



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205839202 U

(45)授权公告日 2016.12.28

(21)申请号 201620767894.1

(22)申请日 2016.07.20

(73)专利权人 孙伟刚

地址 264000 山东省烟台市龙口市新嘉街
道办事处龙泽华府12号楼1单元703室

(72)发明人 孙伟刚

(74)专利代理机构 烟台上禾知识产权代理事务
所(普通合伙) 37234

代理人 刘志毅

(51)Int.Cl.

D01D 7/00(2006.01)

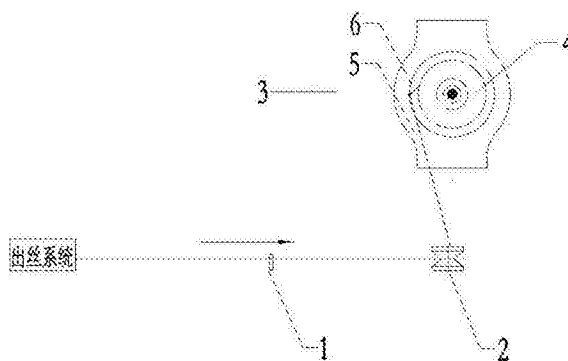
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

塑料拉丝卧式预加捻成型收卷机

(57)摘要

本实用新型涉及一种塑料拉丝卧式预加捻成型收卷机,包括与出丝系统呈直线排列的分丝器和导丝器,其特征在于,分丝器、导丝器二者连接线的一侧设有收丝加捻装置,所述收丝加捻装置包括收丝管、环形钢领、导丝钩、收卷电机、行程支架和行程电机,所述收卷电机的输出轴与收丝管相连接带动收丝管旋转,所述环形钢领套设于收丝管的外侧,所述环形钢领的内壁上固定有若干导丝钩,所述环形钢领固定于所述的行程支架上,所述行程电机的输出端与行程支架相连接带动行程支架前后运动。



1. 塑料拉丝卧式预加捻成型收卷机,包括与出丝系统呈直线排列的分丝器和导丝器,其特征在于,分丝器、导丝器二者连接线的一侧设有收丝加捻装置,所述收丝加捻装置包括收丝管、环形钢领、导丝钩、收卷电机、行程支架和行程电机,所述收卷电机的输出轴与收丝管相连接带动收丝管旋转,所述环形钢领套设于收丝管的外侧,所述环形钢领的内壁上固定有若干导丝钩,所述环形钢领固定于所述的行程支架上,所述行程电机的输出端与行程支架相连接带动行程支架前后运动。

2. 根据权利要求1所述的塑料拉丝卧式预加捻成型收卷机,其特征在于,所述的导丝钩由尼龙制成。

3. 根据权利要求1或2所述的塑料拉丝卧式预加捻成型收卷机,其特征在于,所述的收卷电机为力矩电机,所述行程电机为伺服电机。

塑料拉丝卧式预加捻成型收卷机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种收卷机,尤其涉及一种塑料拉丝预加捻成型收卷机,属于塑料加工机械领域。

背景技术

[0002] 目前的塑料拉丝技术是以聚丙烯、聚乙烯为原料,通过挤出机、冷却水槽、拉伸机和收卷机制成丝条,其中收卷机是这一技术的专业设备,对生产效率和产品质量起着关键作用。

[0003] 现有技术的拉丝机的收丝辊与分丝器、导丝器在同一直线上,线丝经分丝器与导丝器后直接缠绕在收线辊上而不能预加捻。

实用新型内容

[0004] 本实用新型针对现有技术的不足,提供一种塑料拉丝卧式预加捻成型收卷机。

[0005] 本实用新型解决上述技术问题的技术方案如下:

[0006] 塑料拉丝卧式预加捻成型收卷机,包括与出丝系统呈直线排列的分丝器和导丝器,其特征在于,分丝器、导丝器二者连接线的一侧设有收丝加捻装置,所述收丝加捻装置包括收丝管、环形钢领、导丝钩、收卷电机、行程支架和行程电机,所述收卷电机的输出轴与收丝管相连接带动收丝管旋转,所述环形钢领套设于收丝管的外侧,所述环形钢领的内壁上固定有若干导丝钩,所述环形钢领固定于所述的行程支架上,所述行程电机的输出端与行程支架相连接带动行程支架前后运动。

