



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103993429 A

(43) 申请公布日 2014. 08. 20

(21) 申请号 201410215385. 3

(22) 申请日 2014. 05. 21

(71) 申请人 好梦来家纺有限公司

地址 324022 浙江省衢州市衢江区南山路
25-2 号

(72) 发明人 吴美娟 葛国强 方桂芬 周利平

(74) 专利代理机构 杭州赛科专利代理事务所
33230

代理人 毛斌

(51) Int. Cl.

D04H 1/70(2012. 01)

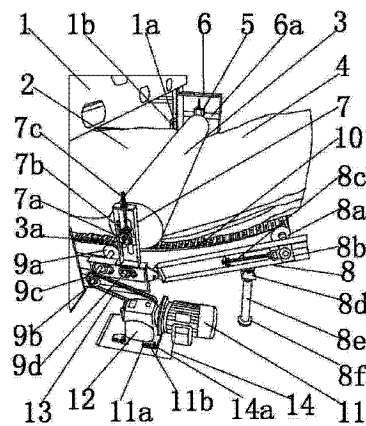
权利要求书1页 说明书7页 附图1页

(54) 发明名称

一种家纺机的大压辊机构

(57) 摘要

本发明提供一种家纺机的大压辊机构,包括铺网机,铺网机的侧壁端设有检测器,检测器上设有灯状检测条,铺网机下铺设有多层铺网,多层铺网的右侧输送边缘设有大压辊,大压辊对多层铺网进行挤压形成粘结层位于大压辊的右侧部,大压辊的前后两侧分别设有前调架、后调架,后调架的安装部位设有支撑墙板,支撑墙板中间位置设有加强条,加强条固定安装在支撑墙板的中间位置与后调架固定并提供支撑,输送帘与大压辊之间垂直距离小于多层铺网的厚度,大压辊的外侧设有提供传动动力的电机,将铺网机铺送出的多层较厚的棉纺与化纤层预压紧降低厚度,在减厚后输送,具有动力传动机构不会增加设备中间过程的负担,且同步运行提高纺织被芯的质量等优点。



1. 一种家纺机的大压辊机构,其特征在于:包括铺网机(1),所述铺网机(1)的侧壁端设有检测器(1a),所述检测器(1a)上设有灯状检测条(1b),所述铺网机(1)下铺设有多层铺网(2),所述多层铺网(2)的右侧输送边缘设有大压辊(3),所述大压辊(3)对多层铺网(2)进行挤压形成粘结层(4)位于大压辊(3)的右侧部,所述大压辊(3)的前后两侧分别设有前调架(7)、后调架(5),所述后调架(5)的安装部位设有支撑墙板(6),所述支撑墙板(6)中间位置设有加强条(6a),所述加强条(6a)固定安装在支撑墙板(6)的中间位置与后调架(5)固定并提供支撑,所述多层铺网(2)、大压辊(3)、粘结层(4)的下部设有输送帘(10),所述输送帘(10)与大压辊(3)对接进行输送的下部位置设有供给辊(9a)与对压辊(9d),所述对压辊(9d)与输送帘(10)上部的大压辊(3)对应,所述对压辊(9d)支撑输送帘(10)与大压辊(3)之间形成间隙,所述输送帘(10)与大压辊(3)之间垂直距离小于多层铺网(2)的厚度,所述大压辊(3)的外侧设有提供传动动力的电机(11)。

2. 根据权利要求1所述的家纺机的大压辊机构,其特征在于:所述大压辊(3)采用真空结构,所述大压辊(3)为外轮廓光滑大压辊,所述大压辊(3)的表面喷有油漆层。

3. 根据权利要求1所述的家纺机的大压辊机构,其特征在于:所述输送帘(10)对粘结层(4)输送的后侧下方设有导向辊(8a),所述导向辊(8a)的外侧部设有导向架(8),所述导向架(8)的侧端位置设有调节块(8b),所述导向辊(8a)的中心转轴顶端固定安装在调节块(8b)中,所述导向架(8)侧边中设有调节螺杆(8c)对调节块(8b)进行调节。

