



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 112543823 B

(45) 授权公告日 2022.12.09

(21) 申请号 201880095129.1

(22) 申请日 2018.06.28

(65) 同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 112543823 A

(43) 申请公布日 2021.03.23

(85) PCT国际申请进入国家阶段日
2020.12.28

(86) PCT国际申请的申请数据
PCT/EP2018/067375 2018.06.28

(87) PCT国际申请的公布数据
WO2020/001771 EN 2020.01.02

(73) 专利权人 必佳乐公司
地址 比利时伊帕

(72) 发明人 J·佩特斯 C·德拉诺特

(74) 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司 72001

专利代理师 曹凌 王丽辉

(51) Int.Cl.
D03J 1/22 (2006.01)
D03D 49/22 (2006.01)

审查员 陈洪立

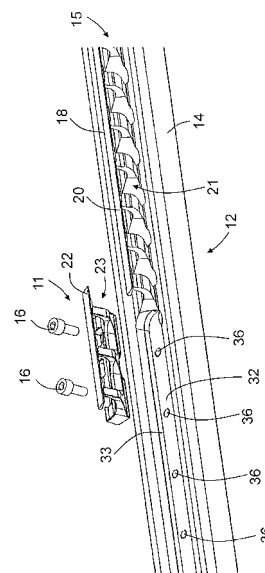
权利要求书2页 说明书7页 附图12页

(54) 发明名称

织物支撑件

(57) 摘要

一种用于织机的织物支撑件(1),具有支撑轮廓部(12)和至少一个支撑台部段(11),其中,支撑轮廓部(12)具有适于紧固到织机的框架(2)的长形基部区段(14)、以及与长形基部区段(14)一体地形成的支撑台区段(15),其中,支撑台区段(15)包括布置在其远端处的突出的唇缘部分(20)、以及毗连的悬臂部分(21),所述悬臂部分(21)从长形基部区段(14)至少向上延伸,其中,所述至少一个支撑台部段(11)包括布置在其远端处的突出的唇缘部分(22)、以及毗连的悬臂部分(23),其中,支撑台区段(15)的长度短于长形基部区段(14)的长度,其中,所述至少一个支撑台部段(11)在沿支撑轮廓部(12)的纵向方向偏移到支撑台区段(15)的位置中附接到长形基部区段(14)。一种用于制造此类织物支撑件的方法。



1. 一种用于织机的织物支撑件,所述织物支撑件具有支撑轮廓部(12)以及与所述支撑轮廓部(12)分开地形成的至少一个支撑台部段(11),其中,所述支撑轮廓部(12)具有适于紧固到所述织机的框架(2)的长形基部区段(14),其中所述长形基部区段(14)设置有安装表面(29),其用于将所述长形基部区段(14)安装到所述织机的所述框架(2),以及与所述长形基部区段(14)一体地形成的支撑台区段(15),其中,所述支撑台区段(15)包括布置在其远端处的突出的唇缘部分(20)、以及毗连的悬臂部分(21),所述悬臂部分(21)从所述长形基部区段(14)至少向上延伸,并且其中,所述至少一个支撑台部段(11)包括布置在其远端处的突出的唇缘部分(22)、以及毗连的悬臂部分(23),其特征在于,所述支撑台区段(15)的长度短于所述长形基部区段(14)的长度,其中所述长形基部区段(14)设置有附接表面(32),所述至少一个支撑台部段(11)安装到所述附接表面,其中,所述至少一个支撑台部段(11)在沿所述支撑轮廓部(12)的纵向方向偏移到所述支撑台区段(15)的位置中附接到所述长形基部区段(14)。

2. 根据权利要求1所述的织物支撑件,其特征在于,所述至少一个支撑台部段(11)由比所述支撑轮廓部(12)的材料更具刚性的材料制成。

3. 根据权利要求1或2所述的织物支撑件,其特征在于,所述至少一个支撑台部段(11)的材料厚度至少部分地小于所述支撑台区段(15)的材料厚度。

4. 根据权利要求1或2所述的织物支撑件,其特征在于,所述至少一个支撑台部段(11)的所述悬臂部分(23)的背侧(25)比所述支撑台区段(15)的所述悬臂部分(21)的背侧(26)从所述长形基部区段(14)朝向簧片(4)突出得更少。

5. 根据权利要求1或2所述的织物支撑件,其特征在于,所述至少一个支撑台部段(11)的所述悬臂部分(23)的厚度(27)至少在一些区域中小于所述支撑台区段(15)的所述悬臂部分(21)的厚度(28)。

6. 根据权利要求1或2所述的织物支撑件,其特征在于,所述至少一个支撑台部段(11)的所述悬臂部分(23)设置有至少一个开口(37)。

7. 根据权利要求1或2所述的织物支撑件,其特征在于,所述至少一个支撑台部段(11)进一步包括安装部分(24),所述安装部分适于将所述至少一个支撑台部段(11)安装到所述长形基部区段(14)。

8. 根据权利要求7所述的织物支撑件,其特征在于,所述安装部分(24)设置有至少一个通孔(34)以用于接收紧固元件。

9. 根据权利要求8所述的织物支撑件,其特征在于,所述安装部分(24)设置有至少一个通孔(34)以用于接收紧固螺钉(16)。

10. 根据权利要求1或2所述的织物支撑件,其特征在于,所述织物支撑件(1)进一步包括长形引导元件(13),其中,所述长形引导元件(13)安装到所述至少一个支撑台部段(11)和所述支撑台区段(15)的所述唇缘部分(20、22)。

11. 根据权利要求10所述的织物支撑件,其特征在于,所述至少一个支撑台部段(11)的所述唇缘部分(22)和所述支撑台区段(15)的所述唇缘部分(20)各自具有平坦的顶表面以用于安装所述长形引导元件(13)。

12. 根据权利要求1或2所述的织物支撑件,其特征在于,所述支撑轮廓部(12)具有辅助支撑区段(18),所述辅助支撑区段(18)沿所述支撑轮廓部(12)的所述纵向方向延伸。

13. 根据权利要求12所述的织物支撑件,其特征在于,所述辅助支撑区段(18)的长度与所述长形基部区段(14)的长度相同。

14. 根据权利要求13所述的织物支撑件,其特征在于,长形辅助引导元件(19)安装到所述辅助支撑区段(18)。

15. 根据权利要求1或2所述的织物支撑件,其特征在于,所述附接表面(32)绕平行于所述长形基部区段(14)的所述纵向方向的轴线而相对于所述安装表面(29)倾斜。

16. 根据权利要求15所述的织物支撑件,其特征在于,所述至少一个支撑台部段(11)邻接抵靠所述长形基部区段(14)的邻接表面(33),其中,所述附接表面(32)和所述邻接表面(33)设定成彼此成角度。

17. 根据权利要求16所述的织物支撑件,其特征在于,所述附接表面(32)和所述邻接表面(33)设定成 70° 至 120° 的角度。

18. 一种用于制造用于织机的织物支撑件(1)的方法,所述织物支撑件具有支撑轮廓部(12)以及与所述支撑轮廓部(12)分开地形成的至少一个支撑台部段(11),其中,所述支撑轮廓部(12)具有适于紧固到所述织机的框架(2)的长形基部区段(14)、以及与所述长形基部区段(14)一体地形成的支撑台区段(15),其中,所述支撑台区段(15)包括布置在其远端处的突出的唇缘部分(20)、以及毗连的悬臂部分(21),所述悬臂部分(21)从所述长形基部区段(14)至少向上延伸,并且其中,所述至少一个支撑台部段(11)包括布置在其远端处的突出的唇缘部分(22)、以及毗连的悬臂部分(23),其特征在于,所述支撑台区段(15)的长度短于所述长形基部区段(14)的长度,并且所述方法包括:在沿所述支撑轮廓部(12)的纵向方向偏移 to 所述支撑台区段(15)的位置中,对所述长形基部区段(14)进行机加工以用于形成附接表面(32);以及在所述附接表面(32)处将与所述支撑轮廓部(12)分开地形成的所述至少一个支撑台部段(11)附接到所述长形基部区段(14)。

