(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222042122 U
(45)授权公告日 2024.11.22

(21)申请号 202420522102.9

(22)申请日 2024.03.18

(73)专利权人 康美特(厦门)智控科技有限公司
地址 361000 福建省厦门市同安区通福路588-2号6楼601室

(72)发明人 白镇宇 洪宗纯

(74)专利代理机构 厦门原创专利事务所(普通合伙) 35101
专利代理师 林艳

(51)Int.Cl.
B65H 23/34(2006.01)
B65H 23/26(2006.01)
B65H 18/10(2006.01)
B65H 20/02(2006.01)
B65H 18/26(2006.01)

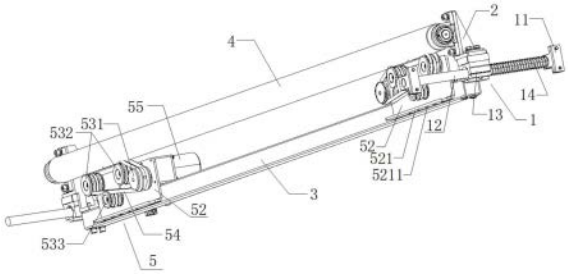
权利要求书1页 说明书6页 附图10页

(54)实用新型名称

一种开幅卷布机的剥边机构及其卷布机

(57)摘要

本实用新型提供了一种开幅卷布机的剥边机构及其卷布机,包括导向组件、安装座、安装梁、剥边辊和剥边组件。本申请通过优化剥边机构的结构设置,提高剥边机构与卷布辊的贴合度,既可以避免剥边完后的布匹再次卷曲的问题,提升剥边效果,同时还可以对卷布辊上的布匹进行压实,提升收卷效果。更进一步的,该剥边机构应用于开幅卷布机可以大大简化卷布机的结构设置,通过进料撑布机构、驱动辊、张力辊、夹布辊、剥边机构和卷布辊的结构合理布局即可实现卷布装置高质量布匹收卷工艺。该剥边卷布装置通过整个结构的相互配合,简化饶布方式,设备结构更加简单,降低制造和维护成本,并且提升加工效率和布面品质。



CN 222042122 U

1.一种开幅卷布机的剥边机构,其特征在于,包括导向组件、安装座、安装梁、剥边辊和剥边组件,所述安装梁和剥边辊相对平行设置、且两端分别通过安装座与导向组件连接,所述剥边组件固定于安装梁两端、且剥边组件与剥边辊侧面相对抵接设置,所述导向组件设有导向座、导向轴、滑块和弹簧,所述导向轴设于两导向座之间,所述滑块套设于导向轴上,所述弹簧套设于滑块与一导向座之间的导向轴上,所述安装座固定于滑块上。

2.根据权利要求1所述的一种开幅卷布机的剥边机构,其特征在于,所述剥边组件设有安装板、剥边座、带轮、皮带和剥边电机,所述安装板固定于安装梁上,所述剥边座与安装板固定,所述带轮设有驱动轮、剥边轮和调节轮,所述剥边轮设有两个、且平行剥边辊设置,所述剥边电机固定于剥边轮远离剥边辊侧的剥边座上,驱动轮设于剥边电机上,所述调节轮设于驱动轮和一剥边轮之间,所述驱动轮、剥边轮和调节轮通过皮带联动连接;所述剥边座对应剥边轮和调节轮位置设有垂直于剥边辊的调节槽;所述剥边座远离剥边辊一侧设有垂直弯折板,所述垂直弯折板上对应调节槽分别设有调节螺孔、“L”型支架、调节螺栓和调节弹簧,所述“L”型支架一端分别连接剥边轮和调节轮,“L”型支架另一端则通过调节螺栓与调节螺孔连接,所述调节弹簧套设于垂直弯折板和“L”型支架之间的调节螺栓上。

3.一种开幅卷布机,包括机架,其特征在于,设置于机架两侧板之间的进料撑布机构、驱动辊、张力辊、夹布辊、剥边机构和卷布辊,所述进料撑布机构设于侧板上端,所述驱动辊、张力辊、夹布辊、剥边机构和卷布辊依次由机架的后端向前端排列设置;所述驱动辊侧面也通过安装梁设有所述剥边机构的剥边组件。

4.根据权利要求3所述的一种开幅卷布机,其特征在于,所述卷布辊和剥边辊的轴心连线与导向轴平行。

5.根据权利要求3所述的一种开幅卷布机,其特征在于,所述剥边机构设于卷布辊后侧。

6.根据权利要求3所述的一种开幅卷布机,其特征在于,所述剥边组件设于剥边辊的下方。

7.根据权利要求3所述的一种开幅卷布机,其特征在于,所述夹布辊上方设有夹板,所述夹板两端设有夹布气缸与机架连接。

8.根据权利要求3所述的一种开幅卷布机,其特征在于,所述驱动辊、张力辊、夹布辊、剥边辊和卷布辊上依次绕设有布匹,所述布匹于驱动辊、张力辊、夹布辊、剥边辊和卷布辊上下面交叉绕设。

9.根据权利要求3所述的一种开幅卷布机,其特征在于,所述夹布辊的布匹高度不高于张力辊的布匹高度、且不低于剥边辊的布匹高度。

10.根据权利要求3所述的一种开幅卷布机,其特征在于,所述夹布辊位于剥边辊最大行程的后侧。

一种开幅卷布机的剥边机构及其卷布机

技术领域

[0001] 本实用新型属于开幅卷布机技术领域,尤其涉及一种开幅卷布机的剥边机构及其卷布机。

背景技术

[0002] 开幅卷布机,是一种用于针织纬编大圆机的卷布机利用织针把各种原料和品种的纱线构成线圈、再经串套连接成针织物的生产设备,主要是由机架、供纱机构、传动机构、润滑除尘(清洁)机构、电气控制机构、牵拉卷取机构和其他辅助装置构成;生产的针织物通过针织纬编圆机的卷布机构收卷成捆,由于在编织面料时,面料采用纱线不止一种,每种纱线的弹性也不一样,在编织完成进行卷取布匹的时候,布匹的布边会自然卷曲,影响卷布的平整度。申请人在先公开了专利CN 115897040 A一种用于针织纬编大圆机的剥边卷布机,包括机架,在机架前端面底部安装有卷布辊,卷布辊和传动辊组件之间的两块竖板间还安装有剥边单元,剥边单元包含主梁,安装在主梁水平两端的若干剥边模块;在主梁和卷布辊接触的前端安装有压布辊;还包含主梁水平两端分别设置有线性滑轨单元,数量为两个,本发明通过剥边单元,解决在针织纬编圆机在编织面料时,因为面料采用纱线不止一种,每种纱线的弹性也不一样,在编织完成进行卷取布匹的时候,布匹的布边会自然卷曲的问题,达到自然而然地剥开布匹的布边,让卷布辊在进行卷布的时候,平整服帖地卷在卷布辊上。但该种结构的卷布机需要通过饶布方式才能够实现剥边单元靠近卷布辊,需要通过布匹对其形成拉力,如此容易造成布匹的变形,且造成饶布方式复杂,影响加工效率,并且通过饶布方式形成的拉力使得剥边单元靠近卷布辊,对布面品质也有一定影响,本申请的目的在于研究一种剥边和卷布效果好,提升卷布后的布面品质的剥边机构及其卷布机。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种开幅卷布机的剥边机构及其卷布机,可以有效解决上述问题。

[0004] 本实用新型是这样实现的:

[0005] 一种开幅卷布机的剥边机构,包括导向组件、安装座、安装梁、剥边辊和剥边组件,所述安装梁和剥边辊相对平行设置、且两端分别通过安装座与导向组件连接,所述剥边组件固定于安装梁两端、且剥边组件与剥边辊侧面相对抵接设置,所述导向组件设有导向座、导向轴、滑块和弹簧,所述导向轴设于两导向座之间,所述滑块套设于导向轴上,所述弹簧套设于滑块与一导向座之间的导向轴上,所述安装座固定于滑块上。

[0006] 作为进一步改进的,所述剥边组件设有安装板、剥边座、带轮、皮带和剥边电机,所述安装板固定于安装梁上,所述剥边座与安装板固定,所述带轮设有驱动轮、剥边轮和调节轮,所述剥边轮设有两个、且平行剥边辊设置,所述剥边电机固定于剥边轮远离剥边辊侧的剥边座上,驱动轮设于剥边电机上,所述调节轮设于驱动轮和一剥边轮之间,所述驱动轮、剥边轮和调节轮通过皮带联动连接;所述剥边座对应剥边轮和调节轮位置设有垂直于剥边