4. 根据权利要求3所述的家纺机的大压辊机构,其特征在于:所述导向架(8)下部位置设有三角块(8d),所述三角块(8d)的下部位置设有支撑轴(8e),所述支撑轴(8e)的底部位置设有支撑底块(8f),所述支撑底块(8f)为橡胶材料制作。

5. 根据权利要求1所述的家纺机的大压辊机构,其特征在于:所述大压辊(3)的中间位置贯穿有辊轴(3a),所述辊轴(3a)与大压辊(3)的两侧端固定进行支撑,所述大压辊(3)通过辊轴(3a)与后调架(5)、前调架(7)连接。

6. 根据权利要求1所述的家纺机的大压辊机构,其特征在于:所述前调架(7)中设有滑动调节块(7a),所述滑动调节块(7a)与前调架(7)的内侧滑动位置设有滑轨(7b),所述滑动调节块(7a)的上侧设有滑动螺杆(7c),所述滑动螺杆(7c)对滑动调节块(7a)位置在滑轨(7b)中进行上下调节。

7. 根据权利要求1所述的家纺机的大压辊机构,其特征在于:所述供给辊(9a)的中间位置贯穿有供给轴(9b),所述供给轴(9b)的端部上设有传动盘(9c),所述传动盘(9c)的外部设有传动装置。

8. 根据权利要求7所述的家纺机的大压辊机构,其特征在于:所述传动装置包括电机(11),所述电机(11)下侧设有电机底块(11a)、底部设有固定盘(14),所述电机底块(11a)中设有底块调节槽(11b),所述固定盘(14)上设有固定螺栓(14a),所述电机底块(11a)与固定螺栓(14a)之间固定连接,所述电机(11)通过底块调节槽(11b)与固定螺栓(14a)之间配合进行位置调节。

9. 根据权利要求8所述的家纺机的大压辊机构,其特征在于:所述电机(11)的左侧设有变速箱(12),所述变速箱(12)上连接有链条(13)进行传动。

一种家纺机的大压辊机构

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及家纺机领域,具体涉及家纺机的压辊机构。

背景技术

[0003] 纺织机械就是把天然纤维或化学纤维加工成为纺织品所需要的各种机械设备。把棉、麻、丝、毛等不同的纤维加工成纺织品所需要的工序不尽相同,有的完全不同,所以需要的机器也各式各样,种类繁多。纺织机械通常按生产过程分类,计有:纺纱设备、织造设备、印染设备、整理设备、化学纤维抽丝设备、缫丝设备和无纺布设备。

[0004] 现在技术中家纺设备还是一片空白,家用品的纺织技术要结合诸多设备进行综合的设计,而现有技术中,无法对较厚的棉质与化纤等进行加工,而在制造的过程中,又需要加工较厚的棉质与化纤等制作为成套的被芯与单纯的纺织厚度有较大改变,怎样能够将棉质与化纤等制作为需要的厚度。

[0005] 故设计出一种家纺机的大压辊机构,能够将铺网机铺送出的多层较厚的棉纺与化纤层预压紧降低厚度,再进行减厚后的输送,具有动力传动机构不会增加设备中间过程的负担,且同步运行提高纺织被芯的质量。

发明内容

[0006] 本发明所要解决的技术问题在于提供一种家纺机的大压辊机构,至少具有如下技术效果能够将铺网机铺送出的多层较厚的棉纺与化纤层预压紧降低厚度,再进行减厚后的输送,具有动力传动机构不会增加设备中间过程的负担,且同步运行提高纺织被芯的质量。

[0007] 为解决上述现有的技术问题,本发明采用如下方案:一种家纺机的大压辊机构,包括铺网机,所述铺网机的侧壁端设有检测器,所述检测器上设有灯状检测条,所述铺网机下铺设有多层铺网,所述多层铺网的右侧输送边缘设有大压辊,所述大压辊对多层铺网进行挤压形成粘结层位于大压辊的右侧部,所述大压辊的前后两侧分别设有前调架、后调架,所述后调架的安装部位设有支撑墙板,所述支撑墙板中间位置设有加强条,所述加强条固定安装在支撑墙板的中间位置与后调架固定并提供支撑,所述多层铺网、大压辊、粘结层的下部设有输送帘,所述输送帘与大压辊对接进行输送的下部位置设有供给辊与对压辊,所述对压辊与输送帘上部的大压辊对应,所述对压辊支撑输送帘与大压辊之间形成间隙,所述输送帘与大压辊之间垂直距离小于多层铺网的厚度,所述大压辊的外侧设有提供传动动力的电机。