织物支撑件

技术领域

[0001] 本发明涉及一种用于织机的织物支撑件以及一种用于制造此类织物支撑件的方法。

背景技术

[0002] WO 2008/031519 A1示出了一种织物支撑件,其被配合到织机的框架。织物支撑件包括若干个支撑轮廓部(profiles),其中,每个支撑轮廓部具有适于紧固到织机的框架的长形基部区段、以及与长形基部区段一体地形成的支撑台区段。所述支撑台区段中的每一者包括布置在其远端处的突出的唇缘部分、以及毗连的悬臂部分,所述悬臂部分从长形基部区段向上和向后延伸。支撑轮廓部布置成使得相邻的支撑轮廓部彼此邻接或使得相邻的支撑轮廓部布置成在其间具有间隙,其中,长形引导元件附接到唇缘部分,该长形引导元件桥接支撑轮廓部之间的间隙。

[0003] 悬臂部分设置有开口,以用于在打纬期间允许纬线检测器、喷嘴(诸如,中继喷嘴或拉伸喷嘴)或安装到织机箱座的其他元件通过并且避免织物支撑件和喷嘴或其他元件之间的干涉。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种织物支撑件及其制造方法,所述织物支撑件及其制造方法允许将织物支撑件容易地安装到织机,并且所述织物支撑件允许以高的精度和大的灵活性来定位安装到织机的箱座的元件。

[0005] 该目的通过具有权利要求1和13的特征的织物支撑件和方法来解决。在从属权利要求中限定了优选的实施例。

[0006] 根据第一方面,提供了一种用于织机的织物支撑件,该织物支撑件具有支撑轮廓部以及与支撑轮廓部分开地形成的至少一个支撑台部段,其中,支撑轮廓部具有适于紧固到织机的框架的长形基部区段、以及与长形基部区段一体地形成的支撑台区段,其中,支撑台区段包括布置在其远端处的突出的唇缘部分、以及毗连的悬臂部分,所述悬臂部分从长形基部区段至少向上延伸,其中,所述至少一个支撑台部段包括布置在其远端处的突出的唇缘部分、以及毗连的悬臂部分,其中,支撑台区段的长度短于长形基部区段的长度,并且其中,所述至少一个支撑台部段在沿支撑轮廓部的纵向方向偏移 to 支撑台区段的位置中附接到长形基部区段。

[0007] 当将所述至少一个支撑台部段安装到支撑轮廓部时,所述至少一个支撑台部段可以与支撑轮廓部对准。可以将支撑轮廓部与支撑台部段的预组装单元安装到织机。

[0008] 在一个实施例中,所述至少一个支撑台部段和支撑轮廓部由相同的材料制成,例如由挤压铝或铝合金制成。在优选的实施例中,所述至少一个支撑台部段由比支撑轮廓部的材料更具刚性的材料制成。例如,所述至少一个支撑台部段由钢制成。

[0009] 在一个实施例中,所述至少一个支撑台部段的材料厚度至少部分地小于支撑台区

段的材料厚度,特别地,所述至少一个支撑台部段在其悬臂部分的高度处的材料厚度小于支撑台区段在其悬臂部分的高度处的材料厚度。通过减小材料厚度,增加了安装到织机的箱座的元件的安装空间。由此,有可能相对于编织宽度且因此相对于织物支撑件的纵向方向以高的灵活性来定位安装到箱座的元件。特别地,当提供由更具刚性的材料制成的支撑台部段时,可以在不降低或至少不显著降低织物支撑件的承载能力的情况下减小材料厚度。

[0010] 选择所述至少一个支撑台部段的悬臂部分的形状和支撑台区段的悬臂部分的形状,使得相应的唇缘部分布置在打纬线附近。悬臂部分从长形基部区段至少向上延伸。在一个实施例中,悬臂部分沿着具有竖直分量的至少基本直线延伸。在优选的实施例中,悬臂部分是弧形的,其中,边撑辊(temple roller)可以沿编织织物的拉动方向放置在唇缘部分的前面。

[0011] 在优选的实施例中,所述至少一个支撑台部段的悬臂部分的背侧比支撑台区段的悬臂部分的背侧从长形基部区段朝向簧片突出得更少。为此,在一个实施例中,所述至少一个支撑台部段的悬臂部分的形状不同于支撑台区段的悬臂部分的形状。

[0012] 在一个实施例中,所述至少一个支撑台部段的悬臂部分和支撑台区段的悬臂部分沿着至少基本相同的弧形或直线延伸。优选地,所述至少一个支撑台部段的悬臂部分的厚度至少在一些区域中小于支撑台区段的悬臂部分的厚度。这允许所述至少一个支撑台部段的悬臂部分的背侧比支撑台区段的悬臂部分的背侧从长形基部区段朝向簧片突出得更少。

[0013] 在优选的实施例中,所述至少一个支撑台部段的悬臂部分设置有至少一个开口。此类开口允许安装到箱座的元件(诸如,喷嘴)通过。在一个实施例中,悬臂部分设置有两个开口,这两个开口将悬臂部分划分成三个肋,所述肋沿纵向方向彼此偏移。

[0014] 在优选的实施例中,所述至少一个支撑台部段进一步包括安装部分,该安装部分适于将所述至少一个支撑台部段安装到长形基部区段。在优选的实施例中,安装部分设置有至少一个通孔以用于接收紧固元件,特别地用于接收紧固螺钉。为了允许牢固的紧固,在本发明的实施例中,安装部分设置有两个通孔,这两个通孔沿织物支撑件的纵向方向彼此偏移。

[0015] 在一个实施例中,支撑台区段的唇缘部分和至少一个支撑台部段的唇缘部分用作编织织物的引导表面,其中,例如将表面处理或表面涂覆应用于支撑台区段的唇缘部分以用于增强引导特性。在优选的实施例中,织物支撑件进一步包括长形引导元件,其中,该长形引导元件安装到支撑台区段和所述至少一个支撑台部段的唇缘部分。在一个实施例中,支撑台区段和至少一个支撑台部段布置成使得相邻的唇缘部分彼此邻接。在其他实施例中,支撑台区段和至少一个支撑台部段布置成使得在相邻的唇缘部分之间形成间隙,其中,长形引导元件桥接唇缘部分之间的间隙。

[0016] 在一个实施例中,至少一个支撑台部段的唇缘部分和支撑台区段的唇缘部分各自具有平坦的顶表面以用于安装长形引导元件。

[0017] 在一个实施例中,支撑轮廓部具有辅助支撑区段,所述辅助支撑区段沿支撑轮廓部的纵向方向延伸,其中,特别地,辅助支撑区段的长度与长形基部区段的长度至少基本相同,其中,特别地,长形辅助引导元件安装到辅助支撑区段。辅助支撑区段与支撑轮廓部一体地形成。因此,不需要附加的安装步骤来安装辅助支撑区段。

[0018] 在优选的实施例中,长形基部区段设置有:安装表面,其用于将长形基部区段安装到织机的框架;以及附接表面,至少一个支撑台部段安装到该附接表面。安装表面例如是长形基部区段的底表面。取决于安装技术,安装表面设置有对准元件和/或用于接收紧固螺钉的通孔。在优选的实施例中,附接表面绕平行于长形基部区段的纵向方向的轴线而相对于安装表面倾斜。附接表面的布置由本领域技术人员适当地选择,以用于避免力仅沿垂直于紧固元件(特别地,垂直于紧固螺钉)的方向作用和/或用于保证长形基部区段在包围紧固元件的区域中具有足够的材料厚度。

[0019] 在一个实施例中,至少一个支撑台部段借助于紧固元件而相对于支撑轮廓部对准。在优选的实施例中,至少一个支撑台部段邻接抵靠长形基部区段的邻接表面,其中,附接表面和邻接表面设定成彼此成角度,特别地成大约70°至大约120°的角度。