辊的调节槽;所述剥边座远离剥边辊一侧设有垂直弯折板,所述垂直弯折板上对应调节槽分别设有调节螺孔、“L”型支架、调节螺栓和调节弹簧,所述“L”型支架一端分别连接剥边轮和调节轮,“L”型支架另一端则通过调节螺栓与调节螺孔连接,所述调节弹簧套设于垂直弯折板和“L”型支架之间的调节螺栓上。

[0007] 一种开幅卷布机,包括机架,设置于机架两侧板之间的进料撑布机构、驱动辊、张力辊、夹布辊、剥边机构和卷布辊,所述进料撑布机构设于侧板上端,所述驱动辊、张力辊、夹布辊、剥边机构和卷布辊依次由机架的后端向前端排列设置;所述驱动辊侧面也通过安装梁设有所述剥边机构的剥边组件。

[0008] 作为进一步改进的,所述卷布辊和剥边辊的轴心连线与导向轴平行。

[0009] 作为进一步改进的,所述剥边机构设于卷布辊后侧。

[0010] 作为进一步改进的,所述剥边组件设于剥边辊的下方。

[0011] 作为进一步改进的,所述夹布辊上方设有夹板,所述夹板两端设有夹布气缸与机架连接。

[0012] 作为进一步改进的,所述驱动辊、张力辊、夹布辊、剥边辊和卷布辊上依次绕设有布匹,所述布匹于驱动辊、张力辊、夹布辊、剥边辊和卷布辊上下面交叉绕设。

[0013] 作为进一步改进的,所述夹布辊的布匹高度不高于张力辊的布匹高度、且不低于剥边辊的布匹高度。

[0014] 作为进一步改进的,所述夹布辊位于剥边辊最大行程的后侧。

[0015] 本实用新型的有益效果是:本申请通过优化剥边机构的结构设置,提高剥边机构与卷布辊的贴合度,既可以避免剥边完后的布匹再次卷曲的问题,提升剥边效果,同时还可以对卷布辊上的布匹进行压实,提升收卷效果。更进一步的,该剥边机构应用于开幅卷布机可以大大简化卷布机的结构设置,通过进料撑布机构、驱动辊、张力辊、夹布辊、剥边机构和卷布辊的结构合理布局即可实现卷布装置高质量布匹收卷工艺。通过驱动辊控制进料速度,张力辊控制收卷速度,夹布辊可以避免落布时布免缩回去,造成布头浪费,并通过张力辊和夹布辊实现对布匹的导向,使得布匹由驱动辊顺利进入到卷布辊完成收卷,剥边机构实现对卷布前布匹的边缘的捋直,避免卷曲;而在对布匹进行剥边捋直的同时,剥边机构在导向组件的作用下与卷布辊收卷的布匹贴近,一方面使得通过剥边机构剥边处理的布匹直接进入到卷布辊进行收卷,避免布匹被捋直后再次被卷曲的问题,另一方面在推力作用下可以使得剥边辊对卷布辊上的布卷形成挤压力,使得收卷更加平整结实;进一步通过在卷布机前后端分别布设剥边组件,优化卷布质量,提升布面品质。该剥边卷布装置通过整个结构的相互配合,简化饶布方式,设备结构更加简单,降低制造和维护成本,并且提升加工效率和布面品质。

附图说明

[0016] 为了更清楚地说明本实用新型实施方式的技术方案,下面将对实施方式中所需要使用的附图作简单地介绍,应当理解,以下附图仅示出了本实用新型的某些实施例,因此不应被看作是对范围的限定,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他相关的附图。

[0017] 图1是本实用新型一种开幅卷布机的剥边机构的实施例提供的结构示意图;

[0018] 图2是本实用新型一种开幅卷布机的剥边机构的实施例提供的剥边组件的结构示意图;

[0019] 图3是本实用新型一种开幅卷布机的剥边机构的实施例提供的剥边组件的另一结构示意图;

[0020] 图4是本实用新型一种开幅卷布机的剥边机构的实施例提供的开服卷布机的安装状态示意图;

[0021] 图5是图3中A的放大示意图;

[0022] 图6是图3中B的放大示意图;

[0023] 图7是本实用新型一种开幅卷布机的实施例提供的结构示意图;

[0024] 图8是本实用新型一种开幅卷布机的实施例提供的另一结构示意图;

[0025] 图9是图7中一种开幅卷布机的实施例提供的内部结构示意图;

[0026] 图10是本实用新型一种开幅卷布机的实施例提供的部分结构示意图;

[0027] 图11是本实用新型一种开幅卷布机的实施例提供的另一部分结构示意图;

[0028] 图12是图8中调节组件的放大示意图。

[0029] 图13是本实用新型一种开幅卷布机的驱动辊的剥边组件结构示意图;

[0030] 图14是图13中C的放大示意图。

[0031] 附图标记:

[0032] 导向组件1;导向座11;导向轴12;滑块13;弹簧14;安装座2;安装梁3;剥边辊4;剥边组件5;安装板51;剥边座52;垂直弯折板521;调节螺孔5211;调节槽522;带轮53;驱动轮531;剥边轮532;调节轮533;皮带54;剥边电机55;“L”型支架56;调节螺栓57;调节弹簧58;机架10;侧板101;进料撑布机构20;驱动辊30;调节组件301;张力辊40;夹布辊50;夹板501;夹布气缸502;剥边机构60;卷布辊70;卷膜架701;物料台702;U型块703;锁定孔7031;感应开关70311;感应孔7032;光电传感器7033;插销704;套筒7041;锁定弹簧7042;操作把7043。

具体实施方式

[0033] 为使本实用新型实施方式的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合本实用新型实施方式中的附图,对本实用新型实施方式中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施方式是本实用新型一部分实施方式,而不是全部的实施方式。基于本实用新型中的实施方式,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施方式,都属于本实用新型保护的范围。因此,以下对在附图中提供的本实用新型的实施方式的详细描述并非旨在限制要求保护的本实用新型的范围,而是仅仅表示本实用新型的选定实施方式。

[0034] 在本实用新型的描述中,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0035] 在本实用新型的描述中,术语“上”、“中”、“侧”、“侧面”、“上侧”、“端”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,

因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0036] 参照图1-6所示,一种开幅卷布机的剥边机构,包括导向组件1、安装座2、安装梁3、剥边辊4和剥边组件5,所述安装梁3和剥边辊4相对平行设置、且两端分别通过安装座2与导向组件1连接,所述剥边组件5固定于安装梁3两端、且剥边组件5与剥边辊4侧面相对抵接设置,所述导向组件1设有导向座11、导向轴12、滑块13和弹簧14,所述导向轴12设于两导向座11之间,所述滑块13套设于导向轴12上,所述弹簧14套设于滑块13与一导向座11之间的导向轴12上,所述安装座2固定于滑块13上。

[0037] 通过导向组件1的弹簧14作用,使得剥边辊4始终与卷布辊70贴合,减少剥边辊4道卷布辊70的距离,防止被捋直的布匹边缘重新卷曲,同步还可以实现剥边辊4对卷布辊70上的布匹的压紧作用,无需另外增加压布结构,而且均布动作和压布动作同时实现,能够实现更加紧实的布卷,减少布卷的体积,也避免由于不紧实而在运输过程中相互摩擦而磨损,也防止由于布卷疏松不利于下一工序对出布量的控制精度。

[0038] 进一步地,所述剥边组件5设有安装板51、剥边座52、带轮53、皮带54和剥边电机55,所述安装板51固定于安装梁3上,所述带轮53设有驱动轮531、剥边轮532和调节轮533,所述剥边轮532设有两个、且轴心连线平行剥边辊4设置,所述剥边座52与安装板51固定,所述剥边电机55固定于剥边轮532远离剥边辊4侧的剥边座52上,驱动轮531设于剥边电机55上,所述调节轮533设于驱动轮531和一剥边轮532之间,所述驱动轮531、剥边轮532和调节轮533通过皮带54联动连接;所述剥边座52对应剥边轮532和调节轮533位置设有垂直于剥边辊4的调节槽522;所述剥边座52远离剥边辊4一侧设有垂直弯折板521,所述垂直弯折板521上对应调节槽分别设有调节螺孔5211、“L”型支架56、调节螺栓57和调节弹簧58,所述“L”型支架56一端分别连接剥边轮532和调节轮533,“L”型支架56另一端则通过调节螺栓57与调节螺孔5211连接,所述调节弹簧58套设于垂直弯折板521和“L”型支架56之间的调节螺栓57上。

