后，编织线朝向收线机构4输送，并在收线机构4中完成收线作业。

[0042] 参照图3，钩编机主体1包括底箱座11，底箱座11上竖直设置有两块侧板12，两侧板12平行设置，并分设于底箱座11水平方向的两端。底箱座11内固定连接有驱动电机13，侧板12的外侧壁上固定连接有减速器14，驱动电机13的输出轴传动连接于减速器14，并作为减速器14的动力输入轴。

[0043] 参照图1和图2，放线机构2包括放线架21、第一理线架22、放线张紧组件23和第二理线架24。丝线从放线架21上通出，依次经过第一理线架22、放线张紧组件23以及第二理线架24，第一理线架22和第二理线架24对丝线有限位和导向的作用，使得丝线簇能够整齐地通入钩编机构3中，有利于编织作业质量的提高。

[0044] 其中，放线架21位于钩编机主体1的一侧，第一理线架22位于钩编机主体1与放线架21之间，放线架21和第一理线架22均装设在地面上。放线架21上装设有多个纺织线筒，纺织线筒用于放卷丝线，第一理线架22上设置有理线栅221，理线栅221对丝线有限位和导向的作用。

[0045] 参照图4和图5，放线张紧组件23包括转动连接在两侧板12间的压合辊231，压合辊231水平设置。本申请实施例中，压合辊231设置为两个，两压合辊231相互靠近设置，但并不接触，两压合辊231通过端部的链条齿盘结构同步且同向转动。

[0046] 压合辊231上设置有抵接辊232，抵接辊232的轴线平行于压合辊231的轴线设置，抵接辊232位于两压合辊231间隙的上方，并抵接于两压合辊231，抵接辊232与两压合辊231同步且反向转动。

[0047] 丝线从压合辊231和抵接辊232的接触处穿过，压合辊231和抵接辊232对丝线有限位的作用，能够提高丝线经过压合辊231时所受到的摩擦力，以提高丝线的张紧度。

[0048] 参照图4和图5，抵接辊232的两端均设置有抬升杠杆233，抬升杠杆233的中部转动连接于侧板12的内侧壁，以作为抬升杠杆233的支点。抬升杠杆233的一端靠近抵接辊232的端部设置，并与抵接辊232的端部卡接配合，抬升杠杆233远离抵接辊232的一端一体设置有抬升手柄234。抬升杠杆233用于抬升抵接辊232，以便工作人员将丝线从压合辊231和抵接辊232间穿过，抬升手柄234具有省力的作用，便于工作人员将抵接辊232抬起。

[0049] 参照图5和图6，抵接辊232的下方设置有调节基座235，调节基座235固定连接于侧板12的内侧壁。调节基座235上沿竖直方向穿设有调节杆236，调节杆236螺纹连接于调节基座235。抵接辊232的端部与调节杆236的顶端间连接有压合弹簧237，且压合弹簧237始终处于伸长状态。

[0050] 压合弹簧237的设置，提高了抵接辊232和压合辊231间的抵紧力，能够进一步提高丝线的张紧度。工作人员能够通过旋转调节杆236，调节压合弹簧237的伸长量，即调节压合弹簧237中弹力的大小，进而能够调节压合辊231和抵接辊232间的抵紧力，以便工作人员调节丝线的张紧度。

[0051] 参照图4和图5，第二理线架24固定连接在钩编机主体1的顶端，第二理线架24上设置有多个夹线器241，多个夹线器241排成错位设置的数排。错位设置的夹线器241能够减小

相邻丝线间的间隔，增大丝线簇的密度，在第二理线架24宽度相同的条件下，能够容纳更多的丝线穿过，从而提高了第二理线架24中的空间利用率。

[0052] 参照图7，夹线器241包括夹线安装杆2411、夹线盘2412、调节螺母2413以及调节弹簧2414。其中，夹线安装杆2411竖直设置，并固定连接于第二理线架24。每个夹线器241上的夹线盘2412设置为两个，两夹线盘2412均套设于夹线安装杆2411，并相互抵接设置，且位于下方的夹线盘2412抵接于第二理线架24。调节螺母2413螺纹连接于夹线安装杆2411的顶端，调节弹簧2414套设在夹线安装杆2411上，且调节弹簧2414的顶端抵接于调节螺母2413，调节弹簧2414的底端抵接于夹线盘2412，调节弹簧2414始终处于压缩状态。

[0053] 夹线器241用于夹紧丝线，以提高丝线的张紧度，调节螺母2413的设置，使得工作人员能够根据不同的工况调节夹紧丝线的作用力，以调节丝线的张紧度。

[0054] 参照图2，收线机构4包括收线张紧组件41和收线架42。其中，收线张紧组件41包括固定连接在两侧板12间的第一安装杆411，第一安装杆411水平设置，并位于钩编机构3的下方。

[0055] 参照图2和图8，第一安装杆411上套设有多个张紧套管412，张紧套管412由柔性材料制成，本申请实施例中，张紧套管412由橡胶制成，以提高张紧套管412与第一安装杆411间的摩擦系数。张紧套管412的外侧壁上沿周向开设有导向槽4121，导向槽4121设置为多个，且多个导向槽4121沿张紧套管412的轴向均匀分布。

