



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203768560 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 13

(21) 申请号 201420109432. 1

(22) 申请日 2014. 03. 12

(73) 专利权人 山东济宁如意毛纺织股份有限公司

地址 272073 山东省济宁市高新区如意工业园东厂房开发处

(72) 发明人 邱栋 韩宗胜 薛立青 丁以强
杨宁 成宝华 张传杰 郭德源
王彦兰 王韧

(51) Int. Cl.

D02G 3/28(2006. 01)

D01H 1/00(2006. 01)

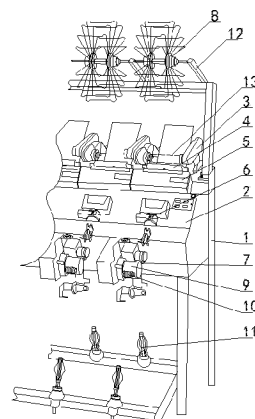
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种防滑脱纱线成型装置

(57) 摘要

本实用新型涉及织造技术领域，具体提供一种防滑脱纱线成型装置。其结构包括机架、主工作台、握臂、牵引罗拉、导纱机构、检测头、导纱钩及插纱锭，插纱锭固定在机架下端，主工作台设置在机架中部，握臂、牵引罗拉、导纱机构、检测头及导纱钩自上而下依次设置在主工作台上，其特点是机架顶端设置有纱线线架，主工作台下端设置有超喂电机。与现有技术相比，本实用新型的防滑脱纱线成型装置具有适用范围广等特点，具有很好的推广应用价值。



1. 一种防滑脱纱线成型装置,包括机架、主工作台、握臂、牵引罗拉、导纱机构、检测头、导纱钩及插纱锭,插纱锭固定在机架下端,主工作台设置在机架中部,握臂、牵引罗拉、导纱机构、检测头及导纱钩自上而下依次设置在主工作台上,其特征在于,机架顶端设置有纱线线架,主工作台下端设置有超喂电机。

2. 根据权利要求 1 所述的防滑脱纱线成型装置,其特征在于,超喂电机处设置有喂入导丝架。

一种防滑脱纱线成型装置

技术领域

[0001] 本发明涉及织造技术领域，具体提供一种适应面更为广泛的防滑脱纱线成型装置。

背景技术

[0002] 目前，织造行业在纺纱时，多利用并线机将多根单股纱加工成多股的线，并制得柱形或圆锥形线筒。现有技术中的并线机主要由机架、主工作台、握臂、检测头、导纱钩及插纱锭等构成。

[0003] 由于涤纶长丝、丝纱等纱线相对其它纱线较滑、也比较硬，利用并线机得到的柱形或圆锥形涤纶长丝线筒在存放及运输过程中容易自动退纱，不利于为织造纱线退绕使用，因此，现有技术中的并线机不能用于涤纶长丝或丝纱线筒的加工。

发明内容

[0004] 本发明是针对上述现有技术的不足，提供一种防滑脱纱线成型装置。

[0005] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是：一种防滑脱纱线成型装置，包括机架、主工作台、握臂、牵引罗拉、导纱机构、检测头、导纱钩及插纱锭，插纱锭固定在机架下端，主工作台设置在机架中部，握臂、牵引罗拉、导纱机构、检测头及导纱钩自上而下依次设置在主工作台上，其特点是机架顶端设置有纱线线架，主工作台下端设置有超喂电机。

[0006] 超喂电机处设置有喂入导丝架。

[0007] 本发明的防滑脱纱线成型装置和现有技术相比，具有以下突出的有益效果：

[0008] （一）一机多用，既可作为普通并线机使用，也可用于纺涤纶长丝、丝纱等，设备利用率高，能够有效降低生产成本；

[0009] （二）通过纺双头锥形纱，使纺涤纶长丝、丝纱等能够快速纺到纱筒，且不易出现自动退纱等问题；

[0010] （三）所得纱筒可直接为下道工序整经退绕纱线到整经机上所用。

附图说明

[0011] 附图 1 是本发明防滑脱纱线成型装置的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和具体实施例对本发明作进一步说明，但不作为对本发明的限定。

[0013] 下面给出一个最佳实施例：

[0014] 一种防滑脱纱线成型装置，主要由机架 1、主工作台 2、握臂 3、牵引罗拉 4、导纱机构 5、检测头 6、导纱钩 7、纱线线架 8、超喂电机 9、喂入导丝架 10 及插纱锭 11 构成。

[0015] 机架 1、主工作台 2、握臂 3、牵引罗拉 4、导纱机构 5、检测头 6、导纱钩 7 及插纱锭 11 的结构及连接关系与现有技术中并线机相应部分的结构及连接关系相同。

[0016] 主工作台 2 固定在机架 1 中部。握臂 3、牵引罗拉 4、导纱机构 5、检测头 6 及导纱钩 7 自上而下依次设置在主工作台 2 上。插纱锭 11 固定在机架 1 下端。

