



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105040244 A

(43) 申请公布日 2015. 11. 11

(21) 申请号 201510356369. 0

(22) 申请日 2015. 06. 25

(71) 申请人 湖州杰盛高科纺织有限公司

地址 313014 浙江省湖州市南浔区石淙镇镇西村

(72) 发明人 朱惠庆 董金奎

(74) 专利代理机构 杭州新源专利事务所(普通合伙) 33234

代理人 李大刚

(51) Int. Cl.

D03D 49/12(2006. 01)

D03D 49/20(2006. 01)

D03J 1/06(2006. 01)

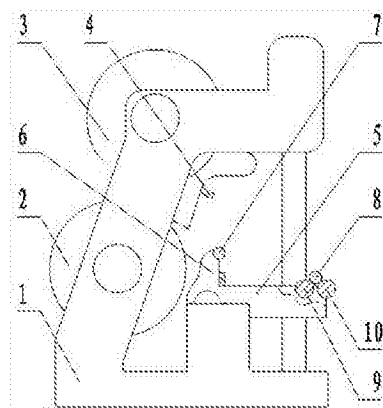
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种提高织布平整度的方法及织布机

(57) 摘要

本发明公开了一种提高织布平整度的方法及织布机,该方法通过张紧轮和张紧辊对纱线进行二次张紧,通过加热辊对织好的布进行加热,通过限位辊对布进行限位和张紧,通过导向辊进行降温定型。依据前述方法构建的织布机,它包括机架(1),机架(1)上设置有纱轮(2),纱轮(2)上方设置有张紧轮(3);张紧轮(3)的下侧设置有分线板(4),分线板(4)下方设置工作台(5);工作台(5)一端部设置有织针(6),织针(6)上方设置有张紧辊(7);工作台(5)另一端部设置有限位辊(8),限位辊(8)下方的两侧分别设置有加热辊(9)和导向辊(10)。本发明不仅能够提高加热效率和生产效率,还具有平整度高和产品质量好的优点。



1. 一种提高织布平整度的方法,其特征在于:该方法是通过设置张紧轮和张紧辊对纱线进行二次张紧,使纱线平直;再通过设置加热辊对织好的布进行加热,消除布面的褶皱,提高平整度;同时通过限位辊对布进行限位和张紧,提高加热效率、生产效率并进一步消除布面的褶皱,提高平整度;最后通过导向辊进行降温定型,确保高平整度。

2. 依据权利要求1所述的一种提高织布平整度的方法所构建的织布机,其特征在于:包括机架(1),机架(1)上设置有纱轮(2),纱轮(2)上方设置有张紧轮(3);张紧轮(3)的下侧设置有分线板(4),分线板(4)下方设置有工作台(5);工作台(5)一端部设置有织针(6),织针(6)上方设置有张紧辊(7);工作台(5)另一端部设置有限位辊(8),限位辊(8)下方的两侧分别设置有加热辊(9)和导向辊(10)。

3. 根据权利要求2所述的织布机,其特征在于:所述加热辊(9)、导向辊(10)和织针(6)位于同一水平面。

4. 根据权利要求2或3所述的织布机,其特征在于:所述工作台(5)与机架(1)固定连接。

一种提高织布平整度的方法及织布机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种提高织布平整度的方法及织布机。

背景技术

[0002] 现有的织布机在织布生产过程中,一般通过卷绕辊对织好的布进行卷绕收集,但是在收集过程中容易出现偏移,使收卷时一侧张紧、一侧松弛,影响收卷效率,从而降低了生产效率;而且,卷绕辊的速度和织布的速度容易存在偏差,使得卷绕辊卷绕的布面存在一定的褶皱,布的平整度较差;此外,褶皱的存在还会导致布的质量较差,影响正常使用。因此,现有的织布方法和织布机存在着生产效率较低、平整度较差和产品质量较差的问题。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于,提供一种提高织布平整度的方法及织布机。本发明不仅能够提高生产效率和平整度,还具有产品质量好的优点。

[0004] 本发明的技术方案:一种提高织布平整度的方法,该方法是通过设置张紧轮和张紧辊对纱线进行二次张紧,使纱线平直;再通过设置加热辊对织好的布进行加热,消除布面的褶皱,提高平整度;同时通过限位辊对布进行限位和张紧,提高加热效率、生产效率并进一步消除布面的褶皱,提高平整度;最后通过导向辊进行降温定型,确保高平整度。

[0005] 依据前述的一种提高织布平整度的方法所构建的织布机,包括机架,机架上设置有纱轮,纱轮上方设置有张紧轮;张紧轮的下侧设置有分线板,分线板上设有若干分线槽,分线板下方设置有工作台;工作台一端部设置有织针,织针上方设置有张紧辊;工作台另一端部设置有限位辊,限位辊下方的两侧分别设置有加热辊和导向辊。

[0006] 前述的织布机中,所述加热辊、导向辊和织针位于同一水平面。

[0007] 前述的织布机中,所述工作台与机架固定连接,所述纱轮和张紧轮上均连接有电机,纱轮的转动速度小于张紧轮的转动速度。

[0008] 与现有技术相比,本发明改进了织布方法和织布机结构,通过设置张紧轮和张紧辊对纱线进行二次张紧,使纱线平直;通过设置加热辊对织好的布进行加热,消除布面的褶皱,提高平整度;通过限位辊对布进行限位,一方面使布面贴近加热辊,提高加热效率和生产效率,一方面还能起到一定的张紧作用,在布受热后进行张紧,进一步消除布面的褶皱,提高产品质量和平整度;设置了导向辊,配合限位辊能够控制布的运动方向,防止布偏移,还能对布进行降温定型,确保布面的平整度。本发明省去了传统织布机的卷绕辊结构,省去了卷绕收集的步骤,提高了生产效率。因此,本发明不仅能够提高加热效率和生产效率,还具有平整度高和产品质量好的优点。

