



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201896227 U

(45) 授权公告日 2011. 07. 13

(21) 申请号 201020654478. 3

(22) 申请日 2010. 12. 09

(73) 专利权人 安徽华茂纺织股份有限公司

地址 246001 安徽省安庆市纺织南路 80 号

(72) 发明人 鲁平军 虞敏敏

(51) Int. Cl.

D03D 47/34 (2006. 01)

D03D 47/40 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

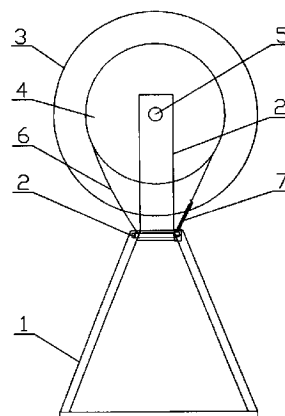
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

喷气织机织造化纤长丝织物捕纬装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种喷气织机织造化纤长丝织物捕纬装置所采用的技术方案是这样的：它包括底架和该底架上的固定支架，至少在一边侧设有皮带轮的绞边纱筒经固定轴与所述固定支架连接，摩擦皮带置于皮带轮的凹槽内，该摩擦皮带一端的圆孔经弹簧与底架上的螺栓连接、另一端的圆孔直接与螺栓连接。解决了化纤长丝品种在喷气织机上纬纱引纬之后发生回弹的问题，提高了开车效率和布面的实物质量。投入成本小，加工方便，适用范围广。



1. 一种喷气织机织造化纤长丝织物捕纬装置,包括底架,其特征是:所述底架(1)上的固定支架(2),至少在一边侧设有皮带轮(4)的绞边纱筒(3)经固定轴(5)与所述固定支架(2)连接,摩擦皮带(6)置于皮带轮(4)的凹槽内,该摩擦皮带(6)一端的圆孔经弹簧(7)与底架(1)上的螺栓(8)连接、另一端的圆孔直接与螺栓(8)连接。

喷气织机织造化纤长丝织物捕纬装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种纺织机械的部件,具体地说涉及一种喷气织机织造化纤长丝织物捕纬装置。

背景技术

[0002] 我国的化学纤维工业是新中国成立后发展起来的一门新兴工业。在化纤工业迅速发展的同时,我国也开始重视差别化纤维的研究与开发,化纤新品种不断投产。其中有年产量超过万吨的有色纤维、网络丝、细旦丝、高强低伸缝纫线等;有年产量超过千吨的高收缩纤维、异形纤维、涤纶阳离子可染改性纤维、三维立体卷曲涤纶、空气变形丝、远红外纤维、中空仿羽绒纤维、抗静电纤维,纳米纤维、智能纤维等。

[0003] 化学纤维的优点是结实耐磨、密度小、织物轻、弹性好,缺点是耐日光性不好,吸湿也不好,但比腈纶,涤纶好。长丝多用于针织和丝绸工业;短纤大都与羊毛或毛型化纤混纺,作华达呢,凡尼丁等。化纤长丝品种,尤其是化纤长丝中的弹力包缚丝,在喷气织机上生产时,由于其弹性大、包合力差,加之喷气织机以压缩空气引纬,气压通过与纱线产生摩擦而形成引纬。故而纬纱在引入到出纱侧以后,更易形成松弛状态,所以便在布面上形成隐形纬缩疵点。并且这种疵点在织造过程中很难被发现,所以在印染中便会产生布面色彩不匀现象,故而影响产品质量。

发明内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题就是提供一种既方便挡车工正常操作,又能实现捕纬纱把纬纱纱尾牢牢绞死,避免纬纱回弹产生隐形纬缩的喷气织机织造化纤长丝织物捕纬装置。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型喷气织机织造化纤长丝织物捕纬装置所采用的技术方案是这样的:它包括底架和该底架上的固定支架,至少在一边侧设有皮带轮的绞边纱筒经固定轴与所述固定支架连接,摩擦皮带置于皮带轮的凹槽内,该摩擦皮带一端的圆孔经弹簧与底架上的螺栓连接、另一端的圆孔直接与螺栓连接。