[0039] 剥边电机55带动驱动轮531转动,驱动轮531带动皮带54转动,皮带54与剥边辊4贴近、并向外剥边辊4外侧运动,从而将布匹的边缘卷曲部分捋直,同时通过剥边组件5两端拉动布匹,使布匹更加的平整,进而通过卷布辊70收卷。加工时,可以根据布匹的厚度和摩擦力等参数调节剥边轮532与剥边辊4的距离,从而调整皮带54与剥边辊4的贴合度;通过旋转调节螺栓57,在调节弹簧58的作用下,“L”型支架56同步移动,从而带动另一端的剥边轮532在调节槽内移动,实现调节;调节轮533可以实现同样的调节,通过压紧皮带54,实现对皮带54松紧的调节。安装板51可以通过螺丝与安装梁3锁定,安装板51可以设置安装槽,安装槽至少一侧设有螺孔,螺孔内设置锁定螺母,安装板51通过安装槽卡入安装梁3上,再通过锁定螺母与安装梁3顶紧,实现安装板51与安装梁3的固定,该种连接方式方便调节剥边组件5的位置,根据布匹的宽度实现快速调整。

[0040] 参照图1-14所示,一种开幅卷布机,包括机架10,设置于机架10两侧板101之间的进料撑布机构20、驱动辊30、张力辊40、夹布辊50、剥边机构60和卷布辊70,所述进料撑布机构20设于侧板101上端,所述驱动辊30、张力辊40、夹布辊50、剥边机构60和卷布辊70依次由机架10的后端向前端排列设置;所述驱动辊30两端也通过安装梁设有所述剥边机构60的剥边组件5。

[0041] 进料撑布机构20、驱动辊30、张力辊40、夹布辊50和卷布辊70可以采用现有技术中

的结构设计,以完成布匹输送和收卷,具体结构不再累述。

[0042] 本申请可以仅通过进料撑布机构20、驱动辊30、张力辊40、夹布辊50、剥边机构60和卷布辊70等结构的设计,实现针织圆形纬编机的剥边卷布装置的布匹收卷加工,并且各结构按顺序自上而下,由后往前依次排布,结构设计顺畅,有利于生产制造,也方便布匹准备工作的进行,卷布行程少,加工效率高,并且减少卷布机对布匹的拉扯,从而总体上提升布面的品质。

[0043] 生产加工时,通过导向组件1的弹簧14作用,使得剥边辊4始终与卷布辊70贴合,减少剥边辊4道卷布辊70的距离,防止被捋直的布匹边缘重新卷曲,同步还可以实现剥边辊4对卷布辊70上的布匹的压紧作用,无需另外增加压布结构,而且均布动作和压布动作同时实现,能够实现更加紧实的布卷,减少布卷的体积,也避免由于不紧实而在运输过程中相互摩擦而磨损,也防止由于布卷疏松不利于下一工序对出布量的控制精度。

[0044] 具体可以进行以下结构设计:

[0045] 所述张力辊40两端与侧板101转动连接,所述张力辊40至少一端设有张力传感器。

[0046] 所述驱动辊30设有主动辊和从动辊,所述主动辊一端与驱动电机齿轮连接,主动辊另一端与从动辊间设有齿轮组联动,所述从动辊两端设有调节组件301,所述调节组件设有转轴、杠杆、轴座、调节丝杆和调节块,所述转轴固定于侧板101上,所述杠杆中部与转轴连接,所述杠杆一端与从动辊连接,所述轴座固定于侧板101上,所述调节丝杆贯穿侧板101前侧与轴座连接,所述调节块设于调节丝杆上,所述调节块与杠杆另一端之间相对设有齿啮合。

[0047] 驱动辊30为布匹的输送提供主要动力,其夹紧力度影响布匹的输送效果,通过调节组件调节布匹的夹紧效果,从而使得布匹更加顺畅的输送,该调节组件的设置结构简单,调节方便,稳定性好,调节精度高。

[0048] 所述卷布辊70设置于卷膜架701上,卷膜架701设有物料台702、U型块703和插销704,所述卷膜架701分别设于两侧板11上,所述物料台702水平设置于卷膜架701内侧,所述U型块703设于物料台702后端,所述卷布辊70安装与U型块703内,所述U型块703前端设有贯穿的锁定孔7031,所述插销704插入锁定孔7031内,所述U型块73下端的锁定孔7031设有感应开关70311,将卷布辊70限位于U型槽内;所述卷布辊70两端分别设有滚轮,所述卷布辊70一端的设有齿轮与卷布电机齿轮啮合,所述齿轮位于滚轮内侧。

[0049] 卷膜架701结构方便取放卷布辊70,并且稳定性好,操作方便。

[0050] 根据本申请的一些实施例,所述U型块703对应卷布辊70位置还设有感应孔7032和光电传感器7033,所述感应孔7032贯穿U型块703一侧,所述光电传感器7033设于感应孔7032内;所述插销704设有套筒7041、锁定弹簧7042和操作把7043,所述套筒7041设于锁定孔7031上侧,套筒7041上端密闭,套筒7041侧面设有活动槽,所述活动槽上端设有卡槽,所述插销704设于套筒7041内,所述锁定弹簧7042设于套筒7041上端和插销704之间,所述操作把7043与插销704垂直设置,且贯穿处活动槽。

[0051] 通过设置光电传感器7033可以更好的判定卷布辊70是否安装到位,避免出现生产事故。插销704结构能够快速实现卷布辊70的安装,操作方便。

[0052] 根据本申请的一些实施例,所述物料台702前侧端设有称重模块,所述称重模块与卷膜架701连接。

[0053] 通过在卷膜架701上同步设置称重模块,实现对收卷完成的布料进行称重,获取布料的重量数据,无需增加其他动作,操作方便。

[0054] 根据本申请的一些实施例,所述U型块703上相对锁定孔7031设有穿孔,所述穿孔下方设有第一感应开关与卷膜架701固定连接。

[0055] 第一感应开关确定插销704是否固定到位。

[0056] 驱动辊30上的前置剥边组件5,下布时,布料经过进料撑布机构20的V型架后,在进入第一根包胶的主动辊时进行剥边,可以避免布面进入胶辊后卷曲压伤,可以提高布面品质。较优的驱动辊30上的剥边组件5靠近布料的进布端设置,从而可以尽早的将卷曲的布料捋直。

[0057] 进一步地,所述卷布辊70和剥边辊4的轴心连线与导向轴12平行。

[0058] 使得剥边辊4在导向组件1上运动是,剥边辊4推力方向始终朝向卷布辊70的中心,有利于卷布辊70的卷布效果。

[0059] 进一步地,所述剥边机构60设于卷布辊70后侧。

[0060] 一方面是有利于剥边机构60的布局,另一方面可以使得绕线方式更加的平缓、简化,有利于布匹的走机,且避免卷布时对布匹的过渡拉伸,影响布面品质;再一方面可以使得导向组件1由后向前推动卷布组件,在卷布完成后,通过导向组件1的弹簧14作用即可轻松的将卷布辊70上的布匹退出至安装台上,降低劳动强度,甚至实现自动出料;如此的设置方式一方面有利于卷布辊70的出料,另一方面又可以避免由于卷布辊70与剥边辊4的突然脱离,导致剥边机构60在弹簧14的作用下弹射,导致损坏。

[0061] 进一步地,所述剥边组件5设于剥边辊4的下方。

[0062] 布面卷的方向由布种决定,根据需要可以调换剥边辊4和安装梁3在安装座2上的位置,实现不同布面的剥边。

[0063] 进一步地,所述夹布辊50上方设有夹板501,所述夹板501两端设有夹布气缸502与机架10连接。

[0064] 可以避免落布时布免缩回去,造成布头浪费。

[0065] 进一步地,所述驱动辊30、张力辊40、夹布辊50、剥边辊4和卷布辊70上依次绕设有布匹,所述布匹于驱动辊30、张力辊40、夹布辊50、剥边辊4和卷布辊70上下面交叉绕设。