附图说明

[0009] 图1是本发明的结构示意图;

图2是本发明的工作原理图。

[0010] 附图中的标记为：1-机架，2-纱轮，3-张紧轮，4-分线板，5-工作台，6-织针，7-张紧辊，8-限位辊，9-加热辊，10-导向辊，11-纱线，12-布。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步的说明，但并不作为对本发明限制的依据。

[0012] 实施例。如图 1、2 所示，一种提高织布平整度的方法，该方法是通过设置张紧轮 3 和张紧辊 7 对纱线 11 进行二次张紧，使纱线 11 平直；再通过设置加热辊 9 对织好的布 12 进行加热，消除布 12 表面的褶皱，提高平整度；同时通过限位辊 8 对布 12 进行限位和张紧，提高加热效率、生产效率并进一步消除布 12 表面的褶皱，提高平整度；最后通过导向辊 10 进行降温定型，确保高平整度。

[0013] 依据前述的一种提高织布平整度的方法所构建的织布机，构成如图 1、2 所示，包括机架 1，机架 1 上设置有纱轮 2，纱轮 2 上方设置有张紧轮 3；张紧轮 3 的下侧设置分线板 4，分线板 4 上设有若干分线槽，分线板 4 下方设置工作台 5；工作台 5 一端部设置有织针 6，织针 6 上方设置有张紧辊 7；工作台 5 另一端部设置有限位辊 8，限位辊 8 下方的两侧分别设置有加热辊 9 和导向辊 10。

[0014] 所述加热辊 9、导向辊 10 和织针 6 位于同一水平面；所述工作台 5 与机架 1 固定连接，所述纱轮 2 和张紧轮 3 上均连接有电机，纱轮 2 的转动速度小于张紧轮 3 的转动速度。

[0015] 工作原理：如图 2 所示，通过电机带动纱轮 2 和张紧轮 3 旋转，由于纱轮 2 的转动速度小于张紧轮 3，所以纱线 11 从纱轮 2 上放出，经过张紧轮 3 进行第一次张紧；然后纱线 11 通过分线板 4，分线板 4 通过分线槽将纱线 11 分隔，每一个分线槽内通过一根纱线 11；接着，纱线 11 通过工作台 5 上的张紧辊 7 进行第二次张紧，确保纱线 11 平直的通过织针 6 进行织布，形成布 12；布 12 通过加热辊 9 进行加热，消除布 12 表面的褶皱，提高平整度，同时限位辊 8 对布 12 进行限位，确保布 12 贴在加热辊 9 上进行加热，提高加热效率和生产效率；限位辊 8 还能起到一定的张紧作用，在加热后还能对布 12 进行张紧，确保消除褶皱；最后通过导向辊 10 传导布 12 的运动方向进行收集，并且对布 12 进行降温定型，确保布 12 的平整度。

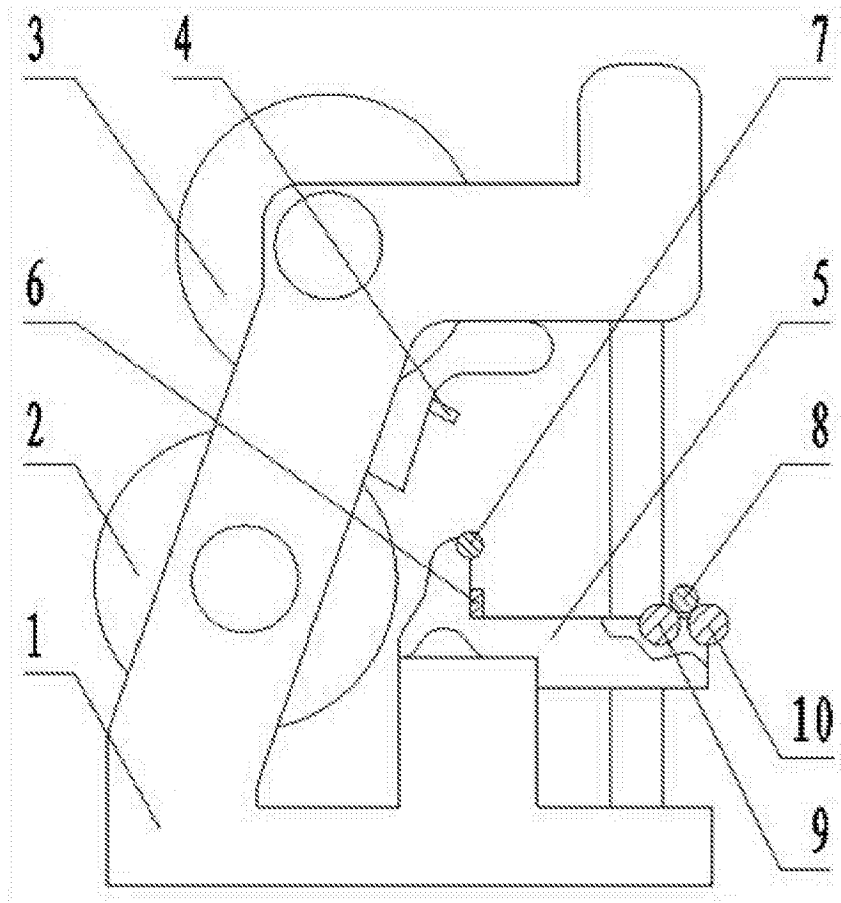


图 1