[0017] 纱线线架 8 通过支架 12 可旋转设置在机架 1 顶端。超喂电机 9 固定在主工作台 2 上导纱钩 7 的下部,且超喂电机 9 处安装有喂入导丝架 10。

[0018] 简管 13 安装在握臂 3 处。

[0019] 纺涤纶长丝、丝纱时,涤纶长丝以纱线线架 8 为起点,引导经过喂入导丝架 10、超喂电机 9 (在此绕过 3 圈),再经过导纱钩 7、检测头 6,最后到简管 13 开始纺纱。

[0020] 纺普通纱线时,普通纱线以插纱锭 11 为起点,引导经过导纱钩 7、检测头 6,最后到简管 13 开始纺纱。其间不经过超喂电机 9 与喂入导丝架 10。

[0021] 所述导纱机构 5 包括导纱器、导纱电机,为本领域技术人员的公知技术。导纱电机带动导纱器横动,进而改变纱线的缠绕轨迹。利用该设备纺涤纶长丝、丝纱时,选择相应的控制程序以得到双头锥形线筒;纺普通纱线时,选择相应的控制程序以得到双头锥形线筒、柱形或圆锥形线筒。

[0022] 以上所述的实施例,只是本发明较优选的具体实施方式的一种,本领域的技术人员在本发明技术方案范围内进行的通常变化和替换都应包含在本发明的保护范围内。

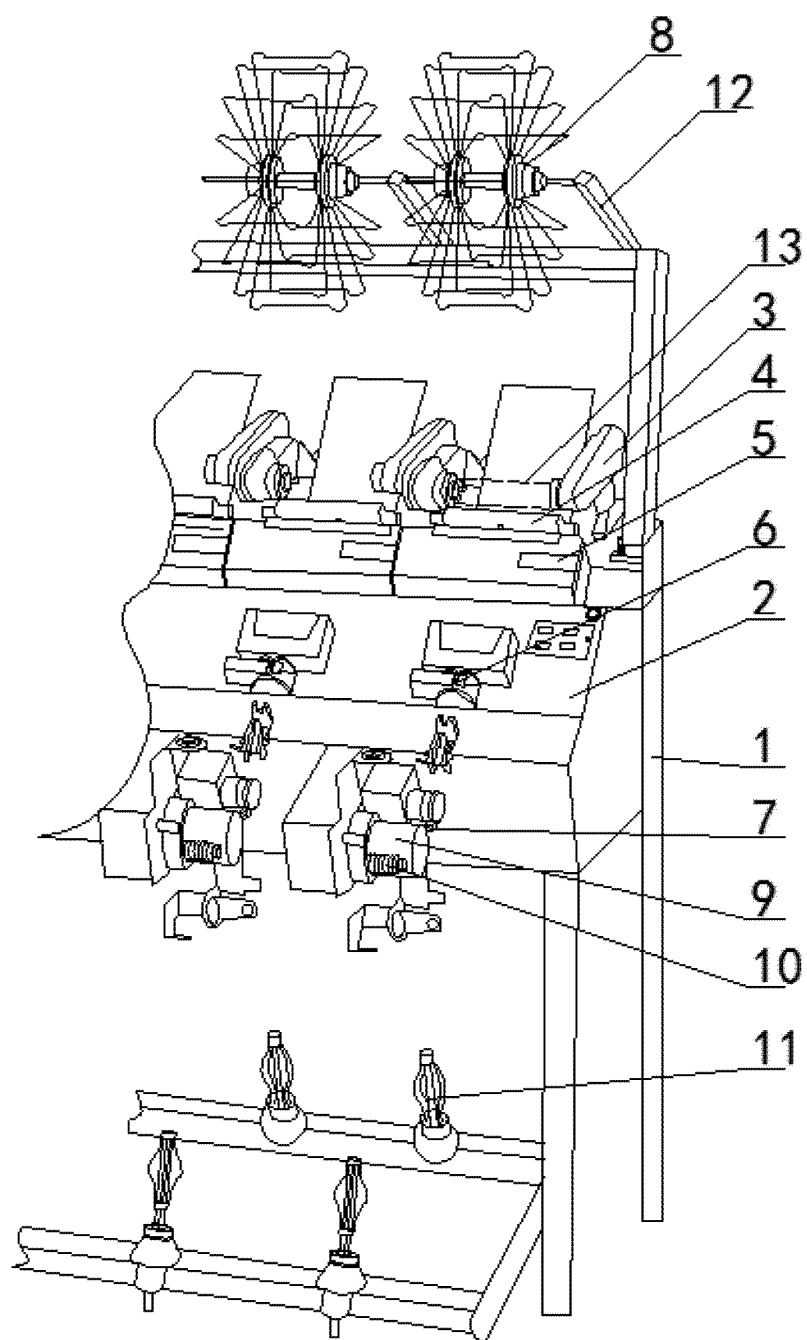


图 1