(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202226981 U
(45)授权公告日 2012.05.23

(21)申请号 201120252848.5

(22)申请日 2011.07.14

(73)专利权人 际华三五四二纺织有限公司
地址 441002 湖北省襄阳市人民路 140 号

(72)发明人 郑顺明

(51)Int.Cl.
D01G 15/92(2006.01)

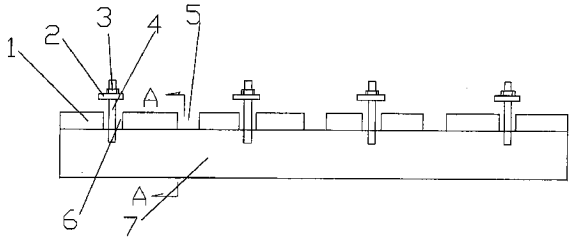
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

梳棉机斩刀针布包压装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种梳棉机斩刀针布包压装置，其特征在于：梳棉机斩刀针布包压装置，在座体纵向和横向分别设有凹槽，其两侧横向凹槽分别为压槽和卡槽；斩刀针布放置在座体纵向凹槽内；压槽内设有螺孔，分别将第一螺杆、第二螺杆安装在压槽的螺孔内；压板两端的孔套装在第一螺杆、第二螺杆上，分别将第一螺母、第二螺母上在第一螺杆、第二螺杆上；旋动第一螺母、第二螺母带动加压板，将放置在座体纵向凹槽内的针布压紧包裹在斩刀轴上；卡槽用卡子将针布两端卡紧固定在斩刀轴上。



CN 202226981 U

1. 梳棉机斩刀针布包压装置，包括座体、螺孔、第一螺杆、第二螺杆、压板，第一螺母、第二螺母、卡槽、压槽、纵向凹槽；其特征在于：在梳棉机斩刀针布包压装置的座体纵向和横向分别设有凹槽，其两侧横向凹槽分别为压槽和卡槽，压槽内设有螺孔，分别将第一螺杆、第二螺杆安装在压槽的螺孔内；压板两端的孔套装在第一螺杆、第二螺杆上，分别将第一螺母、第二螺母上在第一螺杆、第二螺杆上；旋动第一螺母、第二螺母带动加压板，将放置在座体纵向凹槽内的针布压紧包裹在斩刀轴上；卡槽用卡子将针布两端卡紧固定在斩刀轴上。

梳棉机斩刀针布包压装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种梳棉机斩刀针布包压装置，具体地说是 A186、FA201 梳棉机斩刀针布包压装置。

背景技术

[0002] 目前，公知的 A186、FA201 梳棉机上的斩刀是一种对盖板花剥取装置，该装置是在针布两边铁皮上各打一排矩形孔，再用长条形铁皮两端由内向外插入孔内，两端同时用力把针布拉紧捆扎在斩刀轴上。由于捆扎在斩刀轴上针布松紧不一，齿面高低不平。在生产过程中，针布齿面低的部位盖板花剥取不良，，齿面高的部位斩刀铁皮易触及盖板，造成针布损伤，严重时造成针布报废，盖板针布消耗大，斩刀故障率高，直接影响梳棉机的分梳质量，给企业造成一定的经济损失。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术的不足，对现有梳棉机斩刀针布包压技术进行改进，提供一种改进型梳棉机斩刀针布包压装置，该装置解决了梳棉机斩刀针布包压凸凹不平，损伤盖板针布的难题，提高了斩刀针布包装质量和使用寿命，减少了企业的经济损失。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是，一种梳棉机斩刀针布包压装置，包括座体、螺孔、第一螺杆、第二螺杆、压板，第一螺母、第二螺母、卡槽、压槽、纵向凹槽；其特征在于：梳棉机斩刀针布包压装置，在座体纵向和横向分别设有凹槽，其两侧横向凹槽分别为压槽和卡槽；斩刀针布放置在座体纵向凹槽内；压槽内设有螺孔，分别将第一螺杆、第二螺杆安装在螺孔内；压板两端的孔套装在第一螺杆、第二螺杆上，分别将第一螺母、第二螺母上在 第一螺杆、第二螺杆上；旋动第一螺母、第二螺母带动加压板 2 将放置在座体纵向凹槽内的针布压紧包裹在斩刀轴上；卡槽 5 用卡子将针布两端卡紧固定在斩刀轴上。

[0005] 本实用新型的有益效果是：梳棉机斩刀针布包压装置，将斩刀针布放置座体纵向凹槽内，旋动第一螺杆、第二螺杆上螺母带动加压板将针布压紧包裹压紧在斩刀轴上，通过卡槽 5，用卡子将针布两端卡紧固定在斩刀轴上。包压在斩刀轴上针布表面平整，避免了损伤盖板针布，提高了斩刀针布包装质量和使用寿命。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0007] 图 1 是本实用新型结构示意图。

