[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
D06C 9/02 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720073505.6

[45] 授权公告日 2008 年 6 月 18 日

[11] 授权公告号 CN 201074274Y

[22] 申请日 2007.8.10

[21] 申请号 200720073505.6

[73] 专利权人 上海金熊造纸网毯有限公司

地址 201502 上海市金山区枫泾镇建安路 78 号

[72] 发明人 刘惠飞

[74] 专利代理机构 上海天协和诚知识产权代理事务所

代理人 张恒康

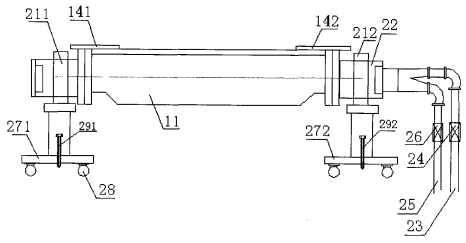
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

造纸毛毯烧毛机

[57] 摘要

本实用新型公开了一种造纸毛毯烧毛机，其包括连接于前后轴承座之间沿轴向上部开口的储气筒，在储气筒开口两侧固定设有挡板，所述挡板上设有若干螺孔并配以若干调节螺栓，所述挡板与储气筒开口间分别设有火焰调整板，气体管道和气体混合装置连通储气筒，储气筒开口两侧的火焰调整板上设有形状为倒 T 形的火口调幅板，其横部尺寸与火焰调整板间尺寸匹配，在前后轴承座下设有底部带滚轮的移动小车，小车底部还设有小车高度调整及固定螺栓。 由于采用了上述技术方案，使烧毛机能按需方便移动，以节约工作场地，其火焰高度均匀并可调，能适应加工各类门幅的造纸毛毯而不浪费燃气。



1、一种造纸毛毯烧毛机，包括前后轴承座，燃气管道和混合气管道，在所述燃气管道和混合气管道上各设有调节阀，在所述燃气管道和混合气管道前端设有气体混合装置，其特征在于：

还包括安置于所述前后轴承座之间且筒壁具有沿轴向开口的储气筒，所述储气筒开口两侧各固定设有档板，所述档板上设有若干螺孔并配以若干调节螺栓，所述档板与储气筒开口间分别设有火焰调整板，所述气体混合装置与所述储气筒相连接并连通，所述储气筒开口两侧的火焰调整板间设有两火口调幅板，所述火口调幅板形状为倒 T 形，其横部尺寸与所述两火焰调整板间尺寸匹配，

所述前后轴承座下各设有移动小车，所述移动小车底部设有若干滚轮和用于小车高度调整及固定的螺栓。

2、根据权利要求 1 所述的造纸毛毯烧毛机，其特征在于：所述火焰调整板上设有通孔，与其连接的储气筒壁上设有螺孔，所述火焰调整板通过螺栓固定在所述储气筒壁上。

3、根据权利要求 1 所述的造纸毛毯烧毛机，其特征在于：所述储气筒截面形状为圆形或矩形。

4、根据权利要求 1 所述的造纸毛毯烧毛机，其特征在于：所述储气筒是通过气体混合装置而架设在前后轴承座上。

造纸毛毯烧毛机

技术领域

本实用新型涉及一种纺织机械，尤其涉及一种造纸毛毯的烧毛机。

背景技术

纺织行业中织物的后整理是一道较为重要的生产工序，它直接影响到产品的质量和品质。造纸毛毯在织机上织造成型后，在织物表面会形成一毛绒层，织物的后整理工序需将该毛绒层烧结熔融，以使造纸毛毯形成平整光滑的毯面。该工序采用织物的定型设备，如热风、油热、远红外等各种定型方式，但上述定型方式对特定的产品工艺需求不能满足，即不能影响造纸毛毯的透气性能，又需保证毯面的毛绒层被去掉以确保产品的质量，因此一般使用烧毛机来达到该特定产品的工艺要求。烧毛机置于运动的造纸毛毯下部，并通以燃烧气体，点火后形成一条火线，造纸毛毯经过该火线时，造纸毛毯的毛绒层被烧结熔融，以达到产品的质量要求，一般烧毛机需单辟一个车间，烧毛机前后设置多个辊轮用以搁置造纸毛毯并使造纸毛毯运动通过烧毛机，因此其占地面积大，造纸毛毯需频繁搬运，在烧毛机门幅设定后，加工小门幅的造纸毛毯时，烧毛机整条火线依然有火药，造成燃烧气体的浪费，且在生产大门幅烧毛机时，由于火线长，火线口燃烧气体的压力不匀，故火线火焰的高度及均匀性都较难控制。