[0066] 上下面交叉绕设可以增加布匹与各辊间的贴合度,保持布面的平整。

[0067] 进一步地,所述夹布辊50的布匹高度不高于张力辊40的布匹高度、且不低于剥边辊4的布匹高度。

[0068] 保证布匹与夹布辊50、张力辊40和剥边辊4的贴合度。

[0069] 进一步地,所述夹布辊50位于剥边辊4最大行程的后侧。

[0070] 避免夹布辊50对剥边机构60的干扰。

[0071] 以上所述仅为本实用新型的优选实施方式而已,并不用于限制本实用新型,对于本领域的技术人员来说,本实用新型可以有各种更改和变化。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

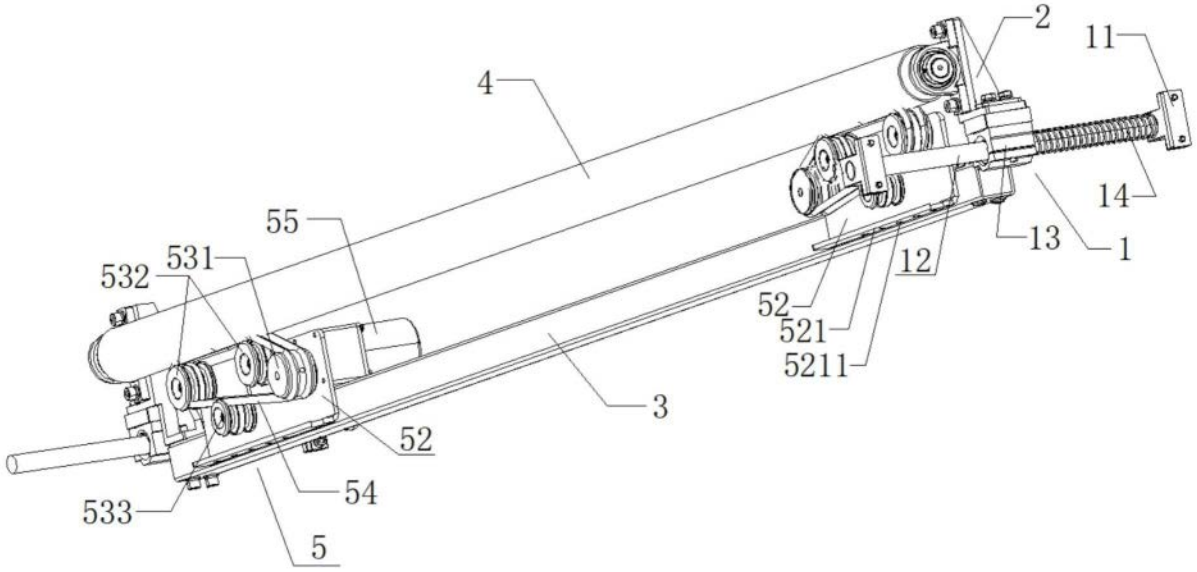

2
11
4
14
55
13
1
531
12
532
52
521
5211
3
52
54
533
5

图1

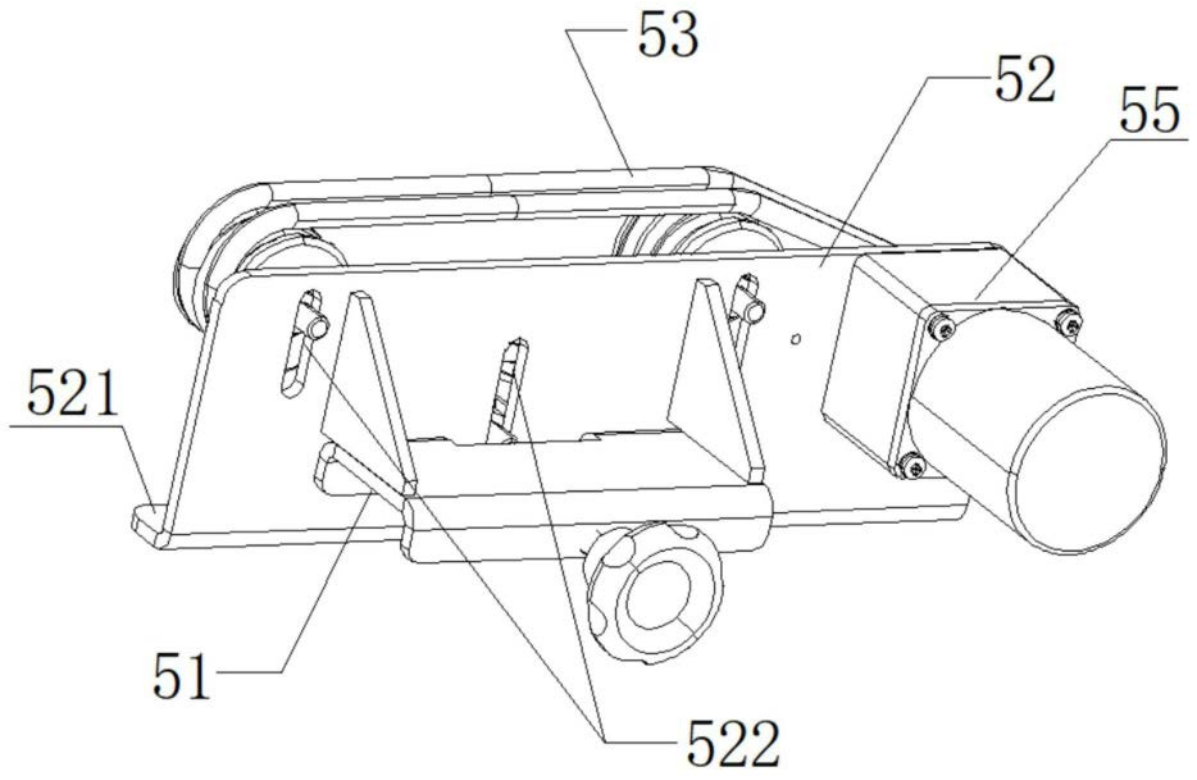

