



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202164392 U

(45) 授权公告日 2012. 03. 14

(21) 申请号 201120165153. 3

(22) 申请日 2011. 05. 23

(73) 专利权人 浙江梦波家纺有限公司

地址 310015 浙江省杭州市拱墅区康桥镇康
政路 26 号一号楼 4 楼

(72) 发明人 李智勇

(74) 专利代理机构 杭州杭诚专利事务有限公
司 33109

代理人 俞润体

(51) Int. Cl.

D01B 7/04 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

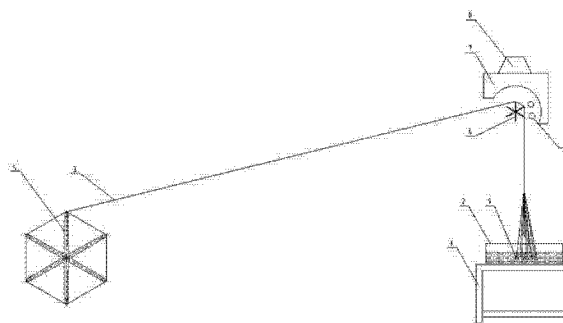
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种蚕丝被专用蚕丝的加工设备

(57) 摘要

本实用新型涉及一种家纺用品的制造设备，尤其是涉及一种蚕丝被专用蚕丝的加工设备。其主要是解决现有技术所存在的利用现有加工设备加工出来蚕丝经较大外力拉伸，弹性差，也会被拉断产生短纤维，并且由于蚕丝片是成网络状无绪分布，蚕丝间胶着点多，在日常使用中，会因为丝胶的吸湿性而产生粘接，影响了蚕丝被的蓬松性、保暖性、柔软性等的技术问题。包括机架(1)，机架上固定有纛丝槽(2)，其特征在于所述的纛丝槽(2)上方设有可引导茧丝(3)的导丝辊(4)，导丝辊一侧设有可卷绕蚕丝的络丝架(5)，络丝架的周长与待制作蚕丝被的长度或宽度相一致，络丝架的宽度与待制作蚕丝被的宽度或长度相一致。



1. 一种蚕丝被专用蚕丝的加工设备,包括机架(1),机架上固定有纛丝槽(2),其特征在于所述的纛丝槽(2)上方设有可引导茧丝(3)的导丝辊(4),导丝辊一侧设有可卷绕蚕丝的络丝架(5),络丝架的周长与待制作蚕丝被的长度一致,络丝架的宽度大于待制作蚕丝被的宽度。

2. 一种蚕丝被专用蚕丝的加工设备,包括机架(1),机架上固定有纛丝槽(2),其特征在于所述的纛丝槽(2)上方设有可引导茧丝(3)的导丝辊(4),导丝辊一侧设有可卷绕蚕丝的络丝架(5),络丝架的周长与待制作蚕丝被的宽度一致,络丝架的宽度大于待制作蚕丝被的长度。

3. 根据权利要求1或2所述的一种蚕丝被专用蚕丝的加工设备,其特征在于所述的导丝辊(4)的一侧设有若干烘丝管(6),导丝辊的上方设有排风罩(7)和排风扇(8)。

4. 根据权利要求3所述的一种蚕丝被专用蚕丝的加工设备,其特征在于所述的排风罩(7)为圆弧形,其罩在导丝辊(4)上方。

一种蚕丝被专用蚕丝的加工设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种家纺用品的制造设备,尤其是涉及一种蚕丝被专用蚕丝的加工设备。

背景技术

[0002] 国内目前蚕丝的加工,通常是指通过缫丝机把若干经过煮茧、索绪、理绪后的成为一茧一丝的正绪茧的茧丝并合成生丝的加工过程,这种方式得到的生丝是作为丝绸面料加工用的原料。而蚕丝被用的蚕丝是通过手工和机械的方式把茧层中互相粘接的茧丝在外力的作用拉开形成网络状的无绪的蚕丝片。但是这些蚕丝被所用的蚕丝片具有以下几种特征:1、蚕丝经较大外力拉伸,弹性差,也会被拉断产生短纤维;2、由于蚕丝片是成网络状无绪分布,蚕丝间胶着点多,在日常使用中,会因为丝胶的吸湿性而产生粘接,影响了蚕丝被的膨松性、保暖性、柔软性。