[0056] 编织线从钩编机构3的下方通出，并在张紧套管412上缠绕数圈，张紧套管412相对第一安装杆411转动，以稳定且匀速地向下游输送编织线。张紧套管412与第一安装杆411间稳定地滑动摩擦，提高了编织线在输送过程中受到的摩擦力，进而提高了编织线在输送过程中的张紧度。

[0057] 参照图8，相邻张紧套管412间均设置有限位环413，限位环413套设在第一安装杆411上，并通过螺钉固定连接于第一安装杆411。限位环413对张紧套管412有限位的作用，能够阻碍张紧套管412沿第一安装杆411轴向的移动，降低了张紧套管412在收线作业中沿第一安装杆411的轴向偏移的概率，从而提高了张紧套管412在收线作业中的稳定性。

[0058] 参照图2和图8，第一安装杆411的下方设置有绕线辊414，绕线辊414的轴线平行于第一安装杆411的轴线设置，绕线辊414的两端均转动连接于侧板12，绕线辊414的表面加工有防滑纹。

[0059] 两侧板12间还设置有第二安装杆415，第二安装杆415的轴线平行于绕线辊414的轴线设置，且第二安装杆415的两端均固定连接于侧板12。第二安装杆415上设置有多个压合舌板416，压合舌板416的两侧边朝向同一侧弯折形成连接折边4161，第二安装杆415贯穿两连接折边4161，以实现压合舌板416在第二安装杆415上的套设。

[0060] 参照图8，压合舌板416的一端转动连接有压合滚轮4162，压合滚轮4162的轴线平行于第二安装杆415的轴线设置，压合滚轮4162抵接于绕线辊414。压合滚轮4162由柔性材料制成，本申请实施例中，压合滚轮4162由橡胶制成。压合舌板416与第二安装杆415间连接有扭簧，从而使得压合滚轮4162抵紧于绕线辊414。

[0061] 经过张紧套管412的编织线又在绕线辊414上缠绕数圈，且压合滚轮4162抵紧于缠绕在绕线辊414上的编织线。绕线辊414表面的防滑纹以及由柔性材质制成的压合滚轮4162，均能够提高编织线与绕线辊414表面间的摩擦系数，以提高编织线在经过绕线辊414

时所受到的摩擦力，进而提高编织线的张紧度。

[0062] 参照图5和图9，固定连接有减速器14的侧板12的外侧壁上设置有第一启停杆51，第一启停杆51上开设有腰孔511，腰孔511中穿设有紧固件512，紧固件512贯穿腰孔511，并螺纹连接于侧板12。第一启停杆51的端部转动连接有第一连接齿轮52，绕线辊414通过第一连接齿轮52传动连接于减速器14。工作人员能够通过调节第一启停杆51与紧固件512间的相对位置，实现第一连接齿轮52与绕线辊414以及减速器14间的传动连接或分离。

[0063] 固定连接有减速器14的侧板12的外侧壁上还设置有第二启停杆53，且第二启停杆53位于第一启停杆51的上方。与第一启停杆51相似，第二启停杆53上也开设有腰孔511，腰孔511中穿设相同的紧固件512，紧固件512贯穿腰孔511，并螺纹连接于侧板12。第二启停杆53的端部转动连接有第二连接齿轮54，压合辊231通过第二连接齿轮54传动连接于绕线辊414。工作人员能够通过调节第二启停杆53与紧固件512间的相对位置，实现第二连接齿轮54与压合辊231以及绕线辊414间的传动连接或分离。

[0064] 参照图2，收线架42包括第一安装板421和第二安装板422，第一安装板421和第二安装板422均设置为两个。其中，两第一安装板421分别固定连接于两侧板12相互远离的侧壁上，两第一安装板421均垂直于侧板12设置，且两第一安装板421位于同一高度。

[0065] 两第二安装板422固定连接于第一理线架22水平方向的两端，第二安装板422平行于第一安装板421，且第二安装板422与第一安装板421一一对应设置。对应设置的第一安装板421和第二安装板422间均固定连接有连接柱423，两连接柱423均水平设置，并相互平行设置。

[0066] 参照图2，第一安装板421和第二安装板422间还水平设置有驱动轴424和收线转轴425，驱动轴424和收线转轴425均设置为两个，并一一对应设置，设置两组驱动轴424和收线转轴425，能够提高钩编机的收线能力。

[0067] 驱动轴424的两端分别转动连接于第一安装板421和第二安装板422，第二安装板422远离驱动轴424的一侧固定连接有用于带动驱动轴424转动的收线驱动电机。收线转轴425位于驱动轴424的上方，并靠近驱动轴424设置，当收线转轴425上开始绕卷编织线时，驱动轴424与绕卷有编织线的收线转轴425相抵接，并驱动收线转轴425转动，以继续进行收线作业。

[0068] 参照图2，驱动轴424的表面加工有防滑纹，以提高驱动轴424与收线转轴425间的摩擦力。驱动轴424通过侧壁驱动收线转轴425的方式，使得收线转轴425受到的驱动力沿轴向的分布较为均匀，从而提高了收线转轴425受力转动时的稳定性。

