



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 02215646.1

[45] 授权公告日 2003 年 4 月 2 日

[11] 授权公告号 CN 2542686Y

[22] 申请日 2002.02.06 [21] 申请号 02215646.1

[73] 专利权人 浙江精工科技股份有限公司

地址 312030 浙江省绍兴县柯桥街道柯西工业
区鉴湖路

[72] 设计人 张鹏铭 王妙娟 沈建民

[74] 专利代理机构 浙江翔隆专利事务所

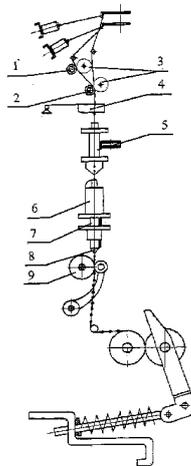
代理人 戴晓翔

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称 花式纱线假捻成型装置

[57] 摘要

一种花式纱线假捻成型装置，属纺纱加工设备配套装置技术领域，包括上部置有外包纱筒管(6)的空心锭子(7)，其特征在于所述的外包纱筒管的上部还设有上假捻器(5)，所述空心锭子的下部还设有下假捻器(8)，所述上假捻器的上部还可设有前罗拉(2)，后罗拉(1)，压轮(3)，分别输送二根或多根纱线。所述前罗拉和上假捻器之间还可设有打结杆(4)。本实用新型采用空心锭子及上、下假捻器成型的结构形式，且罗拉配以简单的压轮装置，罗拉、假捻器、空心锭子的速度分别由变频调节电机单独控制驱动，能纺制出各种不同类型、不同捻度的花式纱线，尤其对生产结子类纱线具有较好的成型效果。



1. 一种花式纱线假捻成型装置，包括上部置有外包纱筒管（6）的空心锭子（7），其特征在于所述的外包纱筒管（6）的上部还设有上假捻器（5），所述空心锭子（7）的下部还设有下假捻器（8）。
2. 按权利要求 1 所述的花式纱线假捻成型装置，其特征在于所述上假捻器（5）的上部还可设有前罗拉（2），后罗拉（1），压轮（3）。
3. 按权利要求 1 或 2 所述的花式纱线假捻成型装置，其特征在于包括所述前罗拉（2）和上假捻器（5）之间还可设有打结杆（4）。
4. 按权利要求 1 所述的花式纱线假捻成型装置，其特征在于所述下假捻器（8）的下部还可设有下罗拉（9）。
5. 按权利要求 1 或 4 所述的花式纱线假捻成型装置，其特征在于所述下假捻器（8）的底部还可设有假捻钩。
6. 按权利要求 1 或 2，4 所述的花式纱线假捻成型装置，其特征在于所述上假捻器（5），空心锭子（7），下假捻器（8）可分别由独立的电机经变频调速后通过循环龙带驱动。

花式纱线假捻成型装置

技术领域

本实用新型涉及一种花式捻线机生产中的花色纱线假捻成型装置，属纺纱加工设备配套装置技术领域。

背景技术

目前，国内外花式捻线机品种较多，但各有各的特点，他们主要针对不同的原料喂入和花式品种设计而成的，例如：罗拉用摇架式压轮机构，主要针对粗纱原料而设计，能起到牵伸作用，而用筒子纱就不必用昂贵的摇架机构；采用空心锭子再加上钢领式成型卷绕机构，主要针对波形纱花式效果而设计，但钢领机构结构较复杂，零件加工精度要求较高；也有直接采用空心锭子及下置式假捻钩，主要针对生产圈圈纱设计的，但生产的纱线品种少，花形变化范围不大。

发明内容

本实用新型的目的是提供一种设计合理，自动化程度高，成型效果好的花式纱线假捻成型装置。

本实用新型为花式纱线假捻成型装置，包括上部置有外包纱筒管的空心锭子，其特征在于所述的外包纱筒管的上部还设有上假捻器，所述空心锭子的下部还设有下假捻器。

所述上假捻器的上部还可设有前罗拉，后罗拉，压轮，分别输送二根或多根纱线。所述前罗拉和上假捻器之间还可设有打结杆。

所述下假捻器的下部还可设有下罗拉。

所述下假捻器的底部还可设有假捻钩。

所述上假捻器，空心锭子，下假捻器可分别由独立的电机经变频调速后通过循环龙带驱动。

本实用新型采用空心锭子及上、下假捻器成型的结构形式，且罗拉配以简单的压轮装置，设计合理，价格经济实用，罗拉、假捻器、空心锭子的速度分别由变频调节电机单独控制驱动，经试验能纺制出各种不同类型、不同捻度的花式纱线，尤其对生产结子类纱线具有较好的成型效果，是一种适应性广、功能齐全的新型花式纱线成型装置。

附图说明

附图为本实用新型的整体结构示意图。

具体实施方式

本实用新型主要由自上而下设置的后罗拉 1，前罗拉 2，压轮 3，打结杆 4，上假捻器 5，外包纱筒管 6，空心锭子 7，下假捻器 8，下罗拉 9 等及电器控制仪构成。后、前罗拉 1、2 分别由独立的电机通过变频调速控制，上假捻器 5、空心锭子 7、下假捻器 8 分别由独立的电机经变频调速后通过循环龙带驱动。

使用时，当二根或多根筒子纱分别经过后罗拉 1 或前罗拉 2，经上假捻器 5 假捻，在前罗拉 2 和上假捻器 5 之间形成花式（结子类纱线在打结杆 4 上形成），通过上假捻器 5 的握持点进入空心锭子 7，同时外包纱缠绕在相应的花式纱线上，经下假捻器 8 退捻后，将花式纱线定型，成型后的花式纱线经下罗拉 9 送入槽筒卷绕机构。