实用新型内容

[0003] 本实用新型是提供一种蚕丝被专用蚕丝的加工设备,其主要是解决现有技术所存在的利用现有加工技术加工出来蚕丝被的蚕丝经较大外力拉伸,弹性差,也会被拉断产生短纤维,并且由于蚕丝片是成网络状无绪分布,蚕丝间胶着点多,在日常使用中,会因为丝胶的吸湿性而产生粘接,影响了蚕丝被的膨松性、保暖性、柔软性等的技术问题。

[0004] 本实用新型的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的:

[0005] 本实用新型的一种蚕丝被专用蚕丝的加工设备,包括机架,机架上固定有缫丝槽,所述的缫丝槽上方设有可引导茧丝的导丝辊,导丝辊一侧设有可卷绕蚕丝的络丝架,络丝架的周长与待制作蚕丝被的长度或宽度相一致,络丝架的宽度大于待制作蚕丝被的宽度或长度。制作经向层或者纬向层时,可以选用不同规格的络丝架,以满足生产的需要。导丝辊、络丝架可以连接驱动装置,能够保证导丝辊、络丝架的旋转;导丝辊也可以不连接驱动装置,在丝条的牵引下也能自由旋转。倒在缫丝槽中的正绪茧的数量基本上能满足形成合适丝片宽度为好,但不能过多,否则会使茧丝间粘连。

[0006] 作为优选,所述的导丝辊的一侧设有若干烘丝管,导丝辊的上方设有排风罩和排风扇。排风罩罩在导丝辊的上方,开动排风扇后,由于烘丝管的加热,排风扇即排出湿气,从而对导丝辊出来的蚕丝进行加热烘干。烘丝管使退绕出来的茧丝尽快干燥,防止茧丝互相粘连。茧丝经过烘丝管和长距离输送后,卷绕到络丝架时已基本干燥,卷绕在络丝架上的茧丝数量,根据蚕丝被单片蚕丝束的重量要求而确定卷绕量。

[0007] 作为优选,所述的排风罩为圆弧形,其罩在导丝辊上方。排风罩设置成圆弧形,可以使得蚕丝在经过导丝辊的整个弧形路径处,排风扇都能对蚕丝进行烘干处理。

[0008] 因此,本实用新型利用络丝架的周长与待制作蚕丝被的长度或宽度相一致,使得绕卷后的蚕丝可以直接组成经向层或者纬向层,并且通过排风罩可以烘干蚕丝,防止茧丝互相粘连,结构简单、合理。

附图说明

[0009] 附图 1 是本实用新型的一种结构示意图。

[0010] 图中零部件、部位及编号：机架 1、缫丝槽 2、茧丝 3、导丝辊 4、络丝架 5、烘丝管 6、排风罩 7、排风扇 8、正绪茧 9。

具体实施方式

[0011] 下面通过实施例，并结合附图，对本实用新型的技术方案作进一步具体的说明。

[0012] 实施例：本例的一种蚕丝被专用蚕丝的加工设备，如图 1，包括机架 1，机架上固定有缫丝槽 2，缫丝槽 2 上方设有可引导茧丝 3 的导丝辊 4，导丝辊的一侧设有若干烘丝管 6，导丝辊的上方设有排风罩 7 和排风扇 8，其中排风罩为圆弧形，其罩在导丝辊 4 上方。导丝辊一侧设有可卷绕蚕丝的络丝架 5，络丝架的周长与待制作蚕丝被的长度或宽度相一致，络丝架的宽度大于待制作蚕丝被的宽度或长度。

[0013] 使用的步骤为：

[0014] a. 选用上车茧，剔除不能缫丝的双宫茧、烂茧、霉茧、黄斑茧、穿头茧等，通过煮茧、索绪、理绪得到一茧一丝的正绪茧 9，将正绪茧倒入到缫丝槽 2 中，然后把正绪茧上离解出来的茧丝 3 绕过导丝辊 4，然后在导丝辊处进行烘干处理，最后将蚕丝卷绕在络丝架 5 上；

[0015] b. 制作蚕丝被经向层，络丝架 5 的周长根据蚕丝被长度要求而定，二者基本一致，络丝架 5 的宽度大于丝片宽度，即大于蚕丝被的宽度，丝片宽度根据蚕丝被宽度要求而定，根据蚕丝被的重量将一定量的茧丝 3 卷绕在络丝架 5 上；

[0016] c. 制作蚕丝被纬向层，更换络丝架，络丝架的周长根据蚕丝被宽度要求而定，二者基本一致，络丝架的宽度大于丝片宽度，即大于蚕丝被的长度，丝片宽度根据蚕丝被长度要求而定，根据蚕丝被的重量将一定量的茧丝 3 卷绕在络丝架 5 上；