[0069] 两连接柱423间连接有换向杆426，换向杆426的顶侧沿长度方向均匀设置有多个换向钉4261，换向钉4261竖直设置，并固定连接于换向杆426。编织线经过换向钉4261时，输送方向由垂直于换向杆426的方向转换为平行于换向杆426的方向，以便朝向收线转轴425继续输送。

[0070] 本申请实施例针织可变花色圆扁钩编机的实施原理为：

[0071] 第一连接齿轮52的设置，能够实现绕线辊414与减速器14间的传动连接或分离，第二连接齿轮54的设置，能够实现压合辊231与绕线辊414间的传动连接或分离。工作人员能够根据编织作业的要求启闭绕线辊414以及压合辊231，以提高钩编机的适应性，使得钩编机在编织不同的编织线时，均具有良好的编织质量。

[0072] 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。

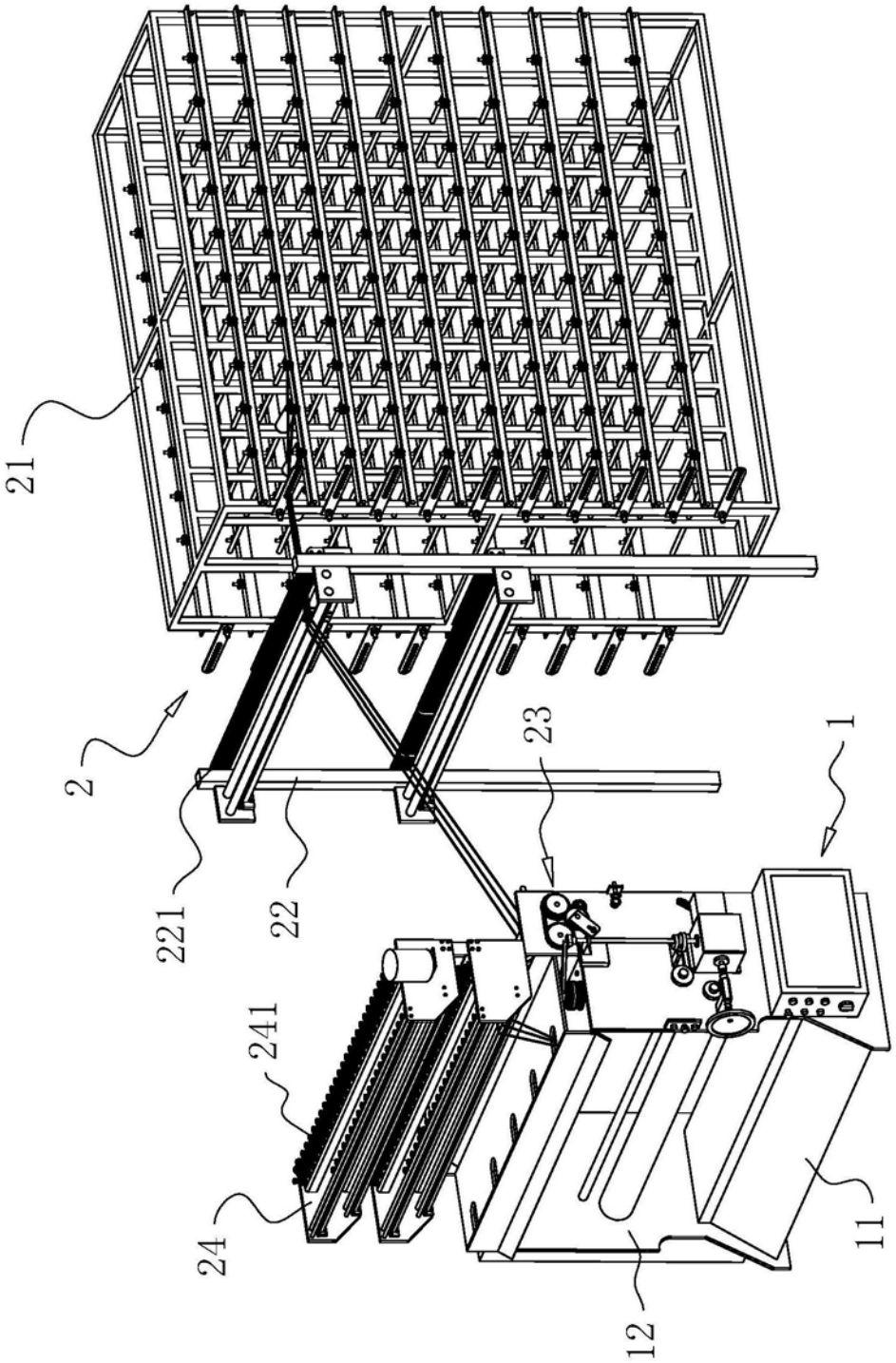


图1

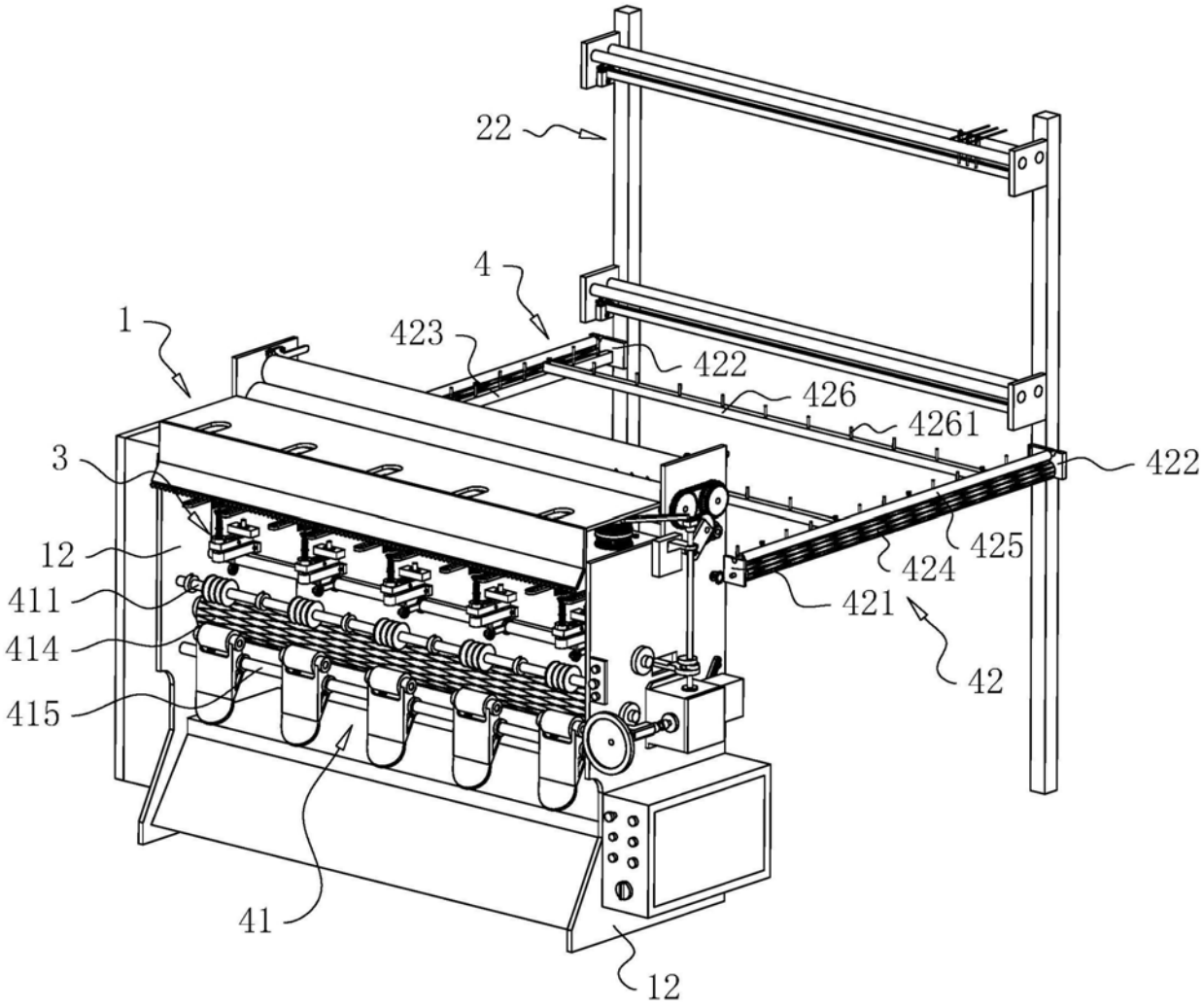


图2

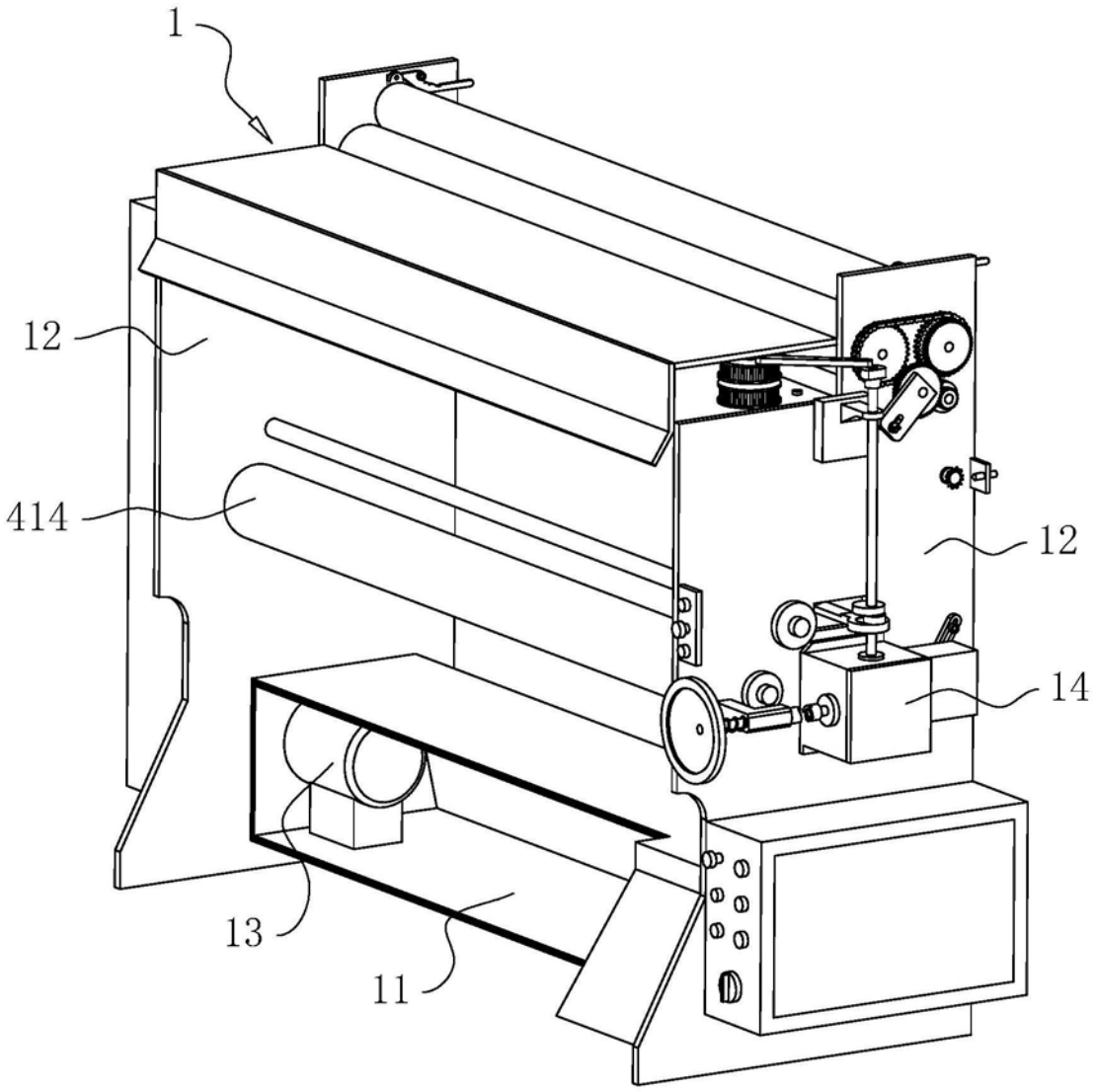


图3