[0020] 根据第二方面,提供了一种用于制造用于织机的织物支撑件的方法,该织物支撑件具有支撑轮廓部以及与支撑轮廓部分开地形成的至少一个支撑台部段,其中,支撑轮廓部具有适于紧固到织机的框架的长形基部区段、以及与长形基部区段一体地形成的支撑台区段,其中,支撑台区段包括布置在其远端处的突出的唇缘部分、以及毗连的悬臂部分,所述悬臂部分从长形基部区段至少向上延伸,其中,所述至少一个支撑台部段包括布置在其远端处的突出的唇缘部分、以及毗连的悬臂部分,并且其中,支撑台区段的长度短于长形基部区段的长度,该方法包括:在沿支撑轮廓部的纵向方向偏移到支撑台区段的位置中,对长形基部区段进行机加工以用于形成附接表面;以及在附接表面处将与支撑轮廓部分开地形成的至少一个支撑台部段附接到长形基部区段。

[0021] 在一个实施例中,支撑轮廓部由挤压铝或铝合金制成,其中,通过对支撑轮廓部进行机加工,缩短了支撑台区段的长度,使得支撑台区段的长度变得短于长形基部区段的长度。

[0022] 在优选的实施例中,所述至少一个支撑台部段被形成为使得在安装所述至少一个支撑台部段之后,其悬臂部分的背侧比支撑台区段的悬臂部分的背侧从长形基部区段朝向簧片突出得更少。因此,在所述至少一个支撑台部段的区域中,提供了用于安装到织机的箝座的元件的附加安装空间。

[0023] 本发明的另外的特性和优点将从权利要求以及附图中示意性地图示的实施例的以下描述中显现。

附图说明

[0024] 在下文中,将参考附图详细描述本发明的实施例。贯穿附图,相同的元件将由相同的附图标记表示。

[0025] 图1以侧视图示意性地示出了具有箝座和织物支撑件的织机的一部分。

[0026] 图2示出了具有支撑轮廓部和若干个支撑台部段的织物支撑件的端部的透视图。

[0027] 图3示出了图2的织物支撑件的俯视图。

[0028] 图4示出了图2的织物支撑件的分解侧视图。

[0029] 图5示出了图2的织物支撑件的侧视图。

[0030] 图6以透视图从背面示出了在安装支撑台部段之前图2的织物支撑件的支撑轮廓部。

- [0031] 图7示出了图6的织物支撑件的支撑轮廓部的俯视图。
- [0032] 图8以透视图示出了在安装支撑台部段时图6的支撑轮廓部的部分。
- [0033] 图9以透视图示出了在安装若干个支撑台部段之后图6的支撑轮廓部的部分。
- [0034] 图10示出了在安装若干个支撑台部段之后图9的支撑轮廓部的俯视图。
- [0035] 图11以透视图从前面示出了在安装若干个支撑台部段之后图9的支撑轮廓部的部分。
- [0036] 图12以透视图示出了在安装长形引导元件之后图11的支撑轮廓部的部分。

具体实施方式

[0037] 图1以侧视图示意性地示出了织机的一部分,该织机具有框架2、承载簧片4的箝座3、以及安装到织机的框架2的织物支撑件1。

[0038] 织机是喷气式织机,其中,在编织期间,借助于簧片4的U形插入通道5中的气流将纬线(未示出)插入到由经线(未示出)形成的编织梭口中,所述气流使纬线输送通过U形插入通道5。该气流由主喷嘴(未示出)和几个中继喷嘴(未示出)生成,这些中继喷嘴沿着U形插入通道5在插入方向上一个接一个地布置。在所示的实施例中,辅助喷嘴6安装在箝座3上。辅助喷嘴6例如是布置在插入件的到达侧处的拉伸喷嘴,如例如在WO 2015/177155 A1中所示的那样。在所示的实施例中,辅助喷嘴6设置在具有舌部8的保持器7上,该舌部被插入设置在簧片梁9上的凹槽中并被夹持在键(key)10和簧片梁9之间以用于将保持器7固定到箝座3。

[0039] 编织织物(未示出)由织物支撑件1支撑,该织物支撑件包括若干个支撑台部段11和支撑轮廓部12,支撑台部段11安装到该支撑轮廓部,下文将更详细地描述所述织物支撑件1。织物支撑件1包括长形引导元件13,该长形引导元件布置在进入到U形插入通道5中的远端处。在所示的实施例中,支撑轮廓部12具有辅助支撑区段18,该辅助支撑区段沿支撑轮廓部12的纵向方向延伸并且布置在长形引导元件13的前面以用于沿编织织物的拉动方向在距打纬线一定距离处支撑编织织物。织物支撑件1安装在框架2上,并使用紧固螺钉(未示出)相对于框架2的凹槽31而被紧固。如图1中所示,在打纬期间,具有簧片4的箝座3、以及辅助喷嘴6朝向织物支撑件1移动,其中,支撑台部段11被形成为使得避免了织物支撑件1和辅助喷嘴6之间的干涉。

[0040] 将参考图2至图12更详细地描述织物支撑件1。

[0041] 图2是织物支撑件1的端部的透视图,该织物支撑件具有支撑轮廓部12、若干个(在所示的实施例中,为十个)支撑台部段11、以及长形引导元件13。支撑轮廓部12具有适于紧固到织机的框架2(见图1)的长形基部区段14、以及与长形基部区段14一体地形成的支撑台区段15。

[0042] 如图3中所示,支撑台区段15的长度L15短于长形基部区段14的长度L14,并且支撑台部段11在沿支撑轮廓部12的纵向方向偏移到支撑台区段15的位置中附接到支撑轮廓部12的长形基部区段14。在所示的实施例中,每个支撑台部段11借助于两个紧固螺钉16安装到长形基部区段14。

[0043] 如在图11中最佳地看到的,支撑台部段11各自设置有开口37并且支撑台区段15上设置有开口17,其中,如果可能的话,中继喷嘴、辅助喷嘴或附接到织机的箝座3(见图1)的

其他元件布置在开口17、37的区域中,以用于避免在打纬时干涉织物支撑件1并在打纬期间允许元件移动通过这些开口或进入到这些开口中。

[0044] 在所示的实施例中,支撑台部段11的悬臂部分23各自设置有两个开口37,使得形成了三个肋38,这些肋沿织物支撑件1的纵向方向偏移。在其他实施例中,提供多于两个的开口37或仅一个开口37。类似地,支撑台区段15的悬臂部分21设置有开口17,使得形成多个肋39。

[0045] 如在图2中最佳地看到的,辅助支撑区段18的长度与长形基部区段14的长度L14至少基本相同。为了确保在无摩擦力或具有低摩擦力的情况下进行引导,将长形辅助引导元件19安装到辅助支撑区段18。

[0046] 图4是织物支撑件1的分解侧视图,并且图5是织物支撑件1的侧视图,该织物支撑件包括支撑轮廓部12、支撑台部段11、安装到支撑轮廓部12和支撑台部段11的长形引导元件13、以及长形辅助引导元件19。

[0047] 如图4和图5中所示,支撑台区段15包括布置在其远端处的突出的唇缘部分20、以及毗连的悬臂部分21,所述悬臂部分21从长形基部区段14向上并朝向簧片4(见图1)延伸。类似地,支撑台部段11各自包括布置在远端处的唇缘部分22、以及毗连的悬臂部分23,其中,当安装到长形基部区段14时,支撑台部段11的悬臂部分23从长形基部区段14向上并朝向簧片4(见图1)延伸。

[0048] 支撑台部段11进一步各自包括安装部分24,该安装部分适于将支撑台部段11安装到长形基部区段14。

[0049] 支撑台区段15的唇缘部分20和支撑台部段11的唇缘部分22在设计上至少基本相同,并且当将支撑台部段11安装到长形基部区段14时,唇缘部分20、22彼此对准。在所示的实施例中,支撑台部段11的唇缘部分22和支撑台区段15的唇缘部分20各自具有平坦的顶表面以用于安装长形引导元件13。