[0008] 在进一步特征中,所述大压辊采用真空结构,所述大压辊为外轮廓光滑大压辊,所述大压辊的表面喷有油漆层。

[0009] 在进一步特征中,所述输送帘对粘结层输送的后侧下方设有导向辊,所述导向辊的外侧部设有导向架,所述导向架的侧端位置设有调节块,所述导向辊的中心转轴顶端固

定安装在调节块中,所述导向架侧边中设有调节螺杆对调节块进行调节。

[0010] 在进一步特征中,所述导向架下部位置设有三角块,所述三角块的下部位置设有支撑轴,所述支撑轴的底部位置设有支撑底块,所述支撑底块为橡胶材料制作。

[0011] 在进一步特征中,所述大压辊的中间位置贯穿有辊轴,所述辊轴与大压辊的两侧端固定进行支撑,所述大压辊通过辊轴与后调架、前调架连接。

[0012] 在进一步特征中,所述前调架中设有滑动调节块,所述滑动调节块与前调架的内侧滑动位置设有滑轨,所述滑动调节块的上侧设有滑动螺杆,所述滑动螺杆对滑动调节块位置在滑轨中进行上下调节。

[0013] 在进一步特征中,所述供给辊的中间位置贯穿有供给轴,所述供给轴的端部上设有传动盘,所述传动盘的外部设有传动装置。

[0014] 在进一步特征中,所述传动装置包括电机,所述电机下侧设有电机底块、底部设有固定盘,所述电机底块中设有底块调节槽,所述固定盘上设有固定螺栓,所述电机底块与固定螺栓之间固定连接,所述电机通过底块调节槽与固定螺栓之间配合进行位置调节。

[0015] 在进一步特征中,所述电机的左侧设有变速箱,所述变速箱上连接有链条进行传动。

[0016] 有益效果:

与现有技术相比,本发明采用上述技术方案提供的一种家纺机的大压辊机构,至少具有如下技术效果能够将铺网机铺送出的多层较厚的棉纺与化纤层预压紧降低厚度,再进行减厚后的输送,具有动力传动机构不会增加设备中间过程的负担,且同步运行提高纺织被芯的质量。

附图说明

[0017] 图1为本发明的结构示意图。

[0018] 图中,铺网机1、检测器1a、灯状检测条1b、多层铺网2、大压辊3、辊轴3a、粘结层4、后调架5、支撑墙板6、加强条6a、前调架7、滑动调节块7a、滑轨7b、滑动螺杆7c、导向架8、导向辊8a、调节块8b、调节螺杆8c、三角块8d、支撑轴8e、支撑底块8f、供给辊9a、供给轴9b、传动盘9c、对压辊9d、输送帘10、电机11、电机底块11a、底块调节槽11b、变速箱12、链条13、固定盘14、固定螺栓14a。

具体实施方式

[0019] 下面的描述在本质上仅仅是示例性的,决不是想要限制本发明、本发明的应用或者用途。为了清楚,在附图中会使用相应的附图标记来标注类似的元件。此处所应用的,短语“A、B和C中的至少一个”应该解释为应用非排他逻辑“或”表示逻辑上的A或B或C。应该理解,在不改变本发明原理的情况下,可以以不同的顺序执行方法中的各个步骤。

[0020] 具体的形状由设计人员根据具体的需求所作的变更仍不应视为脱离本发明的实质内容。

[0021] 如图1所示,一种家纺机的大压辊机构,包括铺网机1,铺网机1的侧壁端设有检测器1a,检测器1a上设有灯状检测条1b,铺网机1下铺设有多层铺网2,多层铺网2的右侧输送边缘设有大压辊3,大压辊3对多层铺网2进行挤压形成粘结层4位于大压辊3的右侧