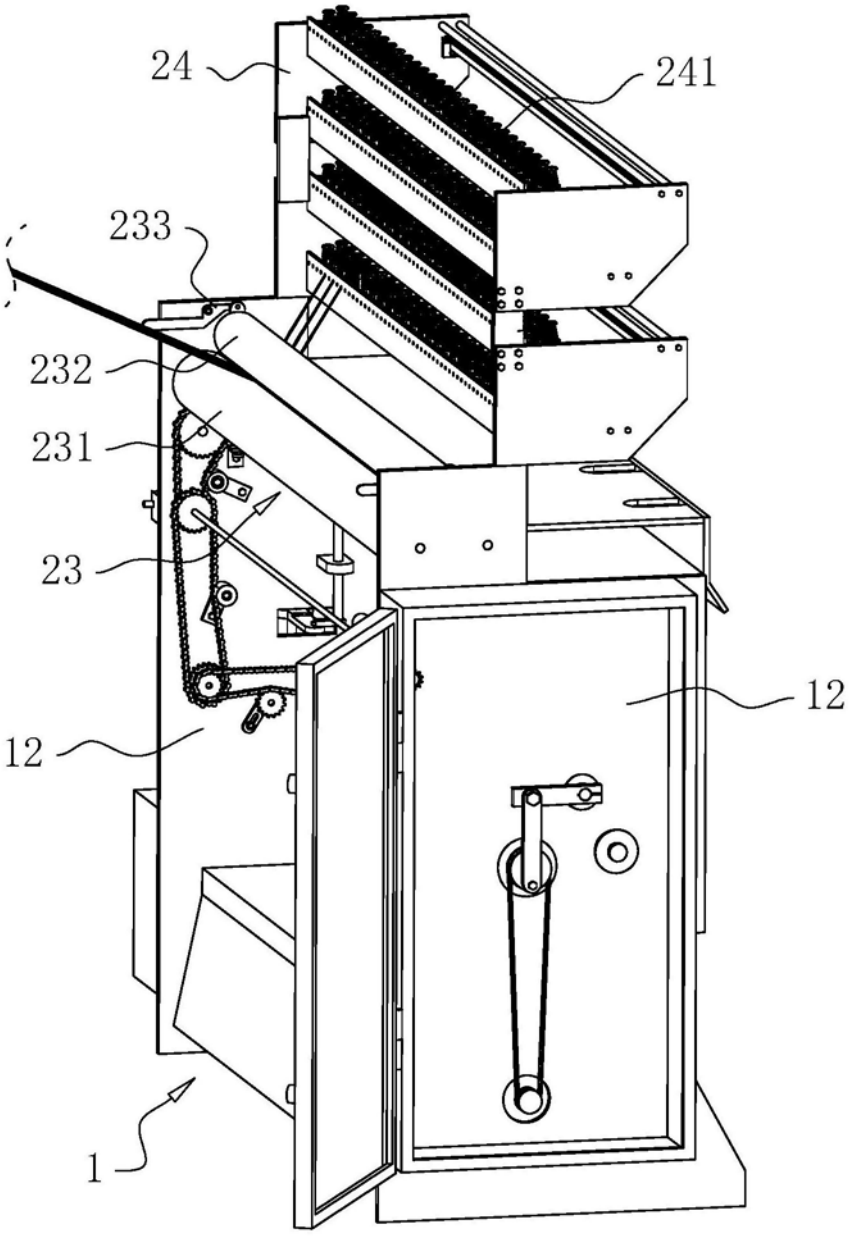


图4

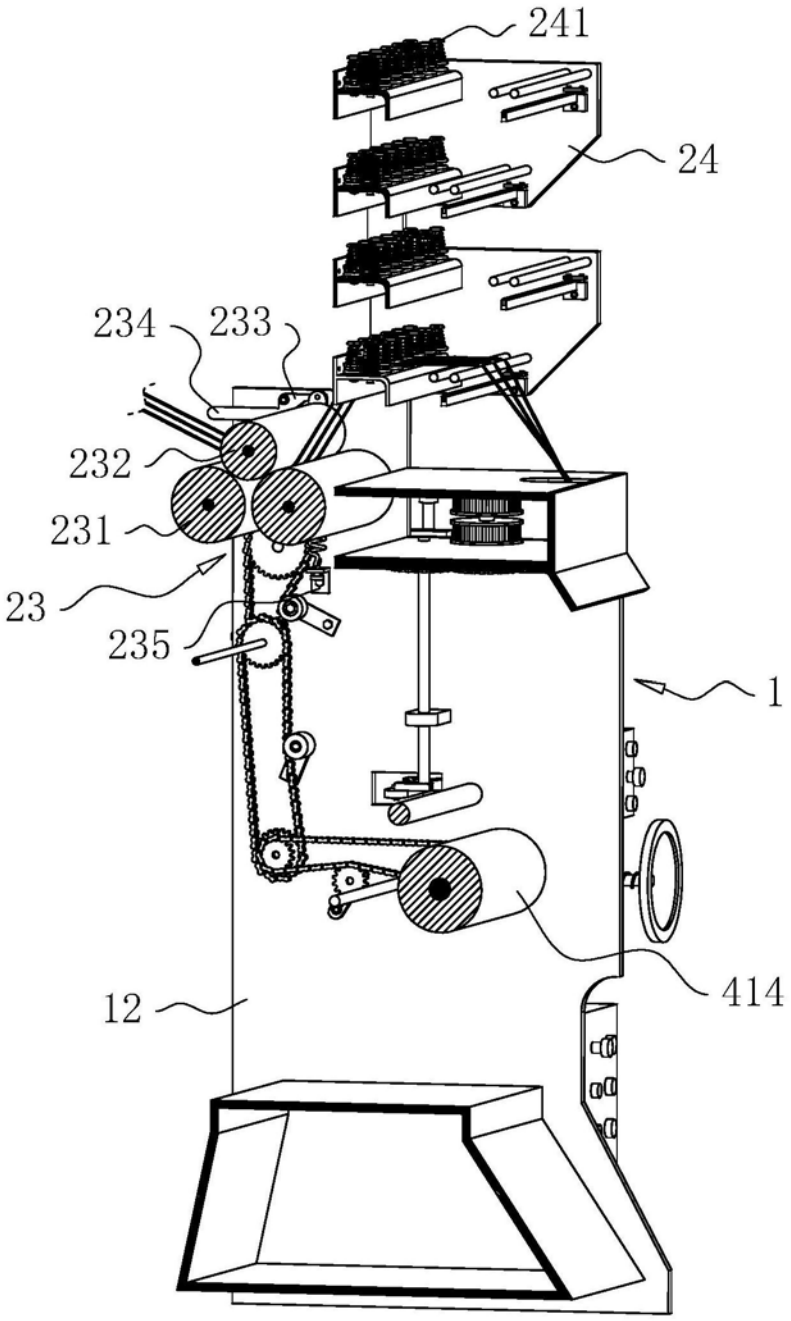


图5

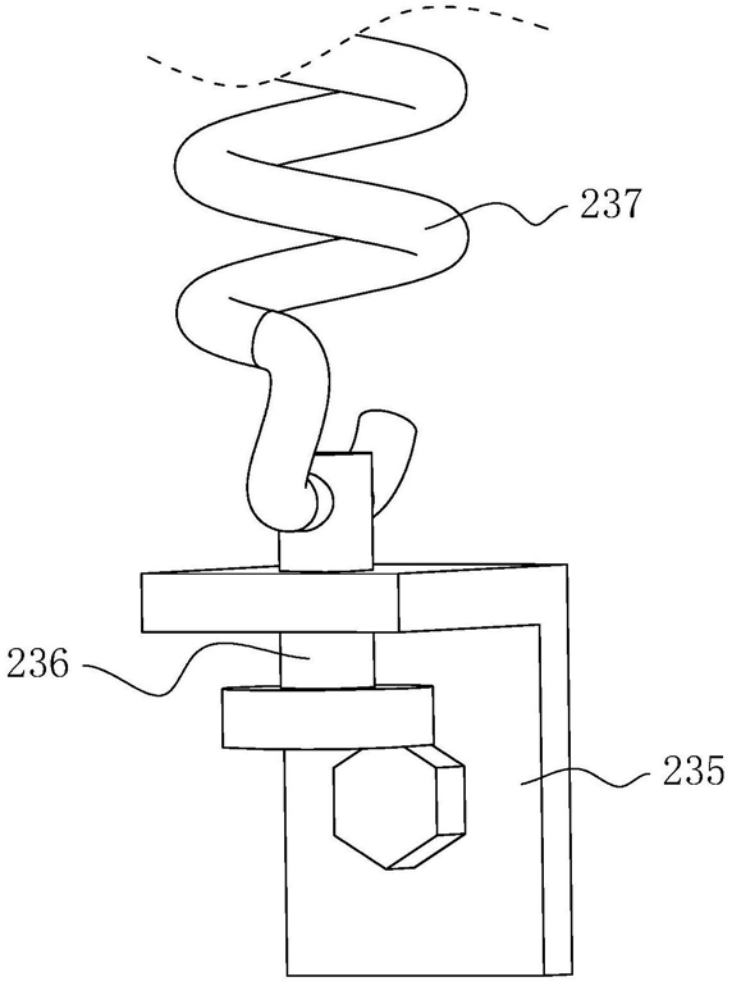


图6