[0017] d. 更换下来带有茧丝的络丝架，用缝纫机把茧丝固定住，待丝片缝纫固定后，用刀片在相邻 2 条较近的缝纫线中间割断丝片，取下后即长度为宽度和蚕丝被一致的蚕丝束，然后再把这些蚕丝束放在通风的房间中烘干后取出晾干即为成品蚕丝。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的具体实施例，但本实用新型的结构特征并不局限于此，任何本领域的技术人员在本实用新型的领域内，所作的变化或修饰皆涵盖在本实用新型的专利范围之内。

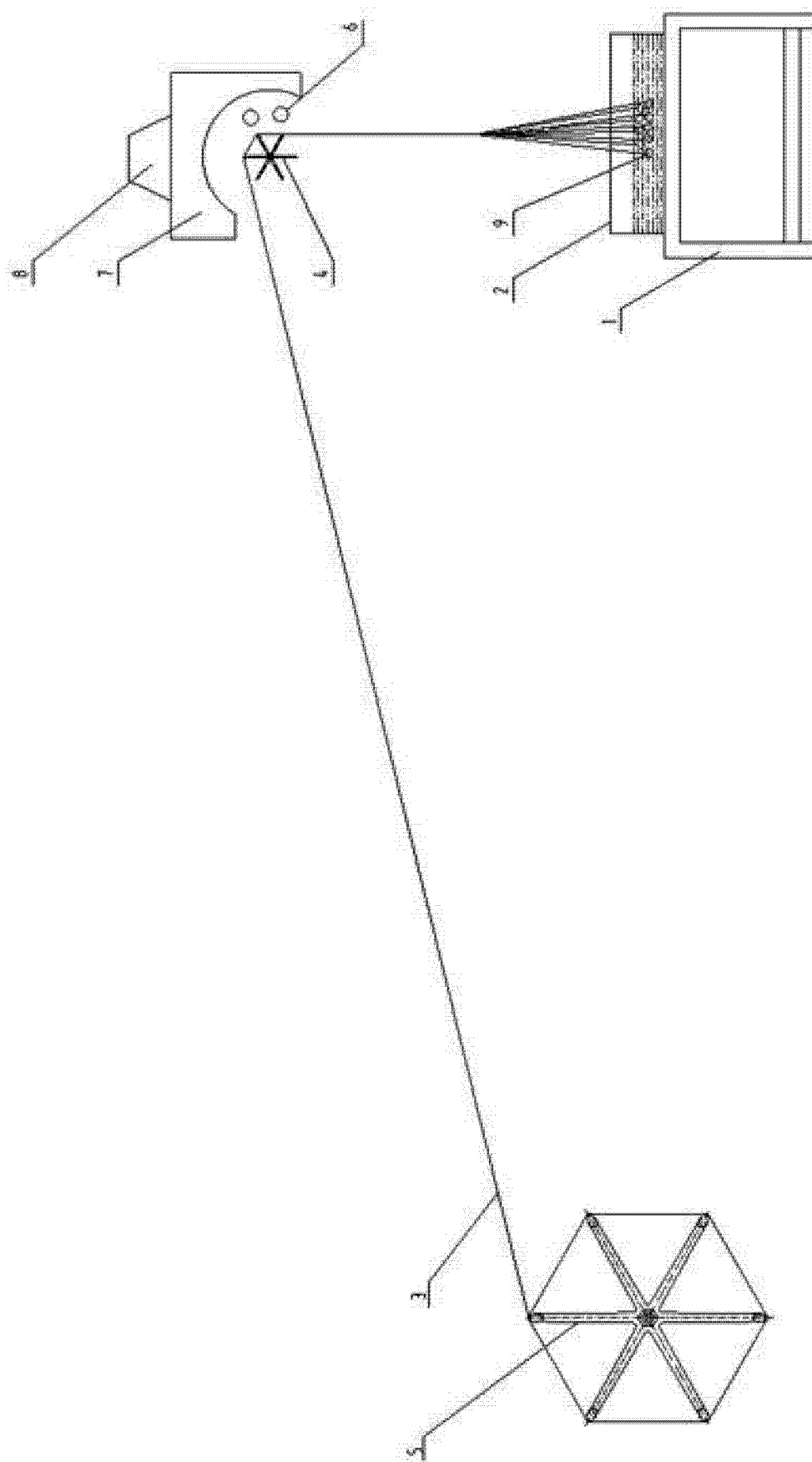


图 1