部,大压辊 3 的前后两侧分别设有前调架 7、后调架 5,后调架 5 的安装部位设有支撑墙板 6,支撑墙板 6 中间位置设有加强条 6a,加强条 6a 固定安装在支撑墙板 6 的中间位置与后调架 5 固定并提供支撑,多层铺网 2、大压辊 3、粘结层 4 的下部设有输送帘 10,输送帘 10 与大压辊 3 对接进行输送的下部位置设有供给辊 9a 与对压辊 9d,对压辊 9d 与输送帘 10 上部的大压辊 3 对应,对压辊 9d 支撑输送帘 10 与大压辊 3 之间形成间隙,输送帘 10 与大压辊 3 之间垂直距离小于多层铺网 2 的厚度。大压辊 3 采用真空结构,大压辊 3 为外轮廓光滑大压辊,大压辊 3 的表面喷有油漆层。输送帘 10 对粘结层 4 输送的后侧下方设有导向辊 8a,导向辊 8a 的外侧部设有导向架 8,导向架 8 的侧端位置设有调节块 8b,导向辊 8a 的中心转轴顶端固定安装在调节块 8b 中,导向架 8 侧边中设有调节螺杆 8c 对调节块 8b 进行调节。导向架 8 下部位置设有三角块 8d,三角块 8d 的下部位置设有支撑轴 8e,支撑轴 8e 的底部位置设有支撑底块 8f,支撑底块 8f 为橡胶材料制作。大压辊 3 的中间位置贯穿有辊轴 3a,辊轴 3a 与大压辊 3 的两侧端固定进行支撑,大压辊 3 通过辊轴 3a 与后调架 5、前调架 7 连接。前调架 7 中设有滑动调节块 7a,滑动调节块 7a 与前调架 7 的内侧滑动位置设有滑轨 7b,滑动调节块 7a 的上侧设有滑动螺杆 7c,滑动螺杆 7c 对滑动调节块 7a 位置在滑轨 7b 中进行上下调节。供给辊 9a 的中间位置贯穿有供给轴 9b,供给轴 9b 的端部上设有传动盘 9c,传动盘 9c 的外部设有传动装置。传动装置包括电机 11,电机 11 下侧设有电机底块 11a、底部设有固定盘 14,电机底块 11a 中设有底块调节槽 11b,固定盘 14 上设有固定螺栓 14a,电机底块 11a 与固定螺栓 14a 之间固定连接,电机 11 通过底块调节槽 11b 与固定螺栓 14a 之间配合进行位置调节。电机 11 的左侧设有变速箱 12,变速箱 12 上连接有链条 13 进行传动。

[0022] 实际工作时,一种家纺机的大压辊机构,能够将铺网机 1 铺送出的多层铺网 2 较厚,无法经行直接加工的纺织进行加工,要对多层棉纺与化纤层进行预压紧降低厚度,再进行对减厚形成的粘结层 4 进行输送,具有采用电机 11 进行动力传动跟踪整个机器的加工系统进行工作,不增加设备中间过程的负担,提供电机 11 进行速率的跟踪,同步电机 11 带动大压辊 3 进行转动,使大压辊 3 的线速度与机器的速率相同,输送帘 10 与大压辊 3 的线速度同步,一边挤压一边输送,大压辊机构的运行不影响纺织设备整体的运行状态,提高所要加工的被芯质量,铺网机 1 进行铺网,然后铺出多层铺网 2,多层铺网 2 经过输送帘 10 进行输送,在输送的过程中,经过大压辊 3 进行挤压,然后得到通过挤压粘结在一起的粘结层 4,粘结层 4 既是现有技术中的设备与装置可以加工的厚度,通过大压辊 3 进行挤压降低多层铺网 2 的厚度。

[0023] 一种家纺机的大压辊机构,包括铺网机 1,铺网机 1 的侧壁端设有检测器 1a,检测器 1a 上设有灯状检测条 1b,铺网机 1 下铺设有多层铺网 2,多层铺网 2 的右侧输送边缘设有大压辊 3,大压辊 3 对多层铺网 2 进行挤压形成粘结层 4 位于大压辊 3 的右侧部,大压辊 3 的前后两侧分别设有前调架 7、后调架 5,后调架 5 的安装部位设有支撑墙板 6,支撑墙板 6 中间位置设有加强条 6a,加强条 6a 固定安装在支撑墙板 6 的中间位置与后调架 5 固定并提供支撑,多层铺网 2、大压辊 3、粘结层 4 的下部设有输送帘 10,输送帘 10 与大压辊 3 对接进行输送的下部位置设有供给辊 9a 与对压辊 9d,对压辊 9d 与输送帘 10 上部的大压辊 3 对应,对压辊 9d 支撑输送帘 10 与大压辊 3 之间形成间隙,输送帘 10 与大压辊 3 之间垂直距离小于多层铺网 2 的厚度,大压辊 3 的外侧设有提供传动动力的电机 11。