[0006] 由于上述技术方案采用摩擦皮带加在绞边纱筒边侧的皮带轮上,且皮带由拉伸弹簧调整张力,因此,不仅解决了纬纱引纬之后发生回弹,布面会出现难易观察的隐形纬缩问题外,也提高了开车效率,提高了布面的实物质量。本实用新型投入成本小,加工方便,适用范围广。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型喷气织机织造化纤长丝织物捕纬装置的结构示意图;

[0008] 图2是图1所示实施方式的侧视图;

[0009] 图3是图1所示实施方式的工作状态示意图。

具体实施方式：

[0010] 由图 1、图 2 可见，本实用新型喷气织机织造化纤长丝织物捕纬装置包括底架 1，固定支架 2 设在底架 1 上，绞边纱筒 3 的一边侧设有皮带轮 4，也可在两边侧都设皮带轮 4，绞边纱筒 3 经固定轴 5 与固定支架 2 连接，摩擦皮带 6 置于皮带轮 4 的凹槽内，且摩擦皮带 6 的一端的圆孔经弹簧 7 与底架上的螺栓 8 连接、另一端的圆孔直接与螺栓 8 连接。

[0011] 参见图 3，本实用新型喷气织机织造化纤长丝织物捕纬装置放在织机经轴左盘片与织机墙板之间的空隙中，这样在生产过程中既不阻碍正常巡回路线，又能实现优质化生产。然后将打好 20 根绞边纱 9 的绞边纱筒 3 用固定轴 5 穿在固定支架 2 上，把摩擦皮带 6 放在绞边纱筒 3 旁边的凹槽中，再用弹簧 7 调整好适当的张力，再把 20 根绞边纱 9 以此经后梁 10 穿过停经架 11 上的停经片，以及废边纱上的张力片，之后穿过综框 12 上的综丝，再经异性钢筘，经过导纱槽引入弃边纱筒，将绞边纱 9 和纬线 13 汇集于交织点 14，织出没有隐形纬缩的成品布 15。