[0050] 如在图5中最佳地看到的,支撑台部段11的悬臂部分23的背侧25比支撑台区段15的悬臂部分21的背侧26从长形基部区段14朝向簧片4(见图1)突出得更少。由于这种设计,为安装到箝座3的元件(例如,图1中所示的辅助喷嘴6)提供了附加安装空间,并且那些元件可以布置在支撑台部段11(该支撑台部段未设置有开口37(见图2))后面的位置中,或者布置在支撑台部段11后面紧邻悬臂部分23的肋38的位置中。

[0051] 在图4中所示的实施例中,为了实现支撑台部段11的悬臂部分23的背侧25从长形基部区段14朝向簧片4突出得更少,支撑台部段11的悬臂部分23的厚度27部分地小于支撑台区段15的悬臂部分21的厚度28。尽管厚度减小,但为了确保支撑台部段11具有足够的硬度,在一个实施例中,支撑台部段11由比支撑轮廓部12的材料更具刚性的材料制成。

[0052] 长形基部区段14设置有安装表面29以用于将长形基部区段14安装到织机的框架2(见图1)。安装表面29设置在长形基部区段14的底部处。在安装表面29的后端部处,提供了鼻状件30以用于使长形基部区段14与框架2对准。长形基部区段14进一步设置有附接表面32,支撑台部段11安装到该附接表面。在所示的实施例中,附接表面32绕平行于长形基部区段14的纵向方向的轴线而相对于安装表面29倾斜。这种布置允许附接表面32足够大。在替代方案中,附接表面32可以平行于安装表面29布置。

[0053] 在所示的实施例中,支撑台部段11进一步邻接抵靠长形基部区段14的邻接表面

33,其中,附接表面32和邻接表面33设定成彼此至少基本垂直。附接表面32和邻接表面33可以被机加工成具有高的精度,使得支撑台部段11可以沿支撑轮廓部12的长形基部区段14的纵向方向相对于长形基部区段14以高的精度附接在适当位置。

[0054] 安装部分24各自设置有两个通孔34(在图5中仅一个可见)以用于接收两个紧固螺钉16(见图8)。在通孔34上方,存在用于螺钉16的头部(见图11和12)的几乎半圆形切口。

[0055] 在所示的实施例中,长形基部区段14进一步设置有凹槽35,诸如附加的引导元件之类的附加元件(未示出)可以安装到该凹槽。

[0056] 图6、图8和图12以透视图分别示出了在将支撑台部段11和长形引导元件13安装到支撑轮廓部12之前、之时和之后织物支撑件1的支撑轮廓部12的一部分。图7示出了图6的俯视图,而图10示出图9的俯视图。

[0057] 图6以透视图从背面示出了在安装支撑台部段11之前织物支撑件1的支撑轮廓部12的一部分。如图6中所示,支撑台区段15的长度短于长形基部区段14的长度,其中,在沿支撑轮廓部12的纵向方向偏移到支撑台区段15的位置中,对长形基部区段14进行机加工以用于形成附接表面32和邻接表面33。例如,通过铣削对支撑轮廓部12进行机加工。进一步,附接表面32设置有螺纹孔36以用于接收紧固螺钉16(见图8)。可以在附接表面32中以高的精度提供螺纹孔36,使得支撑台部段11可以相对于附接表面32以高的精度附接在适当位置。

[0058] 图8和图9分别从背面示出了在安装支撑台部段11之时和之后图6的支撑轮廓部12的部分。图11从前面示出了在安装支撑台部段11之后图6的支撑轮廓部的部分。

[0059] 如图9和11中所示,在安装支撑台部段11之后,支撑台部段11的唇缘部分22与支撑台区段15的唇缘部分20对准。在所示的实施例中,支撑台部段11的唇缘部分22和支撑台区段15的唇缘部分20沿纵向方向布置成在其间具有间隙40。如图2、图3和图12中所示,在附接长形引导轮廓部13之后,间隙40被桥接。

[0060] 如图9至图11中所示,在安装支撑台部段11之后,毗连的支撑台部段11的悬臂部分23布置成其间具有间隙40,其中,安装到箝座3(见图1)的诸如辅助喷嘴(未显示)之类的元件可以布置在间隙40或开口17、37的位置中。如上文所解释的,由于设置在悬臂部分23后面的额外的安装空间所致,诸如辅助喷嘴6(见图1)之类的元件也可以布置在肋38的位置的高度处。

[0061] 在所示的实施例中,支撑台部段11仅在支撑台区段15的一侧处安装到支撑轮廓部12。特别地,在图2的透视图中的实施例中,支撑台部段11布置在支撑轮廓部12的支撑台区段15的右侧处,该右侧布置在例如插入的纬线的到达侧处。在替代性实施例中,在图2的透视图,支撑台部段11布置在支撑轮廓部12的支撑台区段15的左侧处。在另一个实施例中,支撑台部段11布置在支撑轮廓部12的两个支撑台区段15之间。在再一个实施例中,支撑台部段11沿着支撑轮廓部12的长形基部14的宽度安装在若干个区中,该支撑轮廓部沿着支撑轮廓部12的长形基部14的宽度设置有若干个支撑台区段15。为此,例如,对支撑轮廓部12的若干个区进行机加工,以用于形成用于支撑台部段11的附接表面32。

[0062] 尽管在所示的实施例中,支撑台部段11用螺钉16固定到长形基部区段14的附接表面32,在替代性实施例中,支撑台部段11可以胶合或焊接到长形基部区段14的附接表面32。

[0063] 本领域技术人员将理解,根据本发明的织物支撑件1不限于通过示例描述的并且在附图中图示的实施例。落入权利要求书的所描述和图示的实施例的替代方案和组合也是

可能的。例如,在其他实施例中,织物支撑件1未设置有辅助支撑区段18。在其他实施例中,长形基部区段14未设置有凹槽35。在再另一个实施例中,提供了多于一个的凹槽35。