[0024] 铺网机 1 进行铺网,通过对铺网机 1 下部输送帘 10 的控制,输送帘 10 的速率减慢

时,可以接收多层的棉质与化纤网层进而形成较厚的被芯。

[0025] 铺网机 1 的侧壁端设有检测器 1a,通过检测器 1a 对输送帘 10 接收多层的棉质与化纤网层进行及时的检测,通过控制检测器 1a 进而决定输送帘 10 的速率、停止及前进。在铺网机 1 铺出制定的层数时,检测器 1a 及时检测到厚度,然后输送帘 10 开始输送。

[0026] 检测器 1a 上设有灯状检测条 1b,通过灯状检测条 1b 的不同位置发出不同的光线,操作人员可以及时的看到检测条处灯的不同颜色即可以判断此时的多层的棉质与化纤的具体厚度,在实践中可以先设定好不同高度位置时,检测器 1a 上的灯状检测条 1b 的颜色,在检测不同的高度后,显示不同的颜色,以便于控制,实现自动化,而且单纯的数字显示不明显,采用灯光显示效果,可以实现远处的观望与自动控制。

[0027] 铺网机 1 下铺设有多层铺网 2,多层铺网 2 既是多层的棉质与化纤层,就是所要加工的被芯。

[0028] 多层铺网 2 的右侧输送边缘设有大压辊 3,通过大压辊 3 进行挤压减厚度,大压辊 3 的高度大于多层铺网 2 的高度,在多层铺网 2 的高度等于大压辊 3 高度的 80% 时,是最优方案,可以实现多层铺网 2 的快速挤压与输送,此时效率最高。

[0029] 大压辊 3 对多层铺网 2 进行挤压形成粘结层 4 位于大压辊 3 的右侧部,大压辊 3 挤压后形成所要加工的被芯原料既是粘结层 4,通过粘结层 4 的后续加工,即可得出所要得到的被芯。

[0030] 大压辊 3 的前后两侧分别设有前调架 7、后调架 5,通过前调架 7 与后调架 5 对大压辊 3 的前后侧的高低位置进行调节,实现大压辊 3 挤压的厚度的调节,可以实现加工出不同厚度的多层的棉质与化纤层,实现可调节性,提高设备的应用范围与性能。

[0031] 后调架 5 的安装部位设有支撑墙板 6,支撑墙板 6 对后调架 5 提供进一步的支撑,确保其位置固定不会随意改变,提高整个机构的稳定性能。

[0032] 支撑墙板 6 中间位置设有加强条 6a,通过加强条 6a

加强条 6a 固定安装在支撑墙板 6 的中间位置与后调架 5 固定并提供支撑,通过加强条 6a 更进一步的提高后调架 5 调节与固定时的稳定性。

[0033] 多层铺网 2、大压辊 3、粘结层 4 的下部设有输送帘 10,通过输送帘 10 进行统一的输送,将多层铺网 2 经大压辊 3 挤压减厚成型后输送出成为粘结层 4。

[0034] 输送帘 10 与大压辊 3 对接进行输送的下部位置设有供给辊 9a 与对压辊 9d,供给辊 9a 对大压辊 3 进行预先的供给,确保在大压辊 3 对多层铺网 2 进行挤压时,可以顺利的挤压多层铺网 2 形成粘结层 4。

[0035] 对压辊 9d 与大压辊 3 之间进行配合进行挤压,避免大压辊 3 下部位置空缺,空缺后会影 响大压辊 3 挤压时的效果,通过对压辊 9d 与大压辊 3 之间进行配合,可以更进一步的提高对多层铺网 2 进行挤压的效果。