[0008] 图 2 是图 1 的 A--A 截面剖视图。

[0009] 图 3 是图 1 的压板结构示意图。

[0010] 在图中 1. 纵向凹槽，2. 压板，3、第一螺母，3’、第二螺母，4、第一螺杆、4’ 第二螺杆，5 卡槽，6. 压槽，7. 座体。

具体实施方式

[0011] 在图1、图2、图3的实施例中，用圆金属加工出长960毫米、直径75毫米，上平面宽34毫米，下平面宽30毫米的座体7。在960毫米长的上平面设有均布宽30毫米，深15毫米的7个凹形槽，其中4个为压槽6，3个卡槽5。压槽6内设有螺孔，第一螺杆4和第二螺杆4’分别装在压槽6螺孔内，压板2两端圆孔分别套装在第一螺杆4和第二螺杆4’上，第一螺杆4和第二螺杆4’上端分别装有第一螺母3和第二螺母3’。在960毫米长的座体上平面的纵向中间设有宽26毫米、深15毫米纵向凹槽1，斩刀针布放置在纵向凹槽1内。旋动 第一螺杆4上第一螺母3和第二螺杆4’上第二螺母3’带动加压板2将放置在座体纵向凹槽内的针布压紧包裹在斩刀轴上；卡槽5用卡子将针布两端卡紧固定在斩刀轴上。压槽6的宽度大于压板2的宽度，以利于压板2下行至凹槽内。

[0012] 工作原理；

[0013] 在包裹压紧斩刀针布过程中，将针布的针面向下放置在纵向凹槽1内，斩刀轴放置在斩刀针布上，通过旋紧第一螺母和第二螺母，带动加压板2向第一螺杆和第二螺杆下行，把斩刀针布压紧在斩刀轴上，分别在卡槽和针布两端用卡子把针布卡紧固定在斩刀轴上。

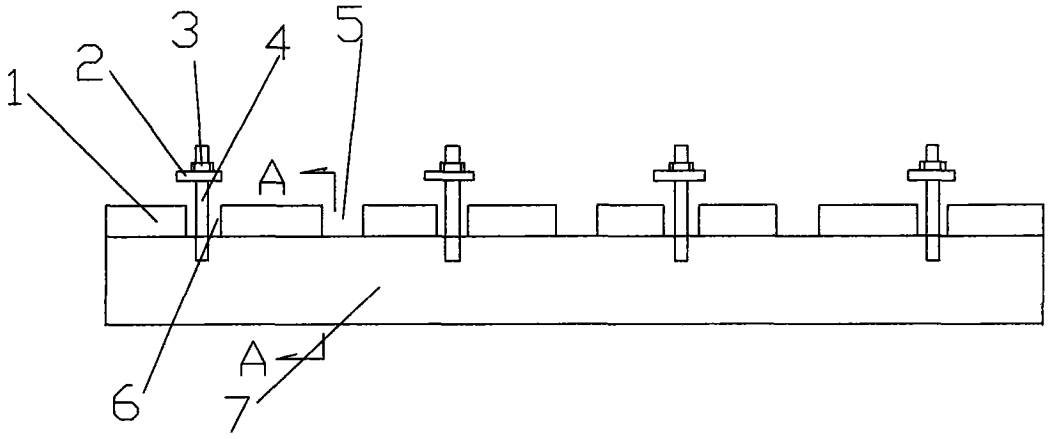


图 1

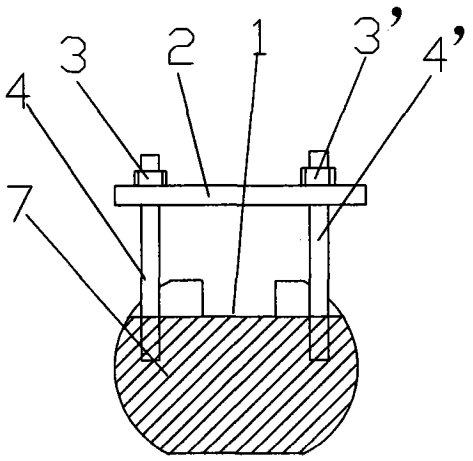


图 2

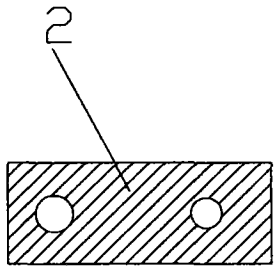


图 3