53
52
55
521
51
522

图2

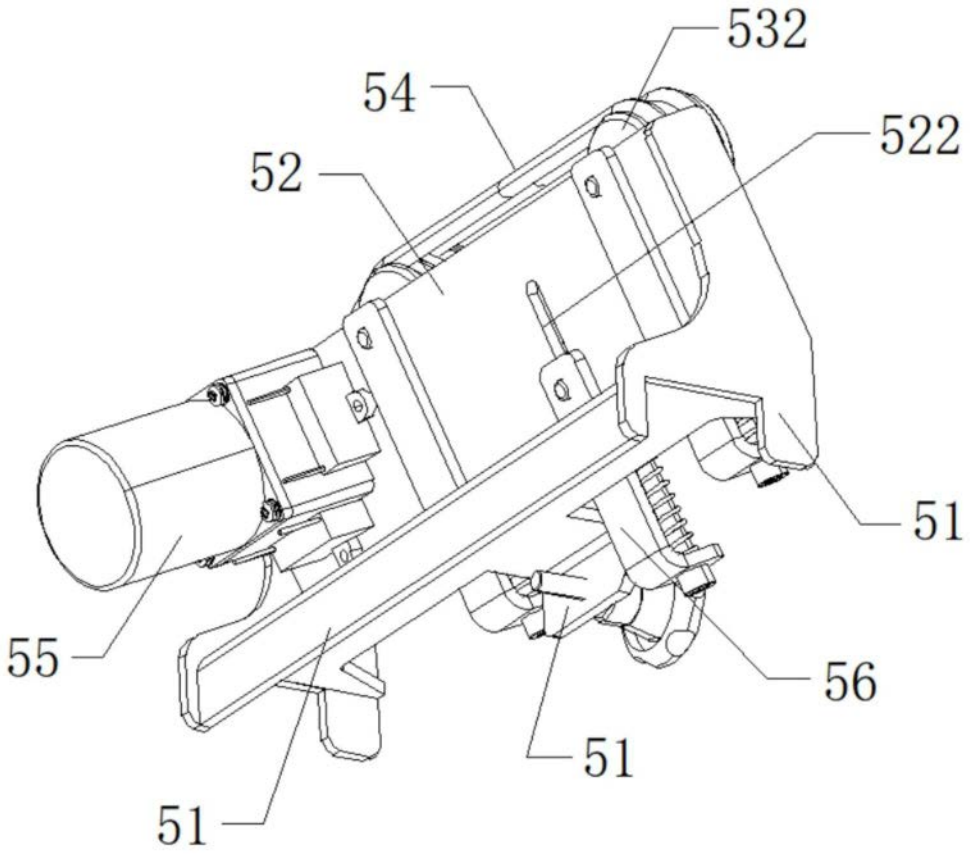


图3

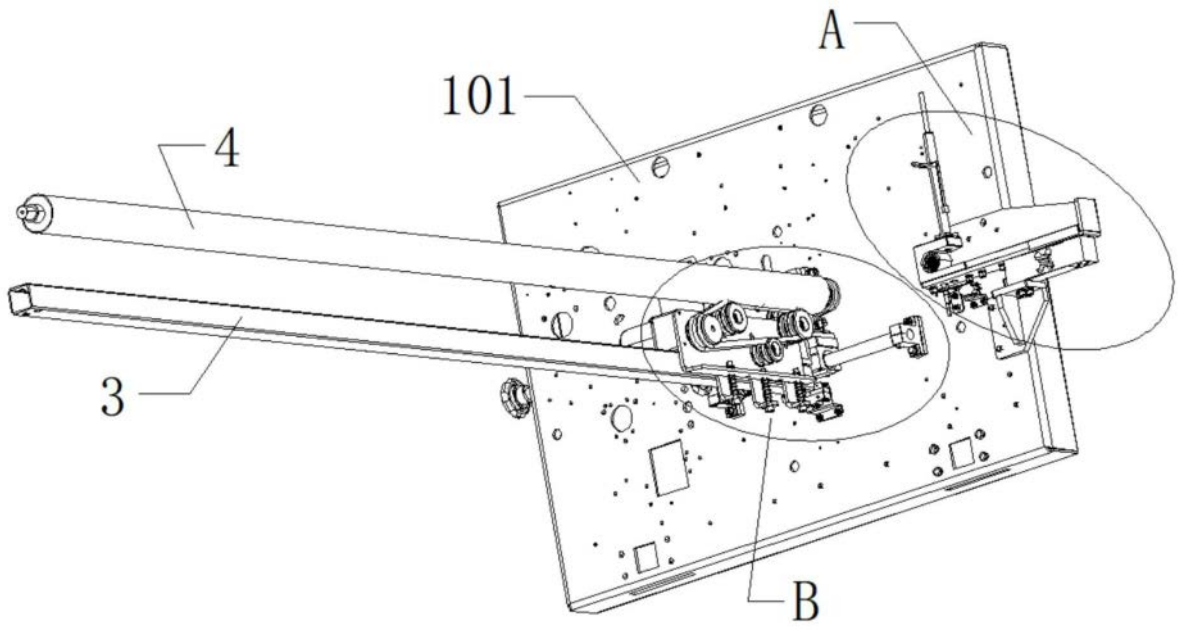


图4

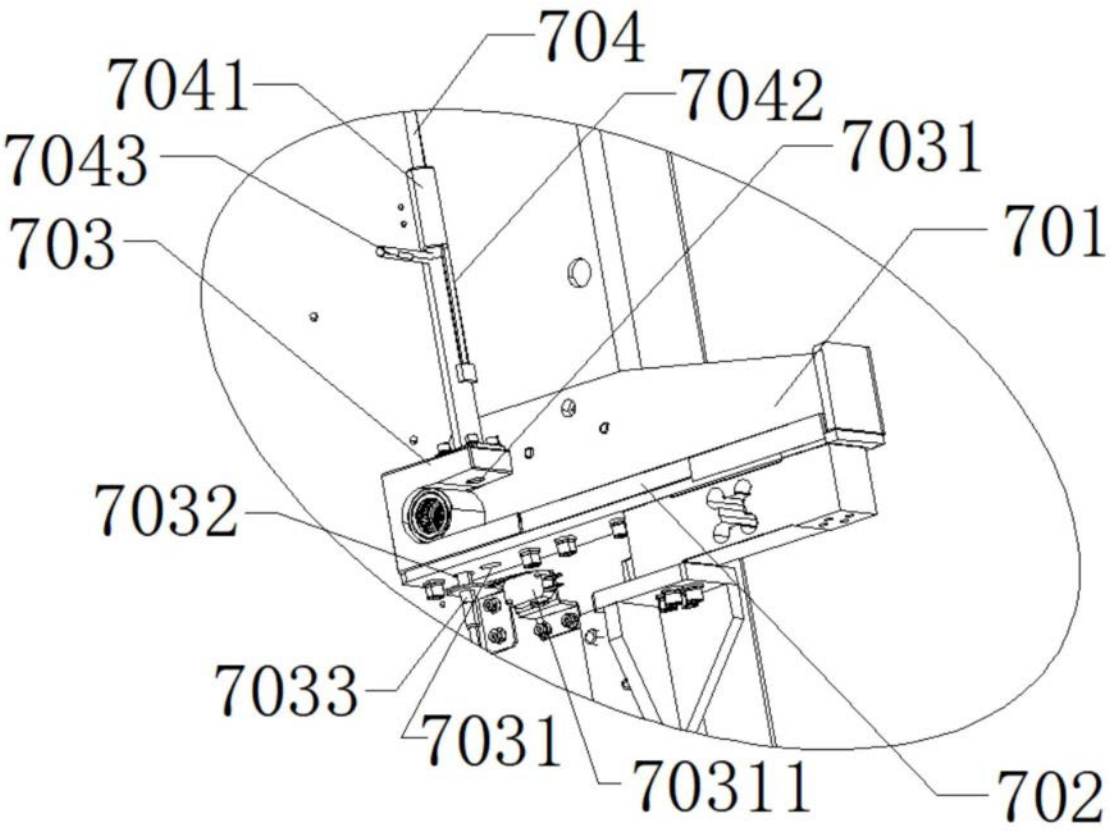

704
7041
7042
7043
7031
703
701
7032
7033
7031
70311
702

图5