[0036] 对压辊 9d 与输送帘 10 上部的大压辊 3 对应,形成相互辅助进行夹压,相互作用对多层铺网 2 进行挤压降低厚度的效果更好。

[0037] 对压辊 9d 支撑输送帘 10 与大压辊 3 之间形成间隙直接对多层铺网 2 进行输送性的挤压,一边输送一边挤压,不影响输送效果。

[0038] 输送帘 10 与大压辊 3 之间垂直距离小于多层铺网 2 的厚度,实现多层铺网 2 挤压后形成粘结层 4。

[0039] 大压辊 3 的外侧设有提供传动动力的电机 11,通过电机 11 与输送帘 10 的速率进行跟踪,可以实现整个大压辊 3 与输送的速度同步跟踪。

[0040] 大压辊 3 采用真空结构,大压辊 3 为外轮廓光滑大压辊,大压辊 3 的表面喷有油漆层。

[0041] 大压辊 3 采用真空结构,降低大压辊 3 在传送的负荷,在制造过程中的大的实心物体安装、调试、制造及使用都会比较麻烦,采用真空的结构较好的解决了安装、调试、制造及使用的诸多问题。

[0042] 大压辊 3 为外轮廓光滑大压辊,通过外轮廓光滑大压辊对多层铺网 2 进行挤压,不会损伤多层铺网 2 的结构,不会形成粘附,便于输送。

[0043] 大压辊 3 的表面喷有油漆层,更进一步的提高输送时的效果,不会损伤多层铺网 2 的结构,通过油漆层可以保护大压辊 3 的外部不会被腐蚀。

[0044] 输送帘 10 对粘结层 4 输送的后侧下方设有导向辊 8a,导向辊 8a 的外侧部设有导向架 8,导向架 8 的侧端位置设有调节块 8b,导向辊 8a 的中心转轴顶端固定安装在调节块 8b 中,导向架 8 侧边中设有调节螺杆 8c 对调节块 8b 进行调节。

[0045] 输送帘 10 对粘结层 4 输送的后侧下方设有导向辊 8a,导向辊 8a 对粘结层 4 进行输送时,可以通过导向辊 8a 与后续设备的安装决定后续加工供应位置,便于后续加工设备的安装,提高整个机构的适应性能。

[0046] 导向辊 8a 的外侧部设有导向架 8,通过导向架 8 对导向辊 8a 的位置进行具体调节,以更加便于后续加工设备的安装与交接。

[0047] 导向架 8 的侧端位置设有调节块 8b,通过调节块 8b 对导向辊 8a 进行支撑,然后通过调节块 8b 对导向辊 8b 进行直接调节。

[0048] 导向辊 8a 的中心转轴顶端固定安装在调节块 8b 中,实现导向辊 8a 与调节块 8b 之间通过中心转轴进行直接的安装,便于结构的位置调节。

[0049] 导向架 8 侧边中设有调节螺杆 8c 对调节块 8b 进行调节,通过调节螺杆 8c 拉动导向架 8 实现对导向辊 8a 的直接调节。

[0050] 导向架 8 下部位置设有三角块 8d,三角块 8d 的下部位置设有支撑轴 8e,支撑轴 8e 的底部位置设有支撑底块 8f,支撑底块 8f 为橡胶材料制作。

[0051] 导向架 8 下部位置设有三角块 8d,三角块 8d 与三角块 8d 的下部位置设有支撑轴 8e 之间铰接,通过支撑轴 8e 的角度控制,实现对不同位置角度的导向架 8 的支撑。

[0052] 支撑轴 8e 的底部位置设有支撑底块 8f,通过支撑底块 8f 与地面直接接触,可以提高其支撑的面积与稳定性。

[0053] 支撑底块 8f 为橡胶材料制作,可以提高与地面直接接触的稳定性能。

[0054] 大压辊 3 的中间位置贯穿有辊轴 3a,辊轴 3a 与大压辊 3 的两侧端固定进行支撑,大压辊 3 通过辊轴 3a 与后调架 5、前调架 7 连接。