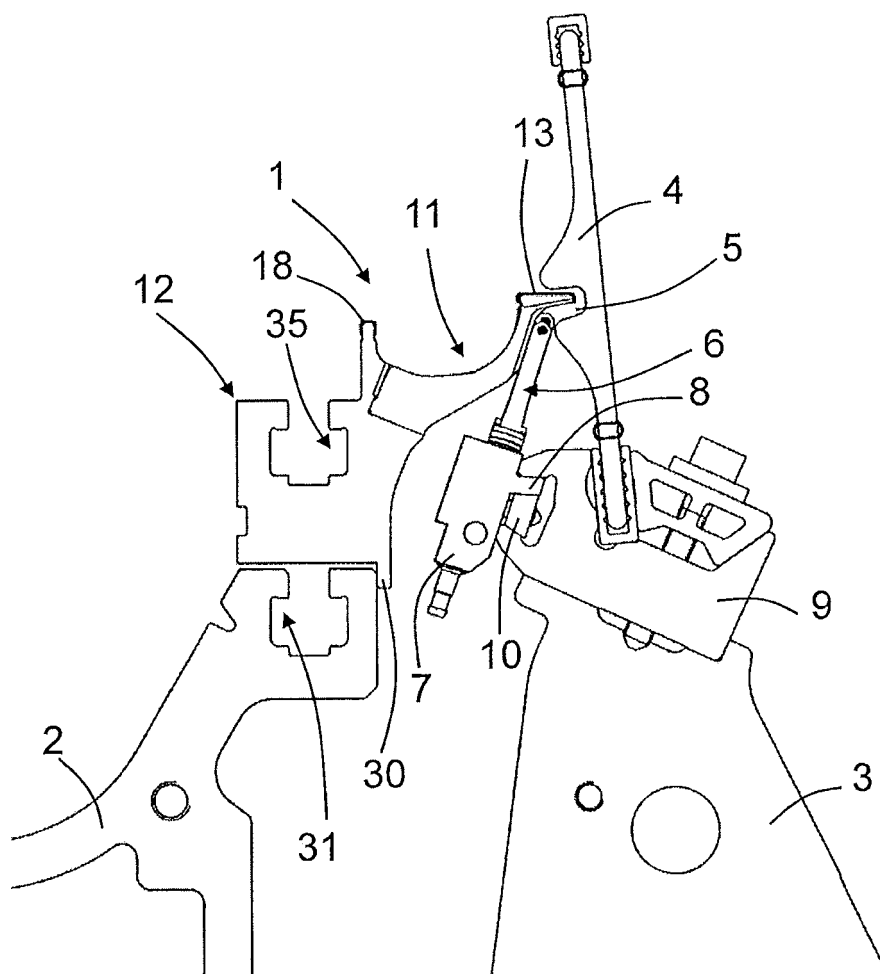


图 1

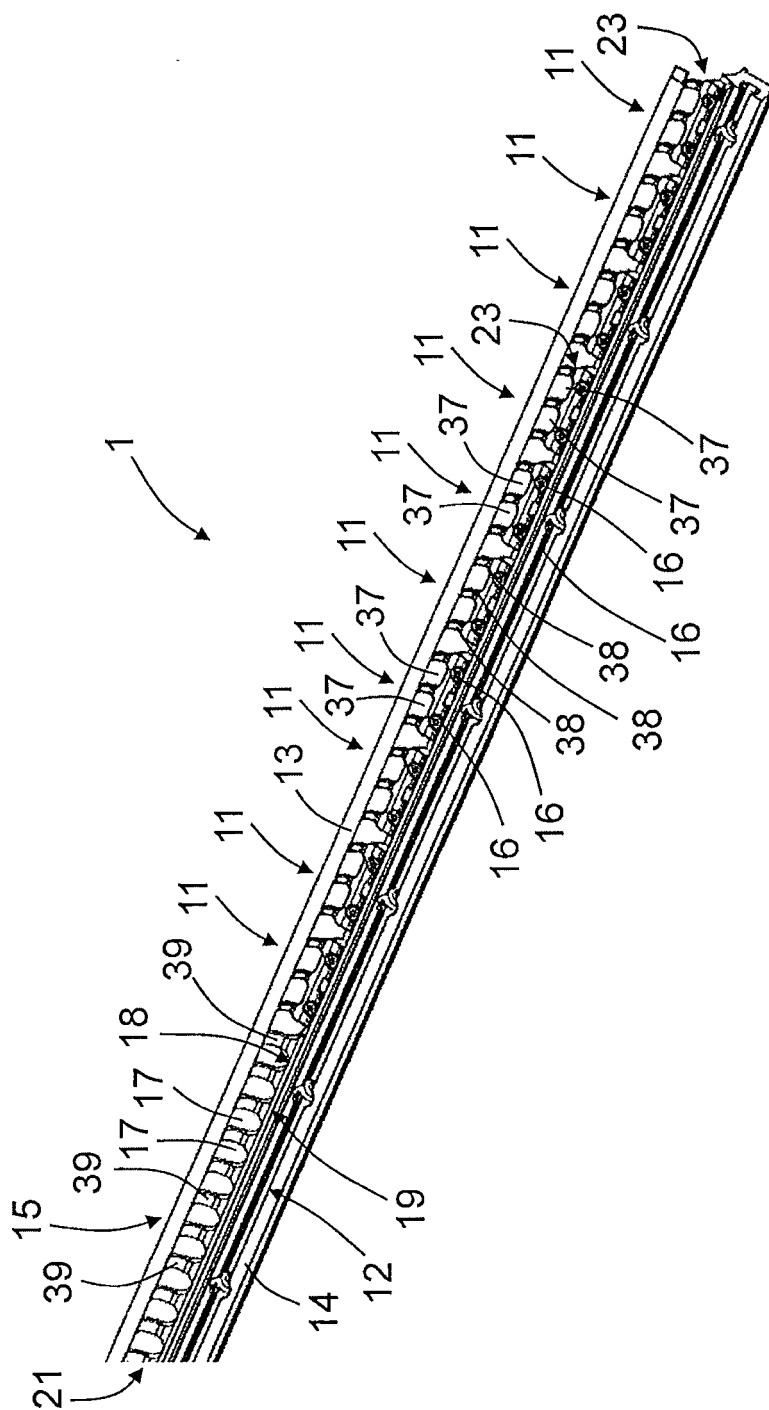


图 2

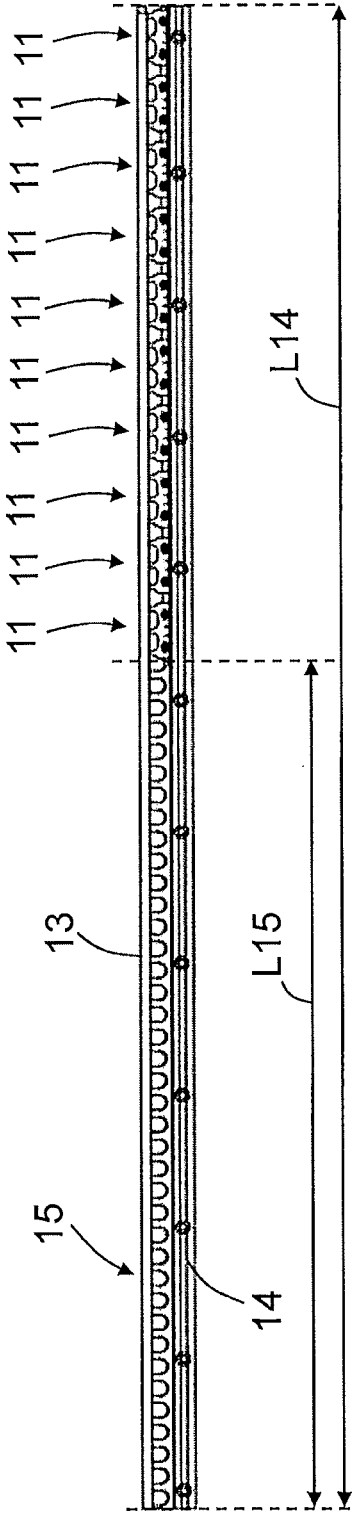


图 3