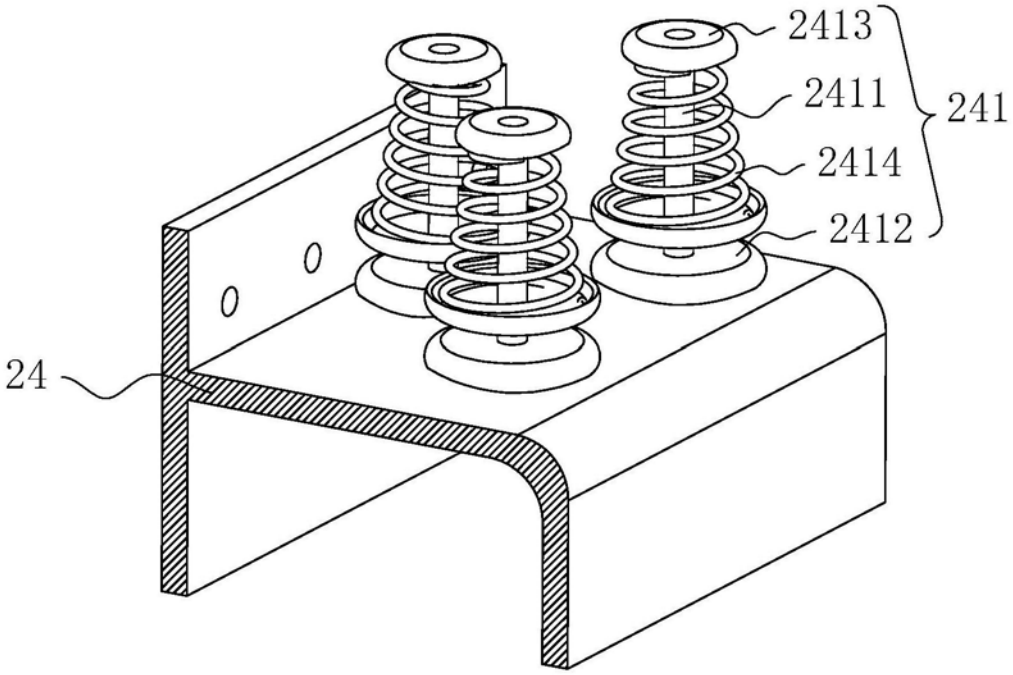


图7

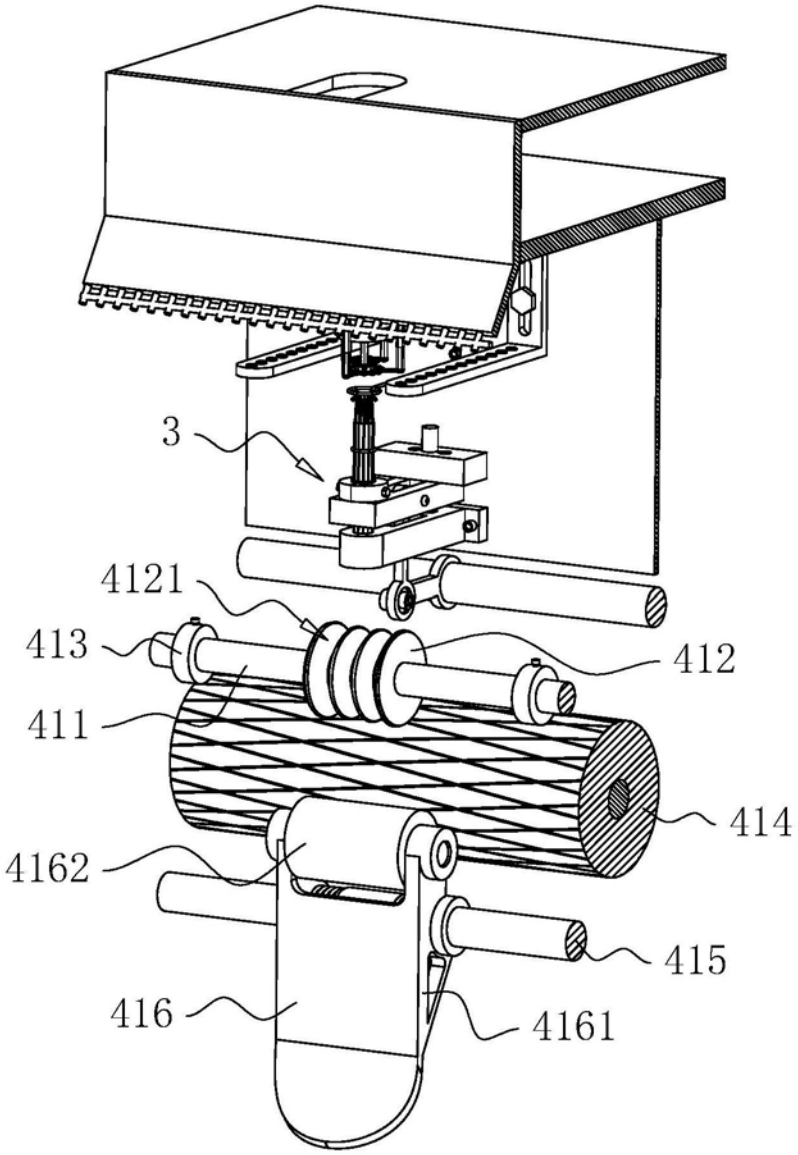


图8

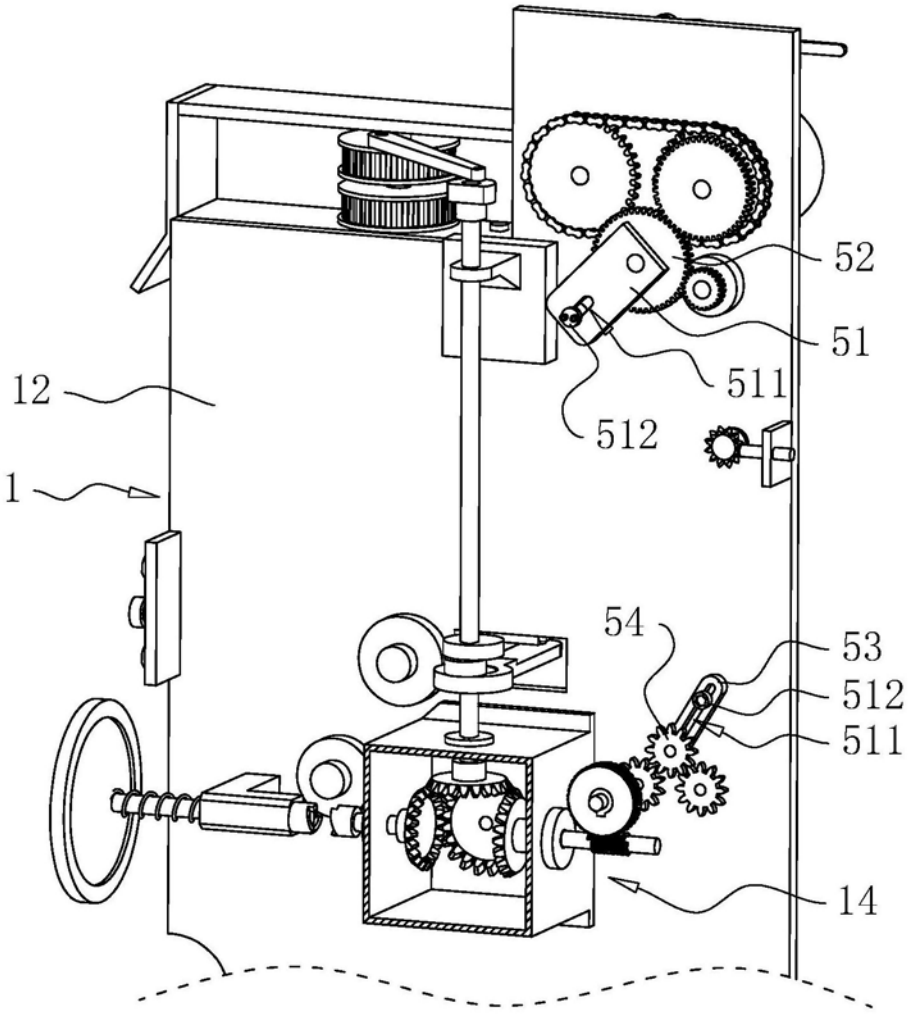


图9