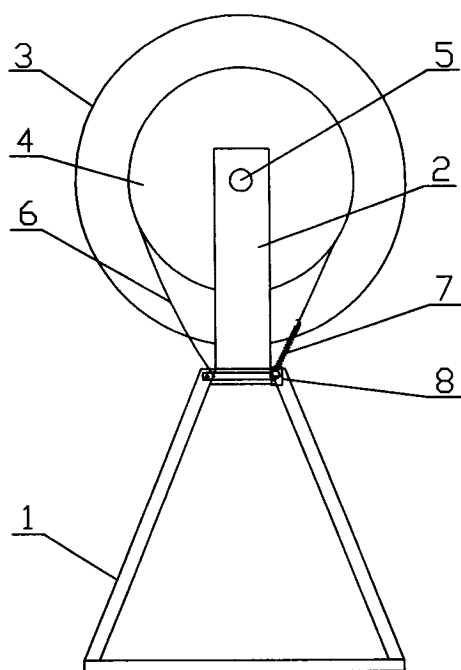


图 1

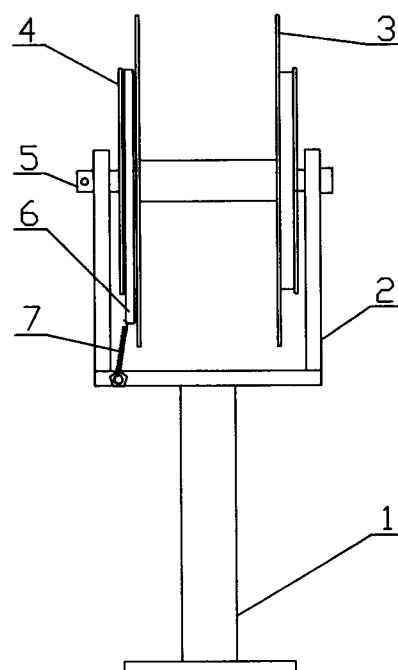


图 2

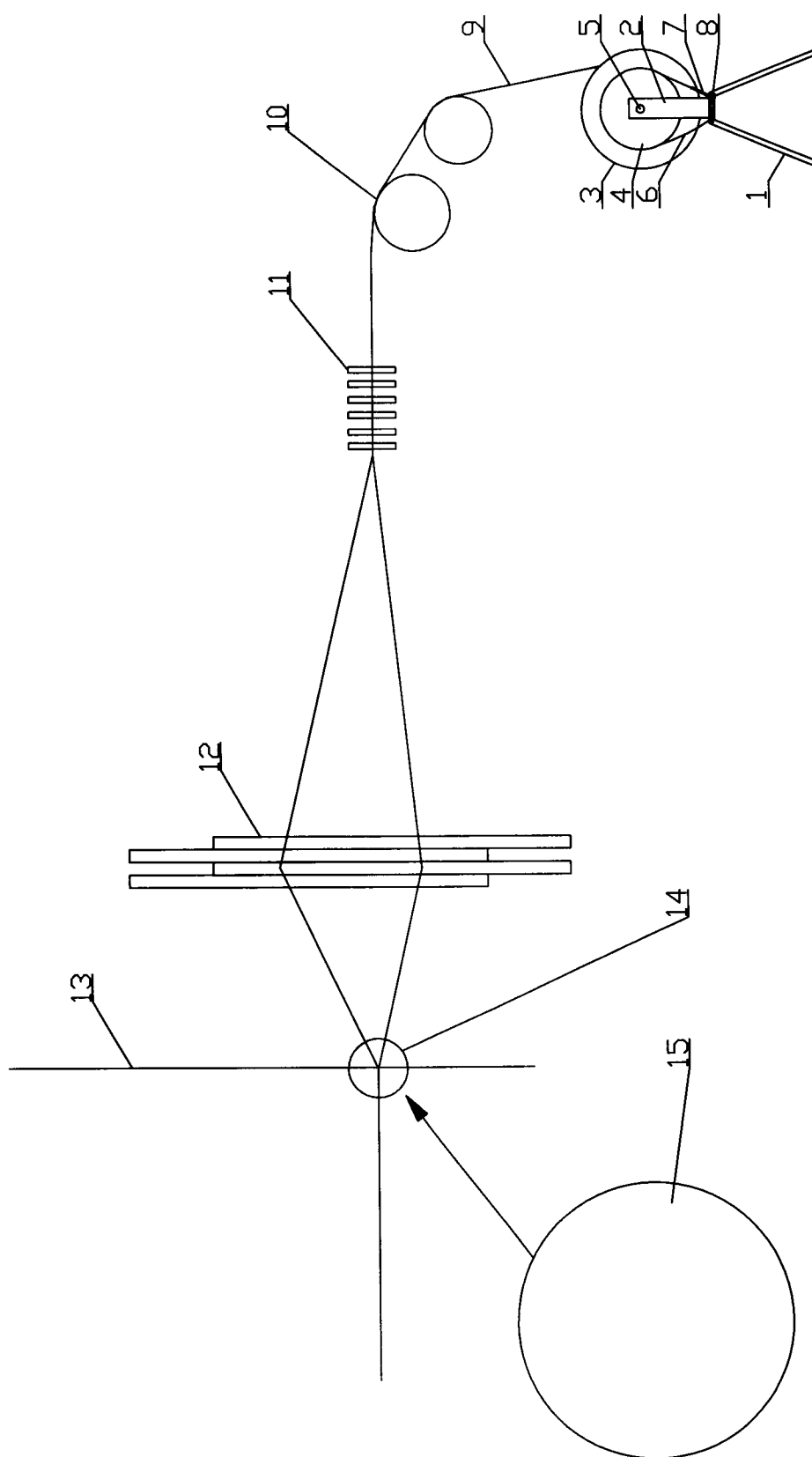


图 3