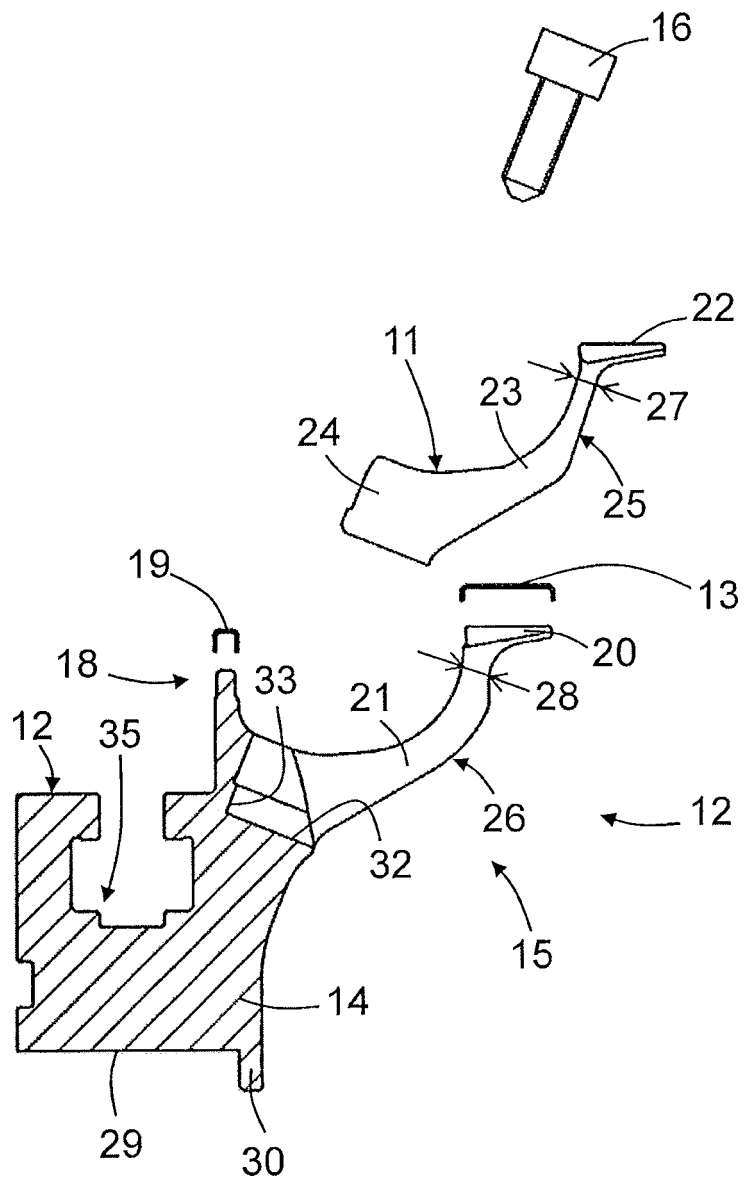


图 4

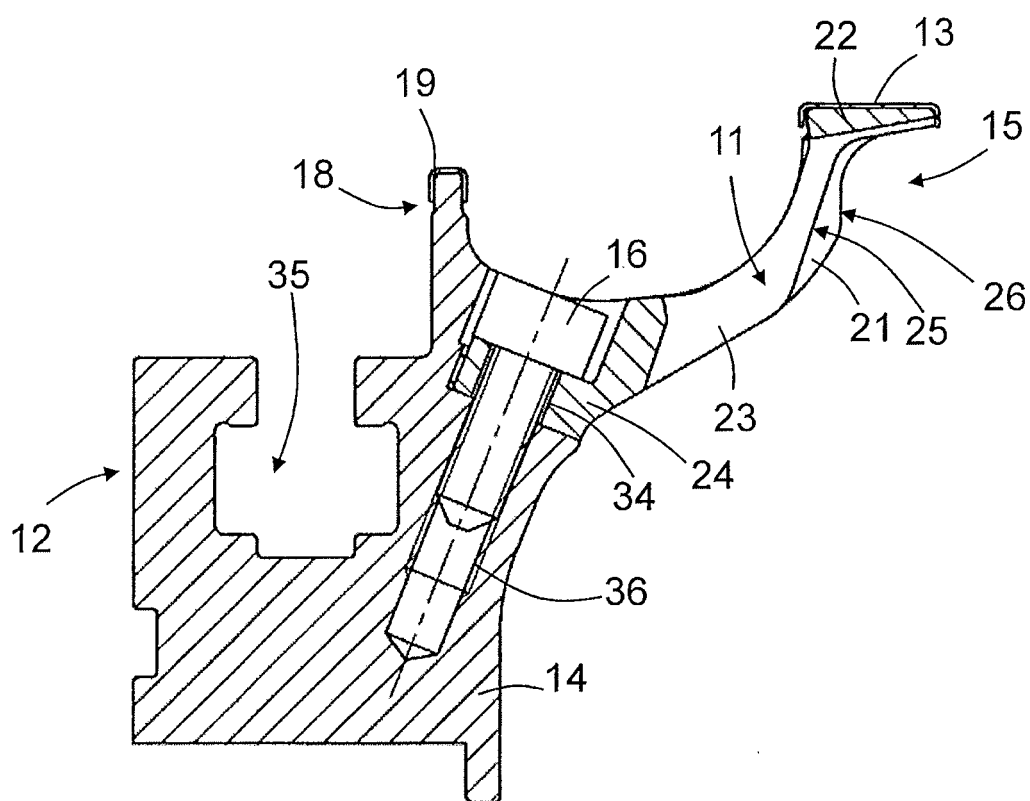


图 5

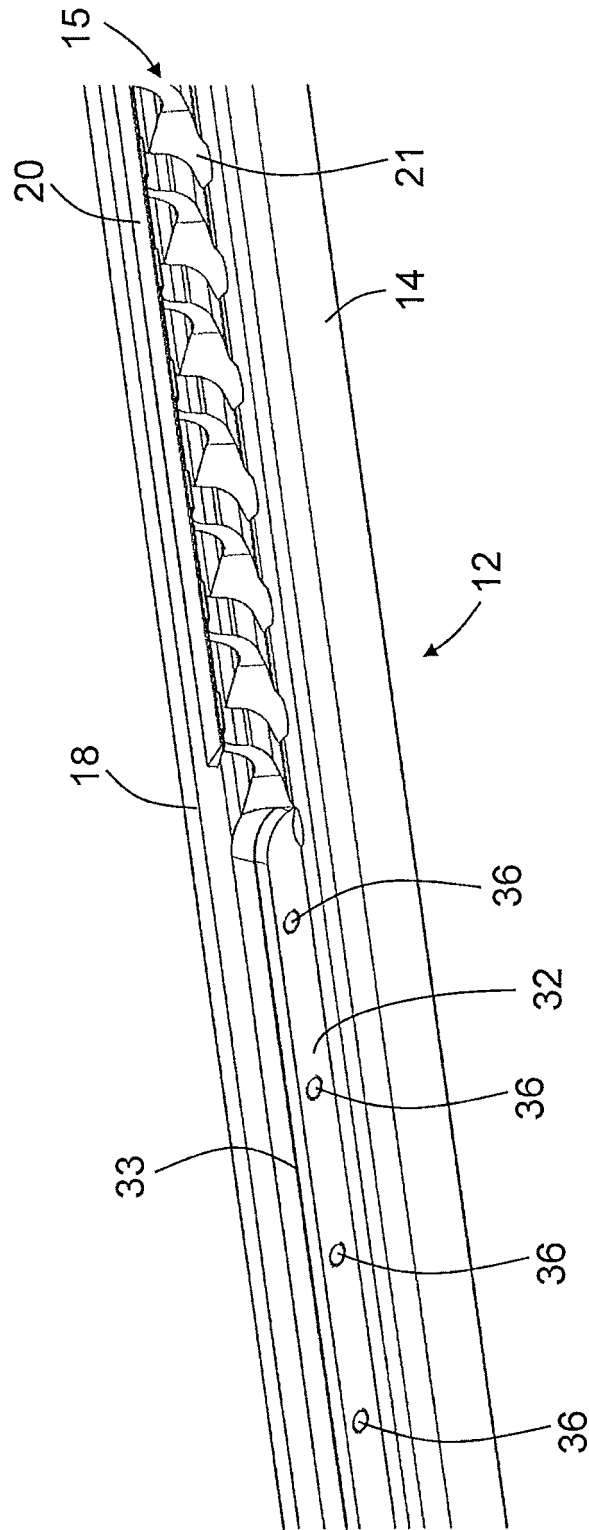


图 6