发明内容

本实用新型所要解决的技术问题是提供一种可移动、烧毛门幅可调及火线火焰控制方便的造纸毛毯烧毛机。

为解决上述技术问题，本实用新型造纸毛毯烧毛机包括前后轴承座，燃气管道和混合气管道，在所述燃气管道和混合气管道上各设有调节阀，在所述燃气管道和混合气管道前端设有气体混合装置，其特征在于：

还包括安置于所述前后轴承座之间且筒壁具有沿轴向开口的储气筒，所述储气筒开口两侧各固定设有档板，所述档板上设有若干螺孔并配以若干调节螺栓，所述档板与储气筒开口间分别设有火焰调整板，所述气体混合装置与所述储气筒相连接并连通，所述储气筒开口两侧的火焰调整板间设有两火口调幅板，所述火口调幅板形状为倒 T 形，其横部尺寸与所述两火焰调整板间尺寸匹配，

所述前后轴承座下各设有移动小车，所述移动小车底部设有若干滚轮和用于小车高度调整及固定的螺栓。

所述火焰调整板上设有通孔，与其连接的储气筒壁上设有螺孔，所述火焰调整板通过螺栓固定在所述储气筒壁上。

所述储气筒截面形状为圆形或矩形。

所述储气筒通过气体混合装置而架设在前后轴承座上。

由于本实用新型造纸毛毯烧毛机采用了上述的技术方案，采用储气筒结构，使火线口燃气压力一致，通过火焰调整板调整储气筒凸起开口的大小，使火线火焰的高度及均匀性得到控制，使用火口调幅板遮盖火线可适应不同门幅造纸毛毯的烧毛加工，另外将烧毛机置于移动小车上使整个烧毛机可移动摆放，将烧毛机移动至造纸毛毯织机后端，调整烧毛机的高度和火焰，即可完成造纸毛毯的烧毛工序，大大提高了工效，最大限度降低了对场地的需求。

附图说明

下面结合附图和实施方式对本实用新型作进一步的详细说明：

图 1 为本实用新型造纸毛毯烧毛机的结构示意图，

图 2 为本实用新型造纸毛毯烧毛机储气筒的剖面放大图。

具体实施方式

图 1 为本实用新型造纸毛毯烧毛机的结构示意图，图 2 为本实用新型造纸毛毯烧毛机储气筒的剖面放大图，如图所示，本造纸毛毯烧毛机包括前后轴承座 211 和 212，燃气管道 23 和混合气管道 25，在所述燃气管道 23 和混合气管道 25 上各设有调节阀 24 和 26，在所述燃气管道 23 和混合气管道 25 前端设有气体混合装置 22，还包括安置于所述前后轴承座 211 和 212 之间且筒壁具有沿轴向开口的储气筒

11，在所述储气筒 11 开口两侧各固定设有档板 161 和 162，所述档板 161 和 162 上设有若干螺孔并配以若干调节螺栓 131 和 132，所述档板 161 和 162 与储气筒开口间分别设有火焰调整板 121 和 122，所述气体混合装置 22 与所述储气筒 11 相连接并连通，所述储气筒 11 开口两侧的火焰调整板 121 和 122 间隙处设有两火口调幅板 141 和 142，所述火口调幅板 141 和 142 的形状为倒 T 形，其横部尺寸与所述火焰调整板 121 和 122 间隙尺寸匹配。

所述前后轴承座 211 和 212 下各设有移动小车 271 和 272，所述移动小车 271 和 272 底部设有若干滚轮 28 和用于小车高度调整及固定的螺栓 291 和 292。

所述火焰调整板 121 和 122 上设有通孔，与其连接的储气筒 11 壁上设有螺孔，所述火焰调整板 121 和 122 通过螺栓 151 和 152 固定在所述储气筒 11 壁上。

所述储气筒 11 截面形状为圆形或矩形，也可为其他筒状结构。

所述储气筒 11 通过气体混合装置 22 而架设在前后轴承座 211 和 212 上。

由于本实用新型造纸毛毯烧毛机采用了上述的技术方案，采用储气筒 11 结构，燃烧气体和混合气体经混合装置 22 混合后进入储气筒 11 后，使整条火线口 17 的燃气压力一致，将火焰调整板 121 和 122 的固定螺栓 151 和 152 拧松，调整调节螺栓 131 和 132，以调整火线开口 17 的大小，使火线火焰的高度及均匀性得到控制，使用火口调幅板 141 和 142 遮盖火线可适应不同门幅造纸毛毯的烧毛加工，另外将烧毛机置于移动小车上使整个烧毛机可移动摆放，将烧毛机移动至造纸毛毯织机后端，通过小车上的调整螺栓 291 和 292 以调整烧毛机的高度并固定小车，调整火口的火焰高度即可完成造纸毛毯的烧毛工序，如此大大提高了工效，最大限度降低了造纸毛毯烧毛机对场地的需求。