[0007] 进一步,所述的导丝钩由尼龙制成。

[0008] 进一步,所述的收卷电机为力矩电机,所述行程电机为伺服电机。

[0009] 本实用新型的有益效果是:

[0010] 本实用新型提供的装置可基本实现收卷机与加捻机联合作用的技术效果,经本装置预加捻后的丝线具有一定的捻度,在进行下一工序时,不会产生分丝、散丝、跳丝现象,而且在合股工艺中不会出现线鼻情况,减少了断头率,减轻了工人工作强度,提高了产品质量和生产效率,降低了生产成本。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型收卷机的结构主视图;

[0012] 图2为本实用新型收卷机的结构侧视图;

[0013] 图1~2中,1、分丝器;2、导丝器;3、收丝加捻装置;4、收丝管;5、环形钢领;6、导丝钩;7、收卷电机;8、行程支架;9、行程电机

具体实施方式

[0014] 以下结合实例对本实用新型的原理和特征进行描述,所举实例只用于解释本实用

新型,并非用于限定本实用新型的范围。

[0015] 一种塑料拉丝加捻成型收卷机,包括与出丝系统呈直线排列的分丝器1和导丝器2,分丝器、导丝器二者连接线的一侧设有收丝加捻装置3,收丝加捻装置包括收丝管4、环形钢领5、导丝钩6、收卷电机7、行程支架8和行程电机9,收卷电机的输出轴与收丝管相连接带动收丝管旋转,环形钢领套设于收丝管的外侧,环形钢领的内壁上固定有若干个导丝钩,导丝钩由尼龙制成,环形钢领固定于行程支架上,行程电机的输出端与行程支架相连接带动行程支架前后运动。

[0016] 上述加捻成型收卷机的工作过程如下:

[0017] 出丝系统产生的丝线经过分丝器后分成若干独立的多股丝,多股丝通过导丝器和导丝钩缠绕于收丝管上,收卷电机带动收丝管转动时,丝线拖动导丝钩在环形钢领上回转,进而对丝线产生一定的捻度,行程电机带动行程支架、领丝器前后移动,使得丝线在收丝管上前后缠绕均匀。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