[0055] 辊轴 3a 对大压辊 3 提供转接支撑的作用,大压辊 3 在辊轴 3a 上进行旋转。

[0056] 辊轴 3a 与大压辊 3 的两侧端固定进行支撑,大压辊 3 通过辊轴 3a 与后调架 5、前调架 7 连接,通过后调架 5 与前调架 7 对辊轴 3a 的直接调节,实现对大压辊 3 位置的调节,以间接的方式,可以提高对大压辊 3 的调节性,以满足不同情况下对多层铺网 2 的挤压要求。

[0057] 前调架 7 中设有滑动调节块 7a,滑动调节块 7a 与前调架 7 的内侧滑动位置设有滑轨 7b,滑动调节块 7a 的上侧设有滑动螺杆 7c,滑动螺杆 7c 对滑动调节块 7a 位置在滑轨 7b 中进行上下调节。

[0058] 前调架 7 中设有滑动调节块 7a,滑动调节块 7a 与辊轴 3a 进行直接固定连接,通过滑动调节块 7a 对辊轴 3a 进行直接调节。

[0059] 滑动调节块 7a 与前调架 7 的内侧滑动位置设有滑轨 7b,滑轨 7b 用于提高对滑动调节块 7a 调节时的稳定性,确定大压辊 3 在调节时,平滑的上下移动,调节时的稳定性提高。

[0060] 滑动调节块 7a 的上侧设有滑动螺杆 7c,通过滑动螺杆 7c 对滑动调节块 7a 位置在滑轨 7b 中进行上下调节,以螺杆的方式进行拉动与调节,结构上稳定,而且简单,容易实现。

[0061] 供给辊 9a 的中间位置贯穿有供给轴 9b,供给轴 9b 的端部上设有传动盘 9c,传动盘 9c 的外部设有传动装置。

[0062] 供给辊 9a 的中间位置贯穿有供给轴 9b,供给轴 9b 对供给辊 9a 进行直接的支撑,通过供给轴 9b 对供给辊 9a 提供直接的转动支撑。

[0063] 供给轴 9b 的端部上设有传动盘 9c,通过传动盘 9c 对供给轴 9b 进行传动,传动盘 9c 的外部设有传动装置,通过传动装置整体与电机 11 进行连接,实现整体的运行时与大压辊 3 的速率是同步运行的。

[0064] 传动装置包括电机 11,电机 11 下侧设有电机底块 11a、底部设有固定盘 14,电机底块 11a 中设有底块调节槽 11b,固定盘 14 上设有固定螺栓 14a,电机底块 11a 与固定螺栓 14a 之间固定连接,电机 11 通过底块调节槽 11b 与固定螺栓 14a 之间配合进行位置调节。

[0065] 电机 11 对大压辊 3 及供给辊 9a 提供同步的传动,降低整个设备的负载性。

[0066] 电机 11 下侧设有电机底块 11a、底部设有固定盘 14,通过电机底块 11a、底部设有固定盘 14 之间进行滑动,实现电机 11 位置的调节性。提高电机 11 的安装与使用性能。

[0067] 电机底块 11a 中设有底块调节槽 11b,固定盘 14 上设有固定螺栓 14a,电机底块 11a 与固定螺栓 14a 之间固定连接,通过电机底块 11a 与固定螺栓 14a 之间在底块调节槽 11b 中来回移动确定最终的工作位置。电机 11 通过底块调节槽 11b 与固定螺栓 14a 之间配合进行位置调节,得到最终的使用位置,实现最终的传动效果。确保供给辊 9a 与大压辊 3 相同线速度运行并与输送带 10 的速率同步。

[0068] 电机 11 的左侧设有变速箱 12,变速箱 12 上连接有链条 13 进行传动。变速箱 12 可以进一步提高传动时的应变性,通过变速箱 12 上连接有链条 13 进行传动,使用链条进行传动可以进一步的提高同步运行的稳定性。

[0069] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本发明精神作举例说明,本发明所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本发明的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

[0070] 尽管本文较多地使用了铺网机 1、检测器 1a、灯状检测条 1b、多层铺网 2、大压辊 3、辊轴 3a、粘结层 4、后调架 5、支撑墙板 6、加强条 6a、前调架 7、滑动调节块 7a、滑轨 7b、滑动螺杆 7c、导向架 8、导向辊 8a、调节块 8b、调节螺杆 8c、三角块 8d、支撑轴 8e、支撑底块 8f、供给辊 9a、供给轴 9b、传动盘 9c、对压辊 9d、输送带 10、电机 11、电机底块 11a、底块调节槽