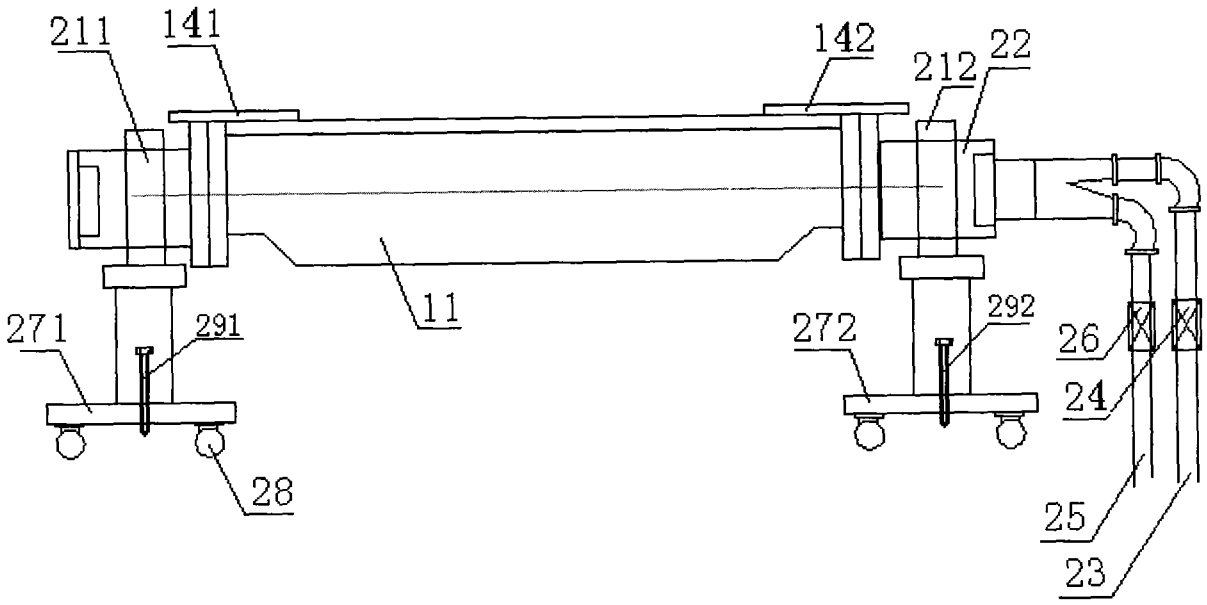

211
141
142
212
22
11
271
291
272
292
26
24
28
25
23

图 1

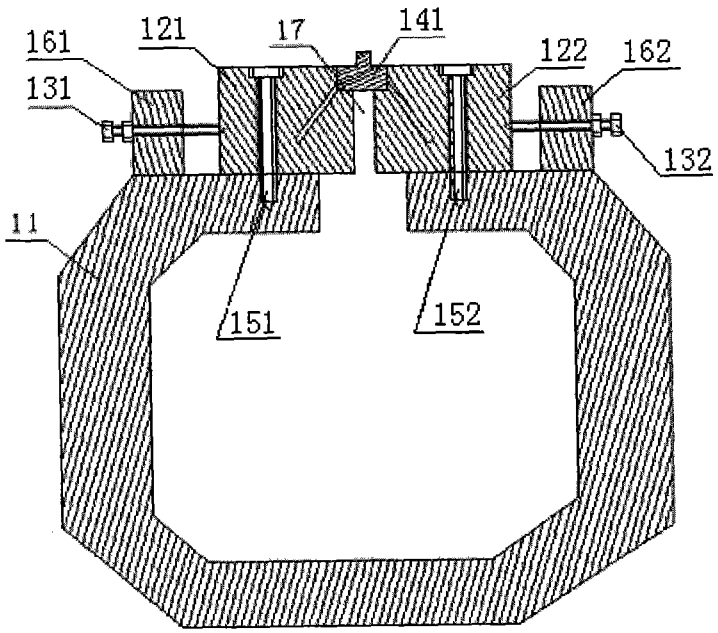

161
121
17
141
122
162
131
132
11
151
152

图 2