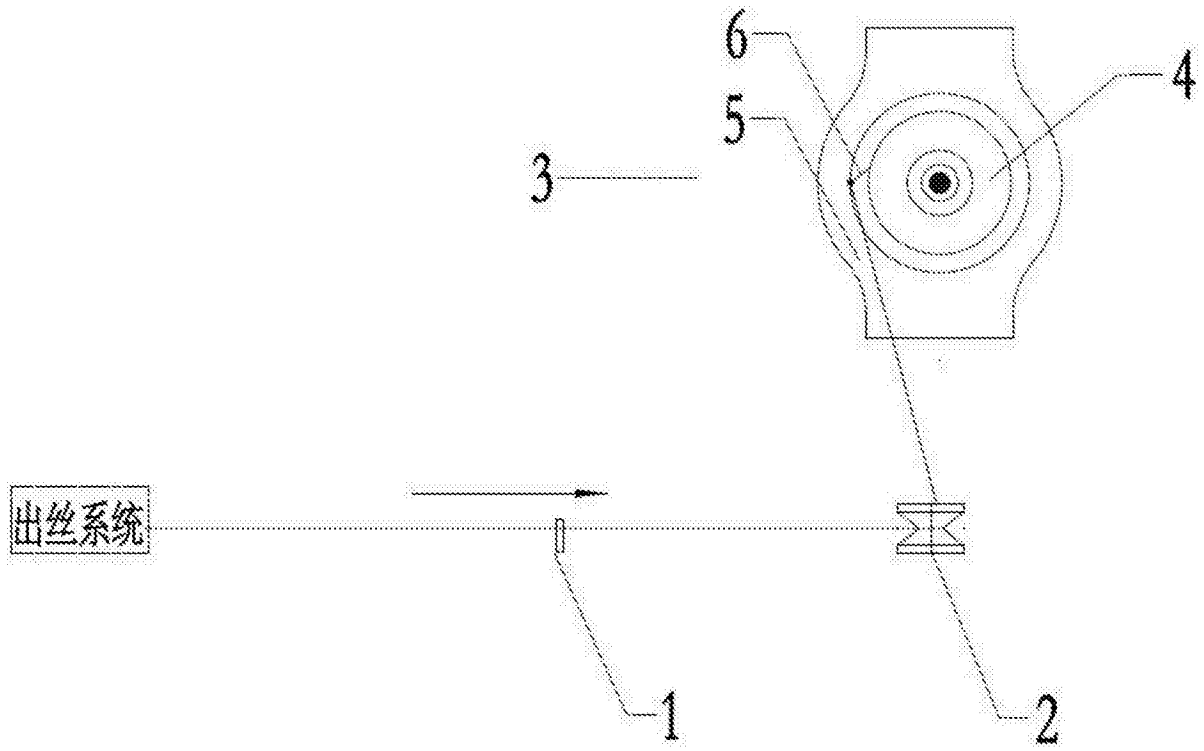


图1

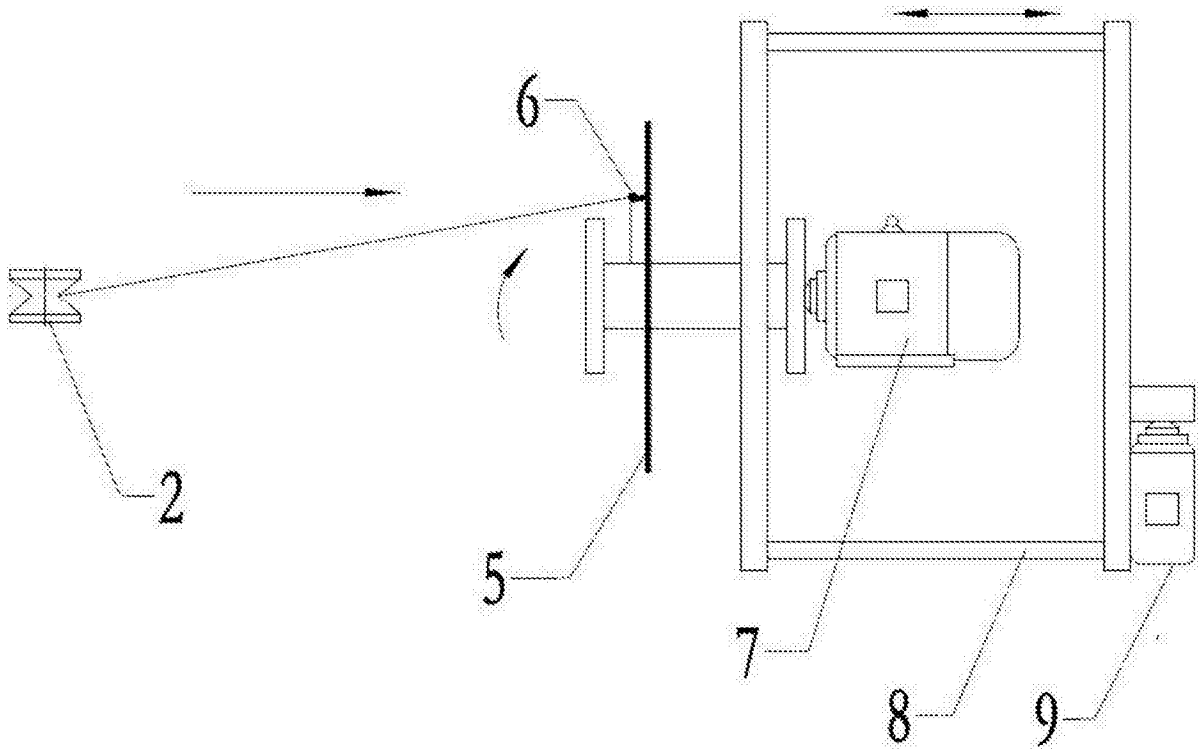


图2