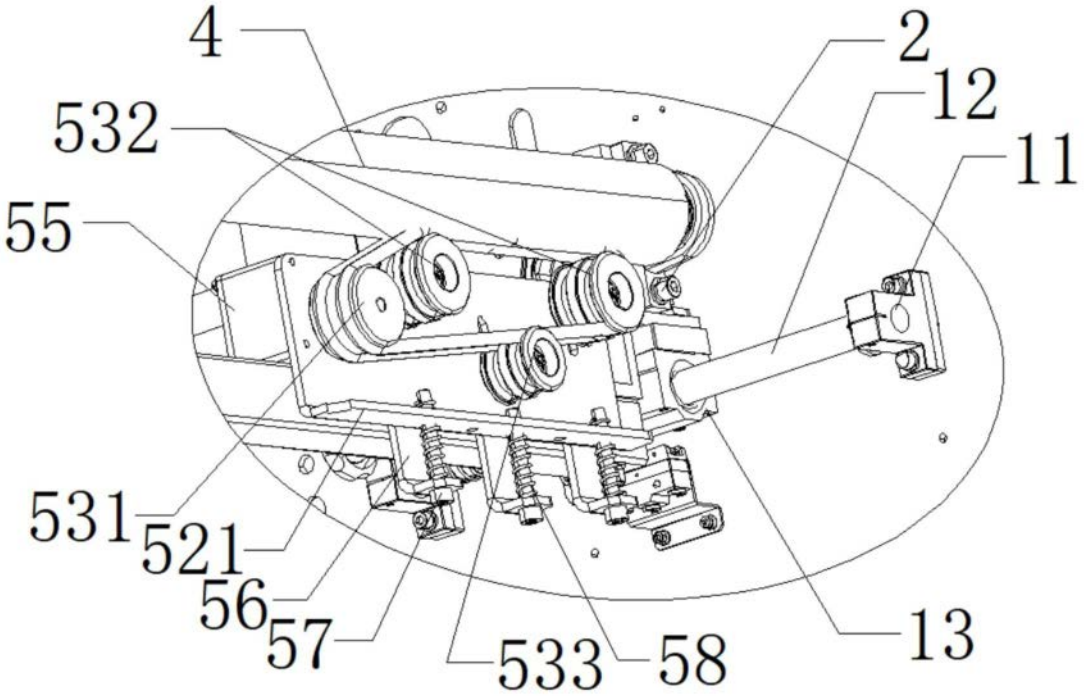

4
2
12
532
11
55
531
521
56
57
533
58
13

图6

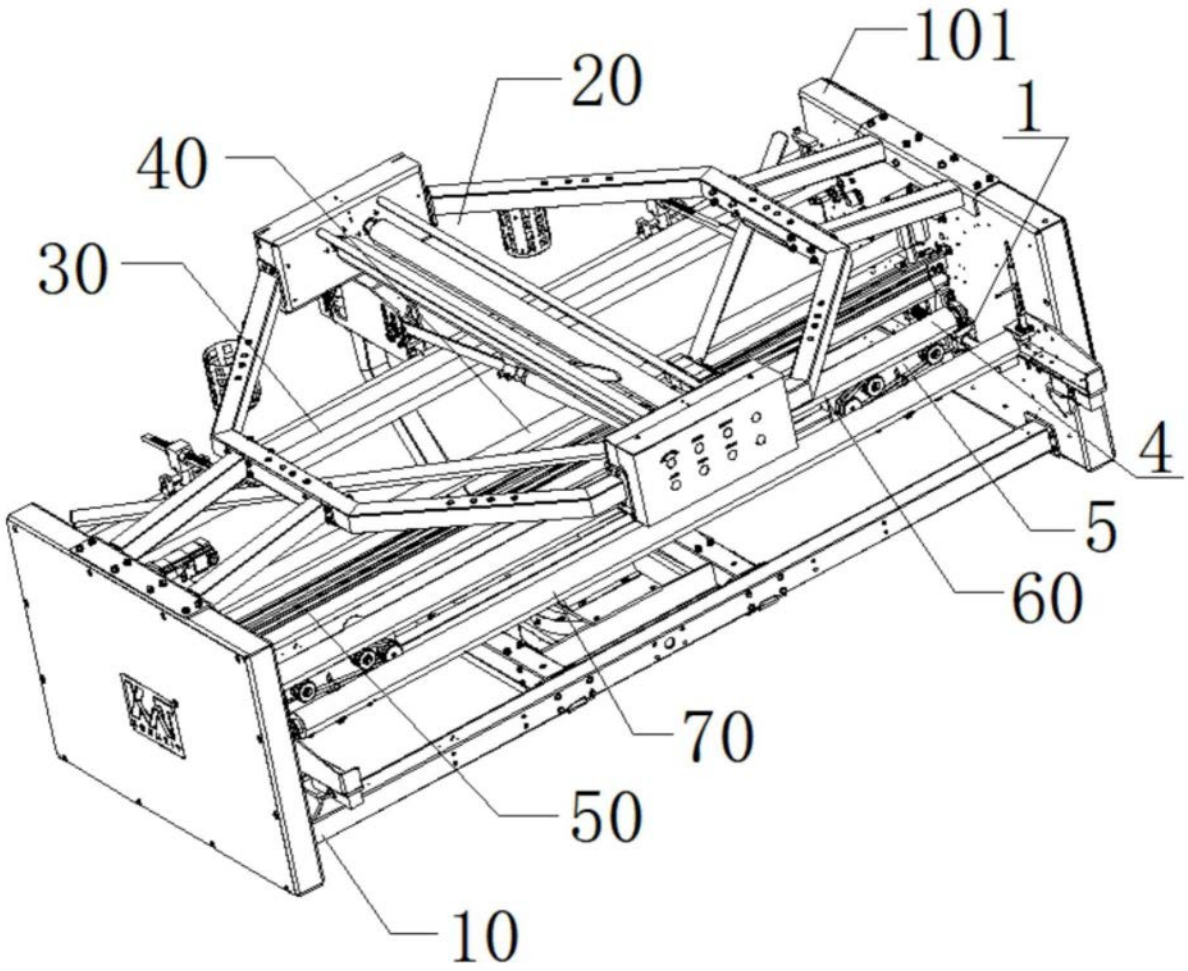


图7

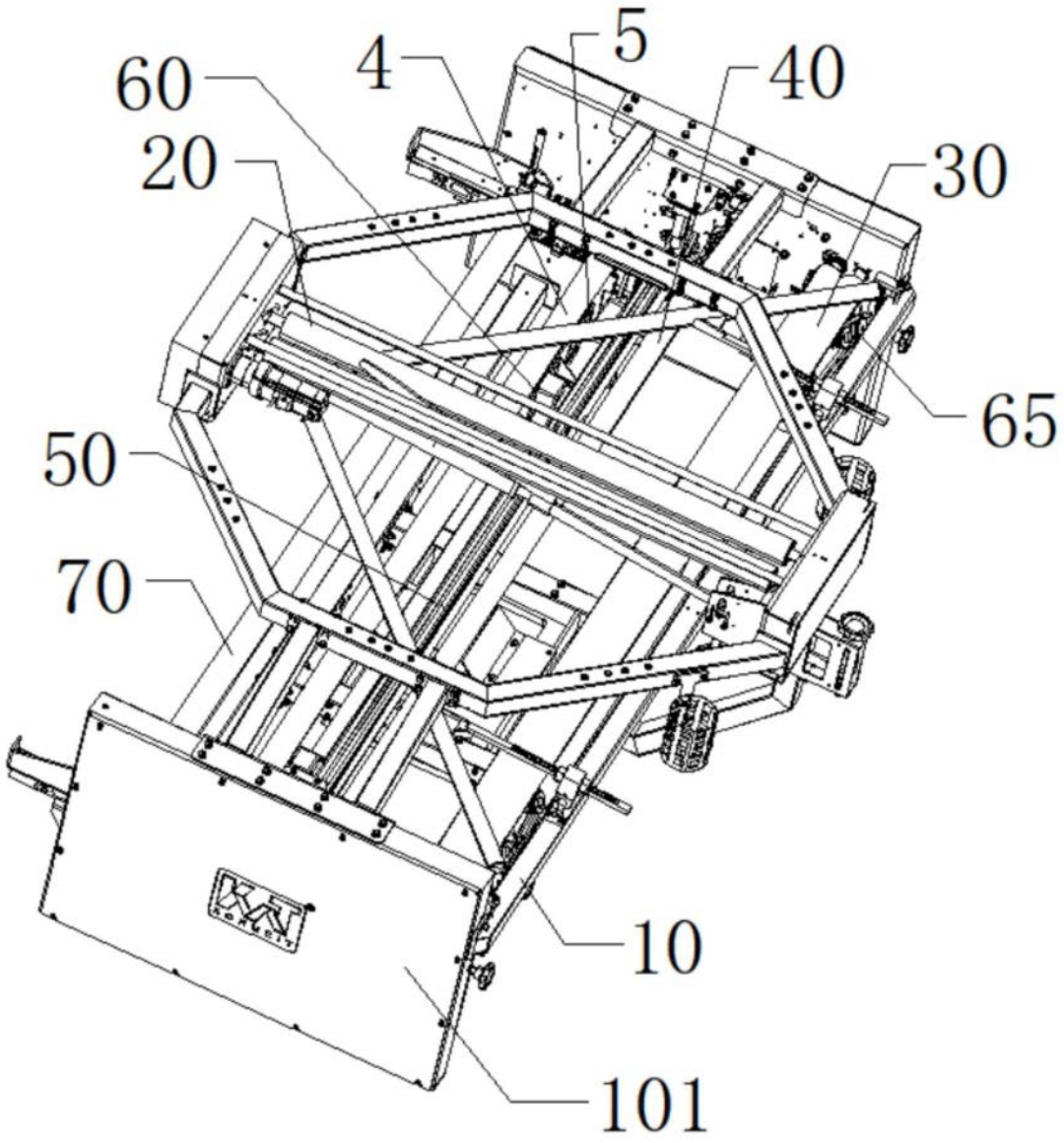


图8

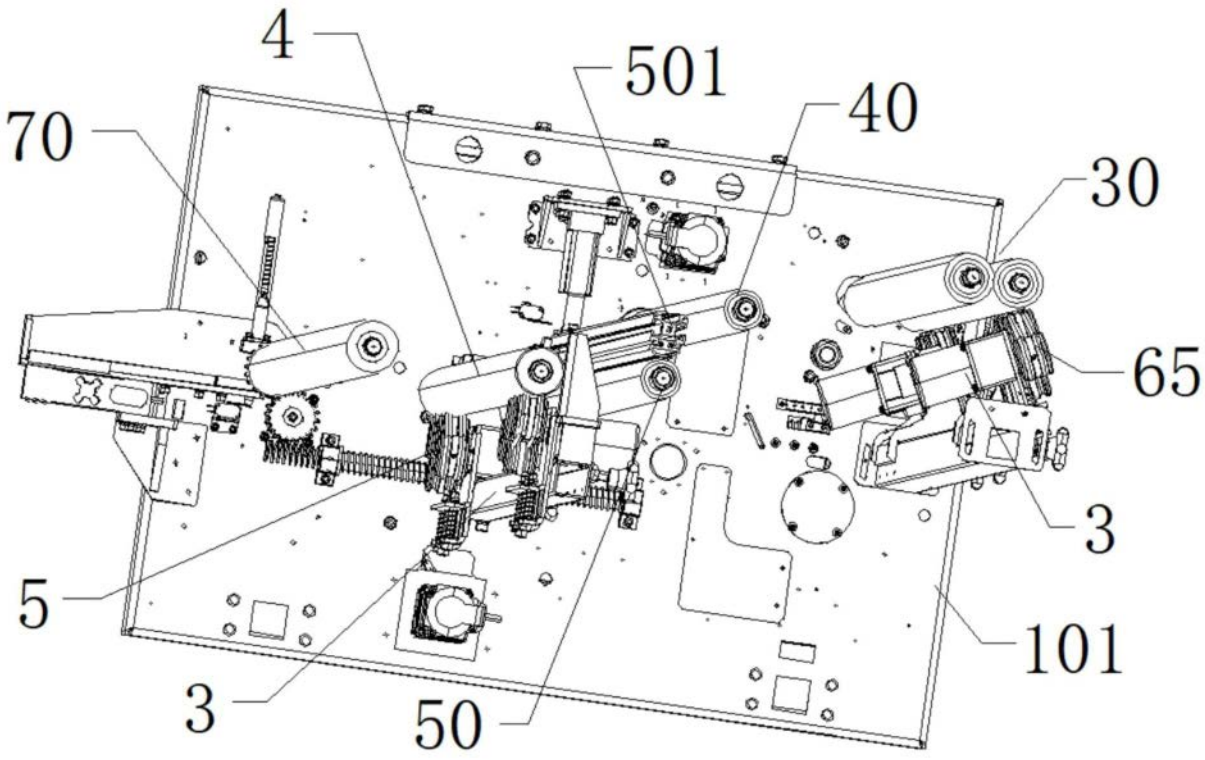


图9