11b、变速箱 12、链条 13、固定盘 14、固定螺栓 14a 等术语,但并不排除使用其它术语的可能性。使用这些术语仅仅是为了更方便地描述和解释本发明的本质;把它们解释成任何一种附加的限制都是与本发明精神相违背的。

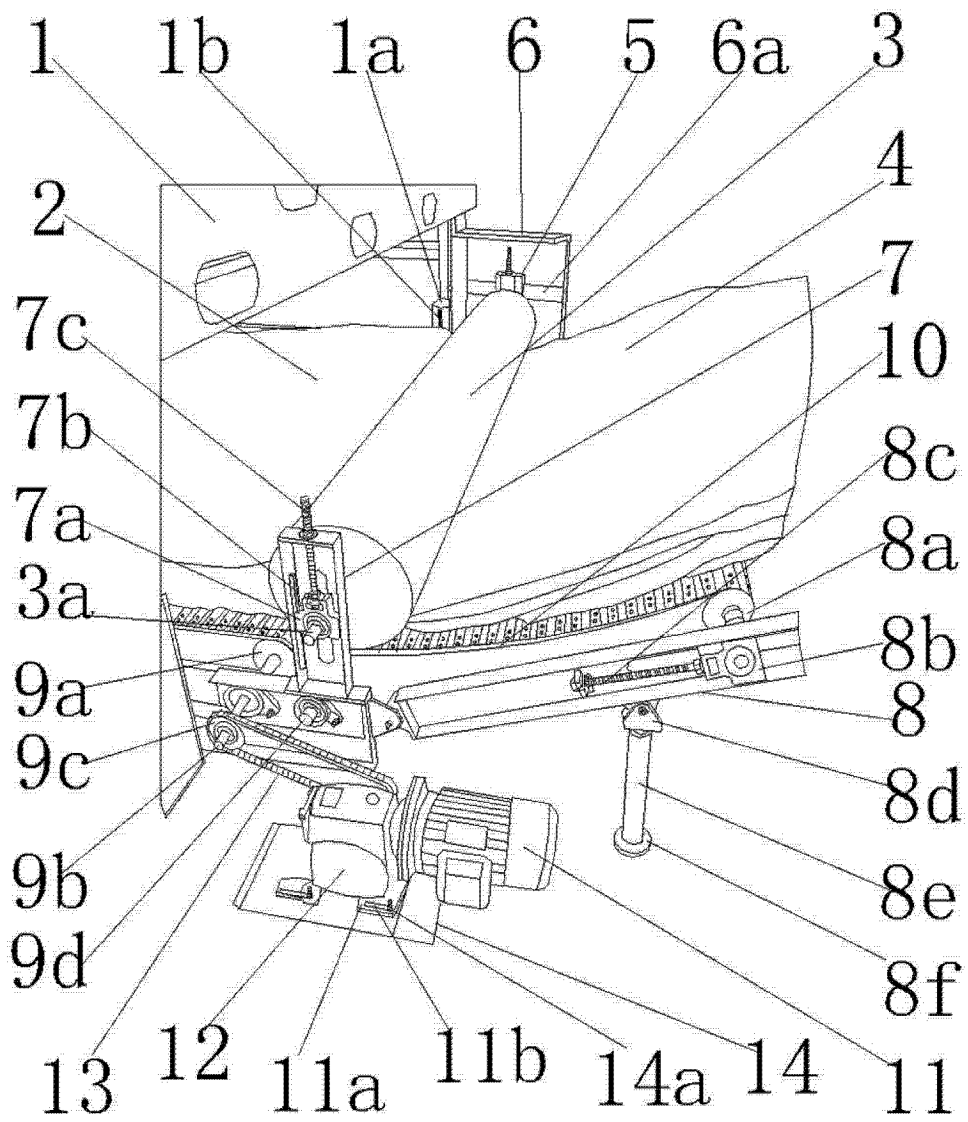


图 1