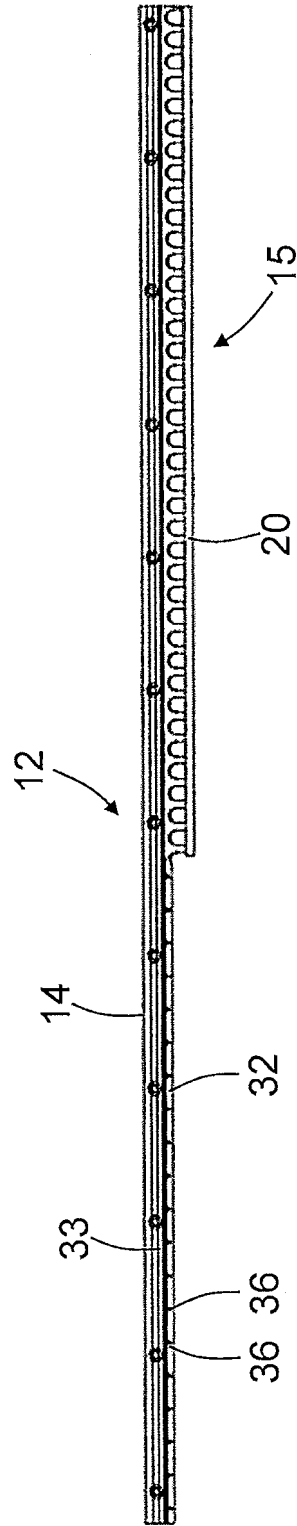


图 7

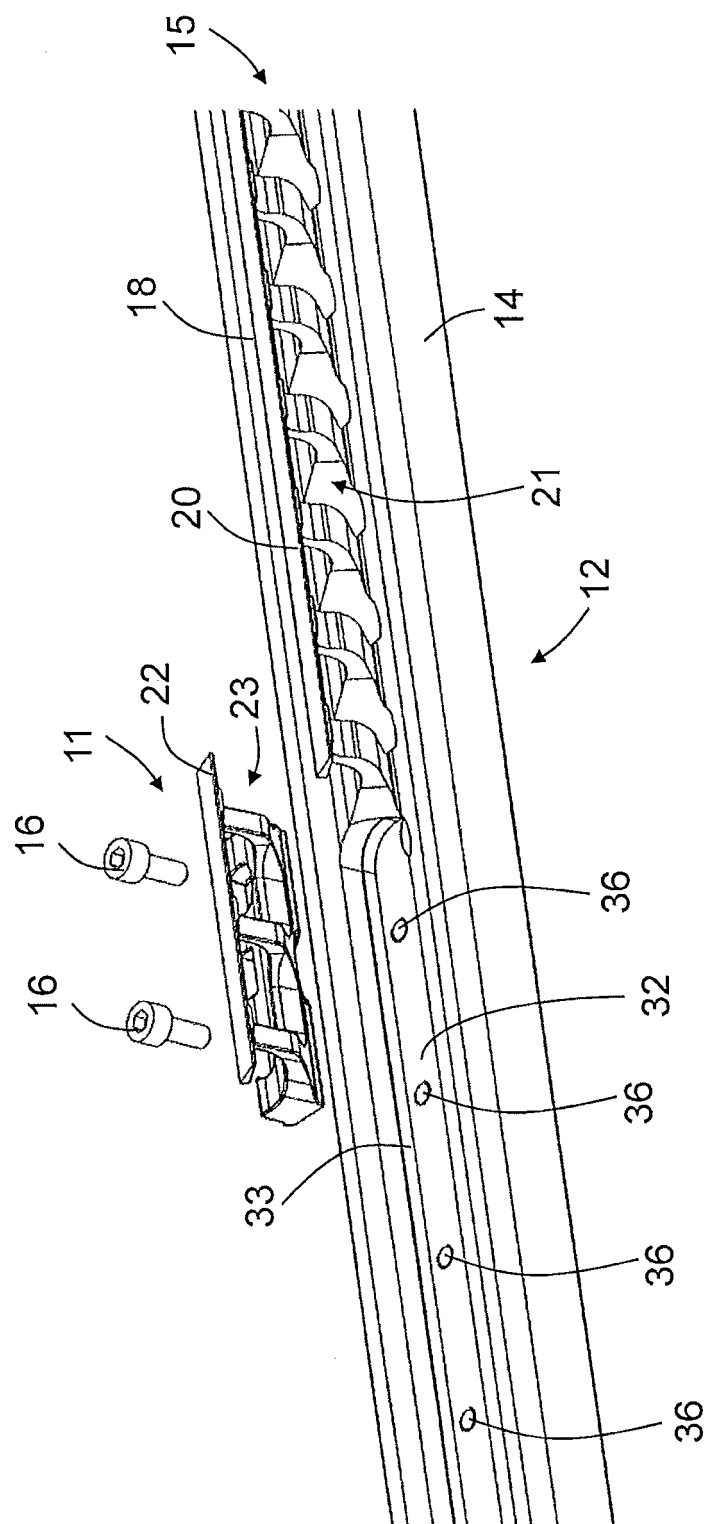


图 8

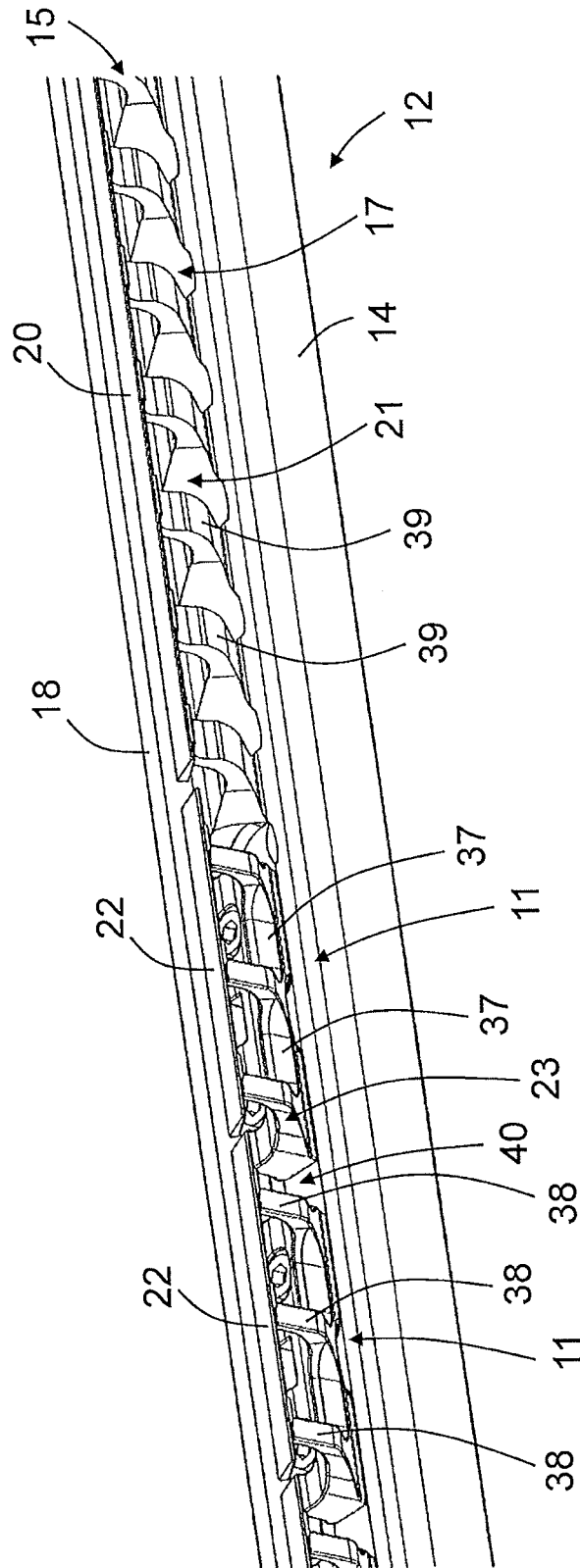


图 9