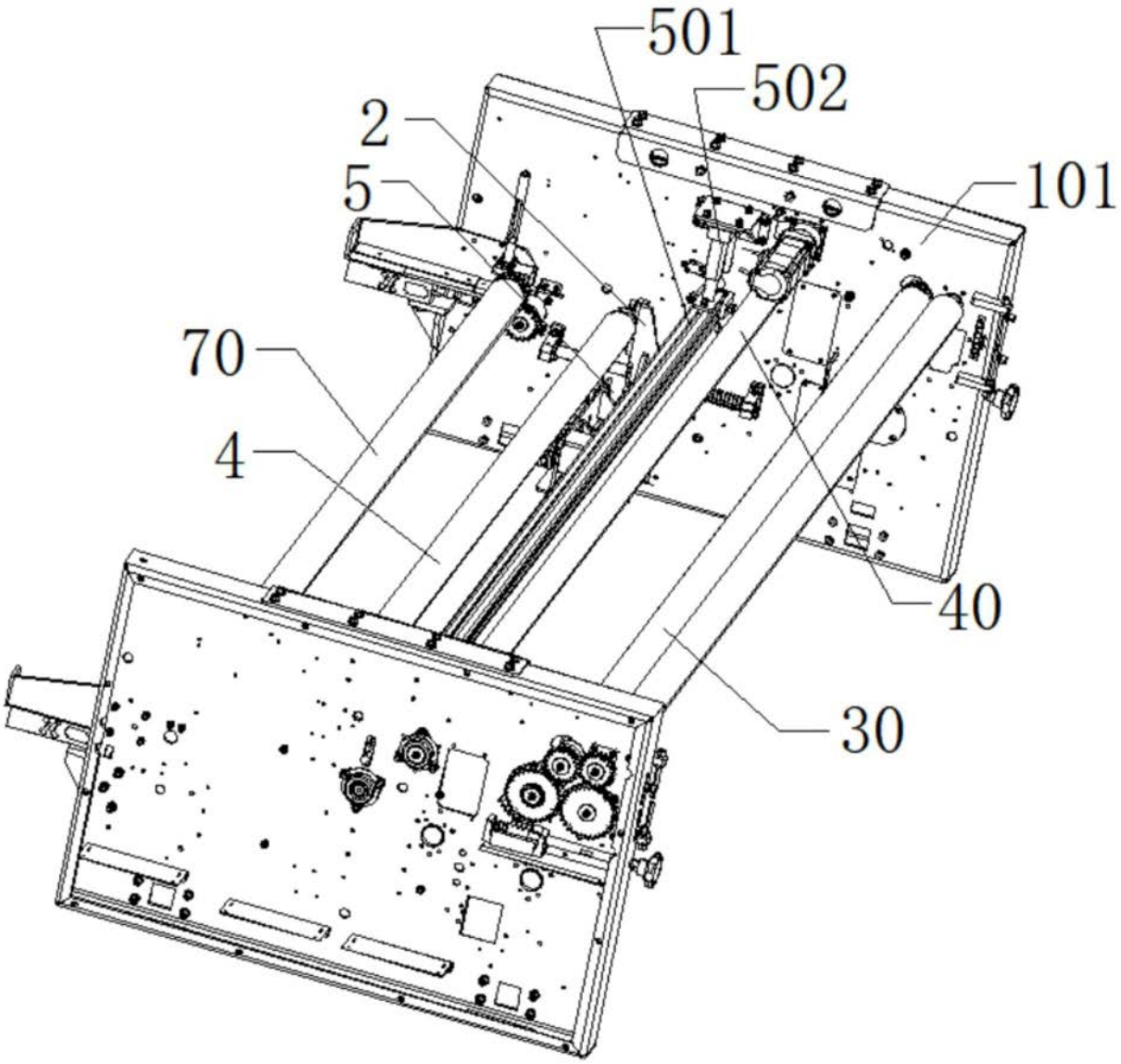


图10

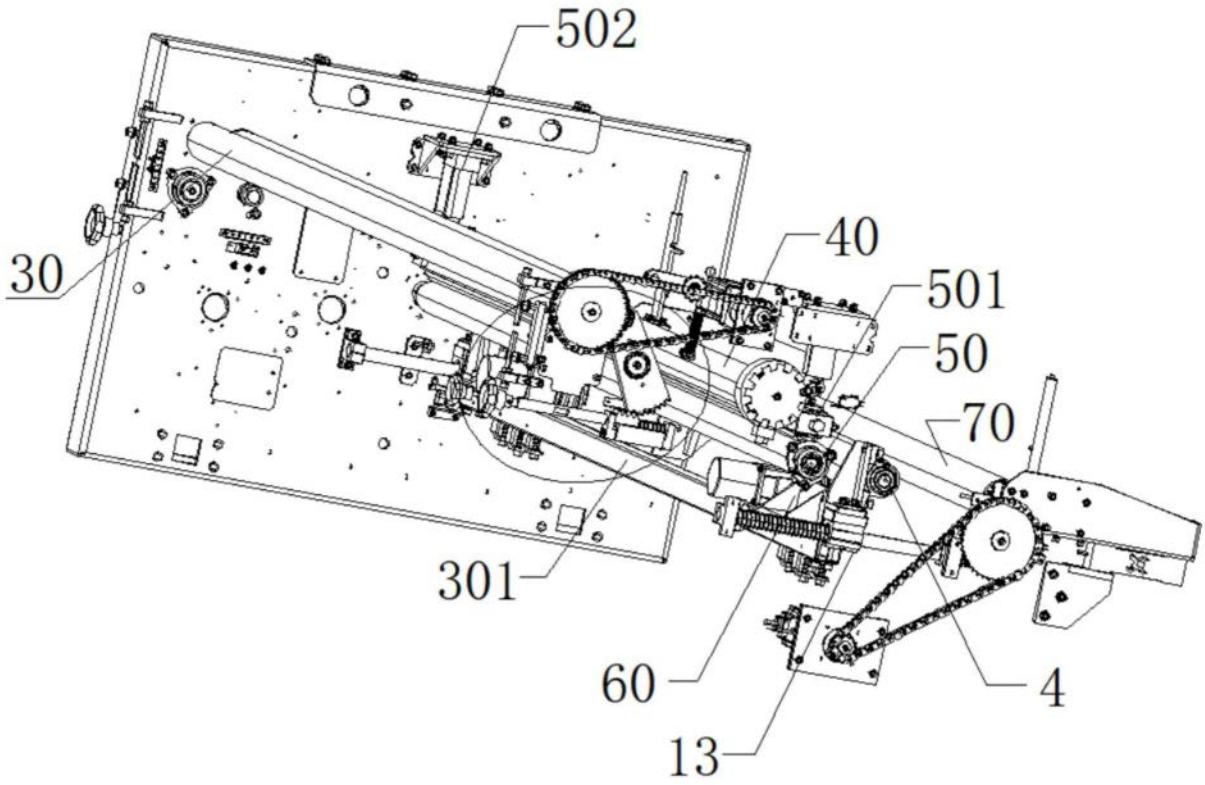


图11

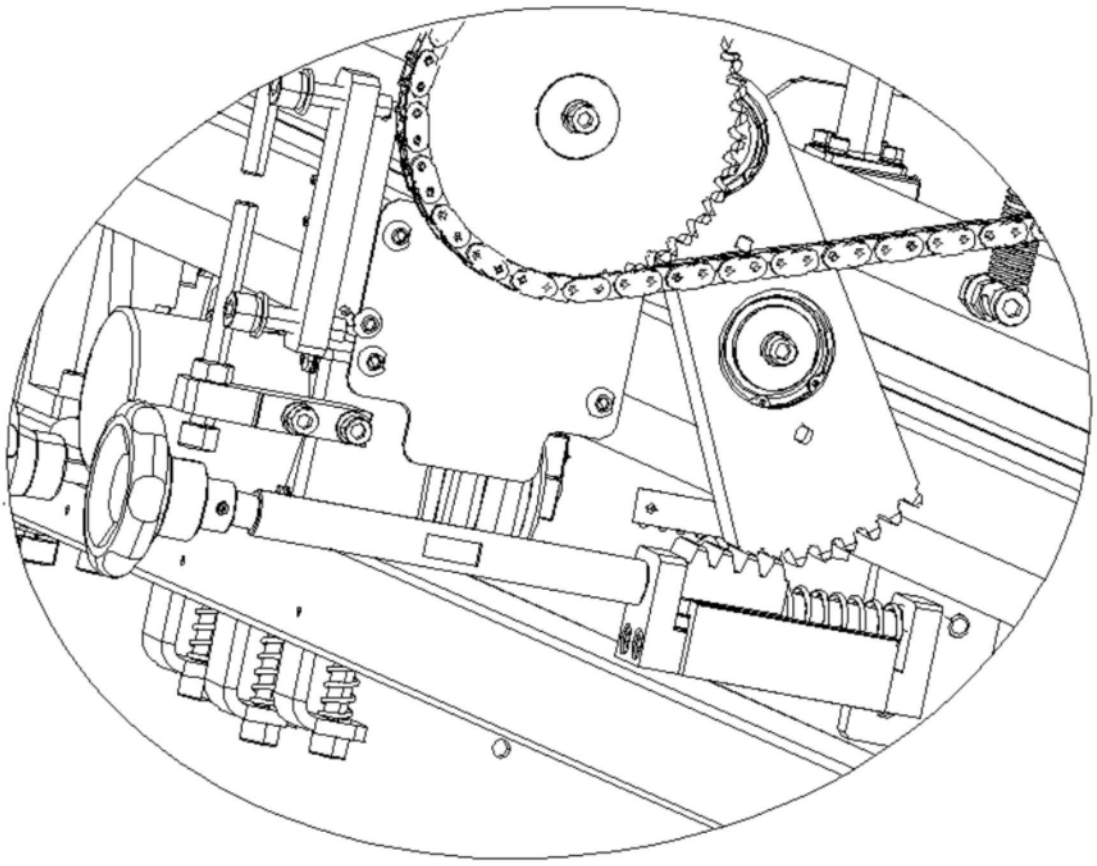


图12

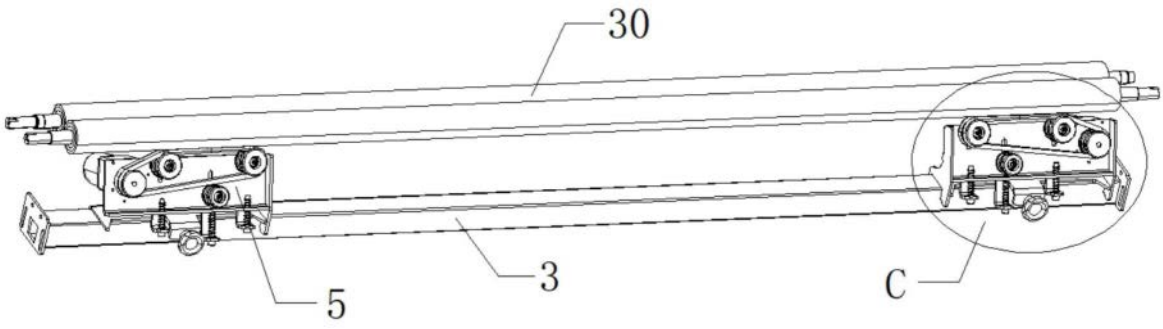


图13

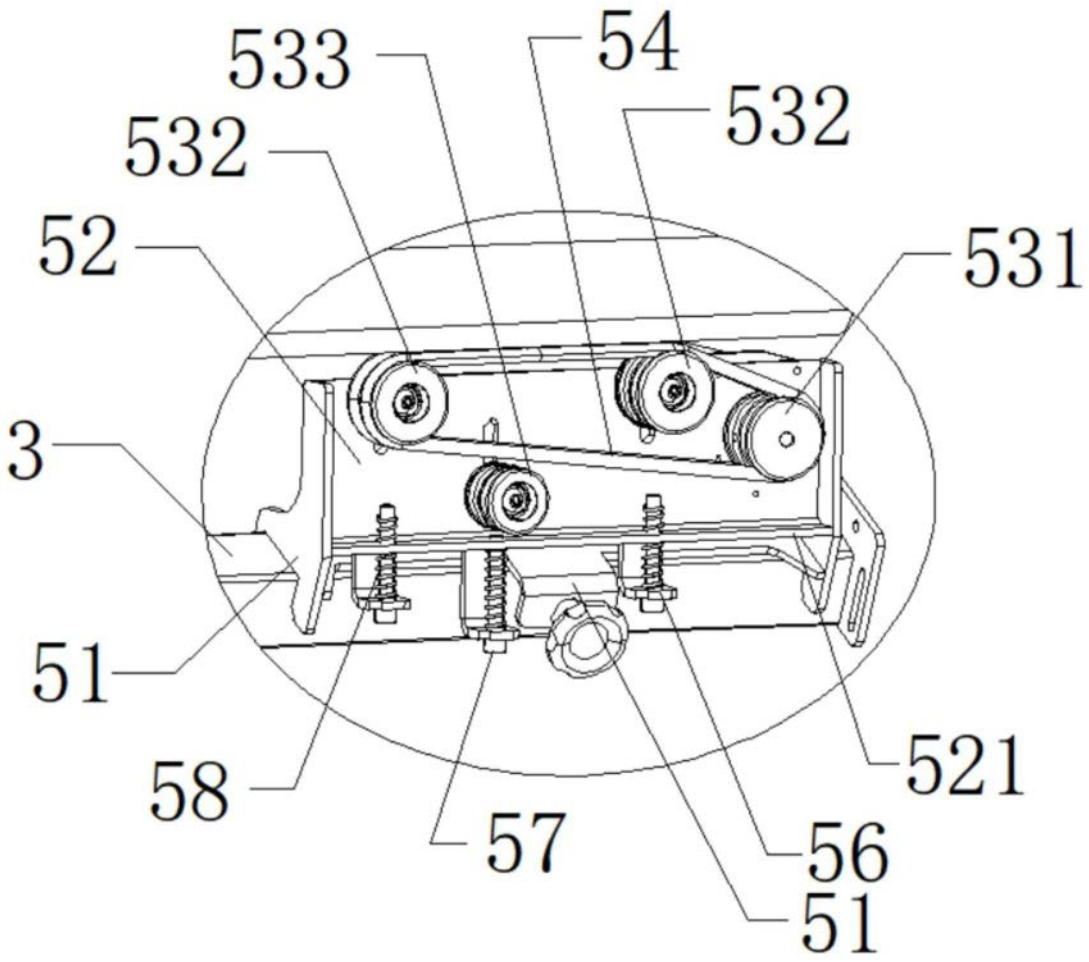


图14