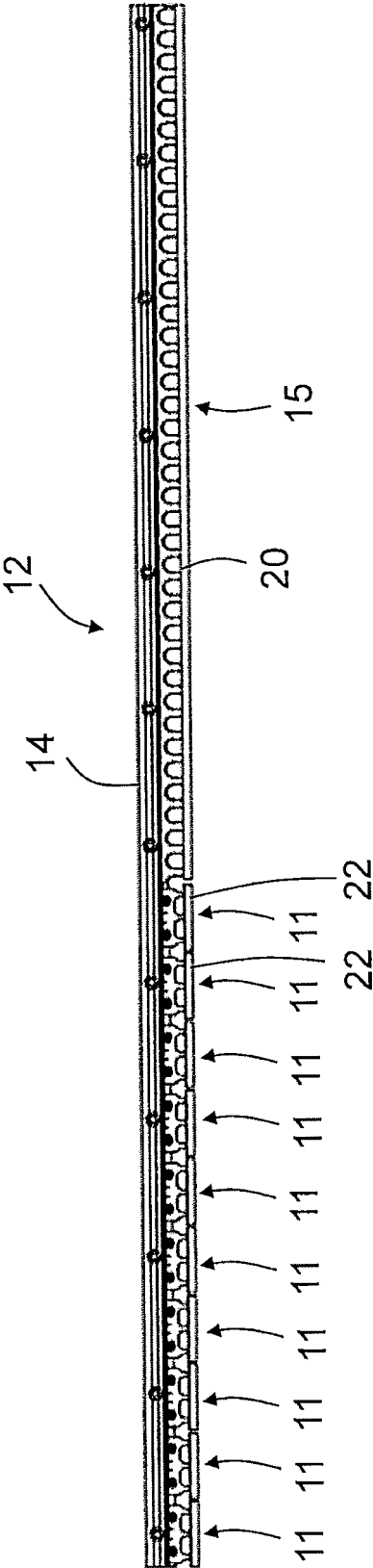


图 10

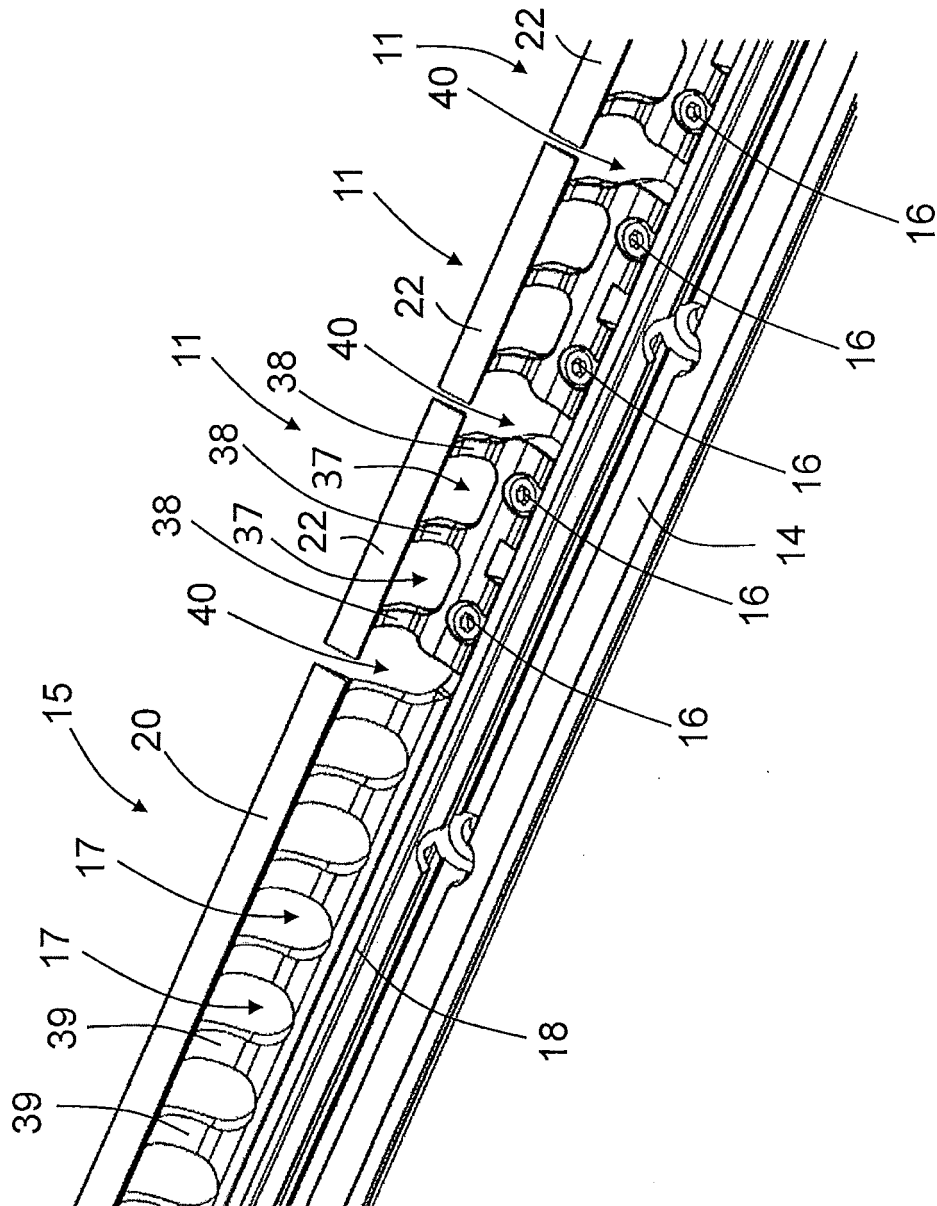


图 11

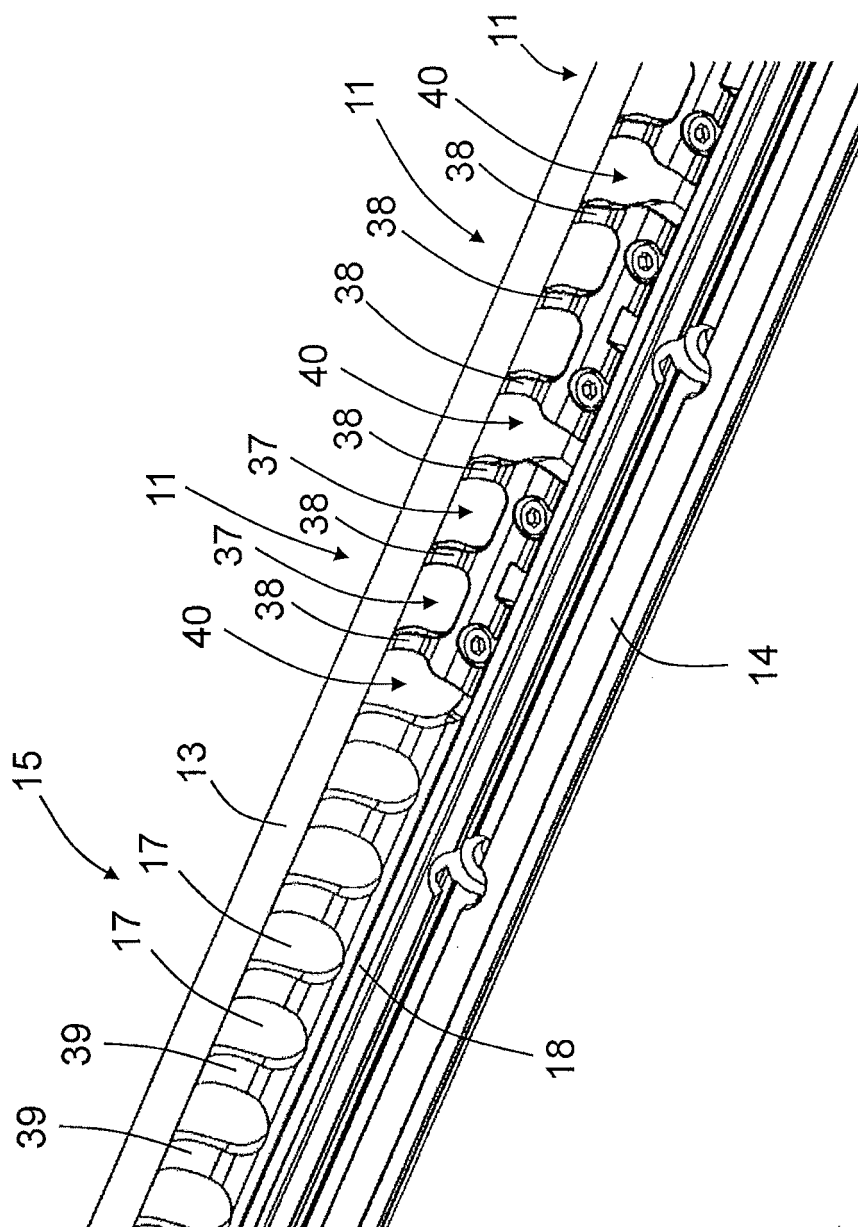


图 12