(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 204080336 U
(45)授权公告日 2015.01.07

(21)申请号 201420486510.X

(22)申请日 2014.08.27

(73)专利权人 江苏润源控股集团有限公司
地址 213145 江苏省常州市武进区经济开发区腾龙路2号

(72)发明人 王占洪 朱晓宏 徐敏平

(74)专利代理机构 南京众联专利代理有限公司 32206
代理人 陈磊

(51)Int.Cl.
D04B 27/10(2006.01)

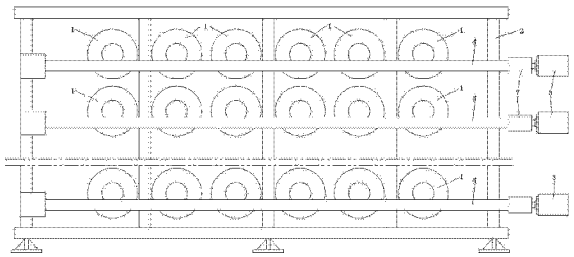
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种经编机积极送纱纱架

(57)摘要

本实用新型公开了一种经编机积极送纱纱架，包括若干个卷绕有纱线的纱筒(1)和支承架(2)，所述纱筒(1)沿水平方向成排地安装在支承架(2)上，该纱架还包括若干个电机(3)以及由每个电机(3)分别驱动转动的送纱辊(4)，所述各送纱辊(4)沿水平方向转动地安装在支承架(2)上且分别对应地设置在每排纱筒(1)的外侧；工作时，从纱筒(1)上退绕的纱线(5)环绕送纱辊(4)圆周面至少一周后，送入经编机的编织机构(6)进行编织。所述电机(3)为步进电机。本实用新型能有效控制粗纱的张力，使其满足经编机的编织要求，并使经编机速度保持稳定。



CN 204080336 U

1. 一种经编机积极送纱纱架，包括若干个卷绕有纱线的纱筒（1）和支承架（2），所述纱筒（1）沿水平方向成排地安装在支承架（2）上，其特征在于：该纱架还包括若干个电机（3）以及由每个电机（3）分别驱动转动的送纱辊（4），所述各送纱辊（4）沿水平方向转动地安装在支承架（2）上且分别对应地设置在每排纱筒（1）的外侧；工作时，从纱筒（1）上退绕的纱线（5）环绕送纱辊（4）圆周面至少一周后，送入经编机的编织机构（6）进行编织。

2. 根据权利要求 1 所述的经编机积极送纱纱架，其特征在于：所述送纱辊（4）的一端通过联轴器（7）与电机（3）的输出轴相连，送纱辊（4）的另一端通过轴承转动地安装在支承架（2）上。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的经编机积极送纱纱架，其特征在于：所述电机（3）为步进电机。

一种经编机积极送纱纱架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种经编机的纱架，属于经编技术领域。

背景技术

[0002] 现有的经编机，特别是拉舍尔经编机在编织时，纱线从纱筒上退绕下来，然后经过纱架上的张力器调节张力后，输送至经编机的编织机构进行编织。由于这种结构的经编机纱架上的张力器只能对细纱进行有效的张力调节，而对粗纱，例如棉纱、氨纶包芯纱等无法进行有效调节，导致纱线受编织张力作用后发生形变，在编织过程中常常发生突然拉伸或突然缩短事故，使得机器无法进行正常编织，严重影响了机器的编织速度和稳定性。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有技术的不足，提供一种能有效控制粗纱的张力，能满足机器的编织要求，保证机器速度稳定的经编机积极送纱纱架。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型采用这样一种经编机积极送纱纱架，包括若干个卷绕有纱线的纱筒和支承架，所述纱筒沿水平方向成排地安装在支承架上，该纱架还包括若干个电机以及由每个电机分别驱动转动的送纱辊，所述各送纱辊沿水平方向转动地安装在支承架上且分别对应地设置在每排纱筒的外侧；工作时，从纱筒上退绕的纱线环绕送纱辊圆周面至少一周后，送入经编机的编织机构进行编织。

[0005] 在本实用新型中，所述送纱辊的一端通过联轴器与电机的输出轴相连，送纱辊的另一端通过轴承转动地安装在支承架上。

[0006] 在本实用新型中，所述电机优选为步进电机。

[0007] 采用上述结构后，本实用新型工作时，由电机驱动送纱辊转动，使纱线从纱筒上退绕下来，然后送入经编机的编织机构进行编织。由于送纱辊的速度由电机优选为步进电机进行控制，因而一方面实现了积极送纱，另一方面通过调节送纱辊的转速能有效控制纱线的张力，使其满足机器的编织要求，并使机器速度保持稳定。

附图说明

[0008] 以下结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步的详细说明。

[0009] 图 1 为本实用新型经编机积极送纱纱架的一种结构示意图。

[0010] 图 2 为本实用新型经编机积极送纱纱架的侧视示意图，图中未示电机。

具体实施方式

[0011] 参见图 1、2 所示的一种经编机积极送纱纱架，包括若干个卷绕有棉纱、氨纶包芯纱等纱线的纱筒 1 和支承架 2，所述纱筒 1 沿水平方向成排地安装在支承架 2 上，该纱架还包括若干个电机 3 以及由每个电机 3 分别驱动转动的送纱辊 4，所述各送纱辊 4 沿水平方向转动地安装在支承架 2 上且分别对应地设置在每排纱筒 1 的外侧；工作时，从纱筒 1 上退绕

的纱线 5 环绕送纱辊 4 圆周面至少一周后，送入经编机的编织机构 6 进行编织。

[0012] 在本实用新型中，从纱筒 1 上退绕的纱线 5 优选绕过送纱辊 4 圆周面一周后，送入经编机的编织机构 6 进行编织。

[0013] 在本实用新型中，如图 1 所示，所述送纱辊 4 的一端通过联轴器 7 与电机 3 的输出轴相连，送纱辊 4 的另一端通过轴承转动地安装在支承架 2 上。

[0014] 在本实用新型中，所述电机 3 优选为步进电机。

[0015] 本实用新型工作时，每个步进电机 3 驱动对应的送纱辊 4 转动，使纱线 5 从各纱筒 1 上退绕下来，送入经编机的编织机构 6 进行编织。送纱辊 4 的速度由步进电机进行控制从而实现积极送纱并有效控制纱线 5 的张力，满足机器的编织要求，保证机器速度稳定。

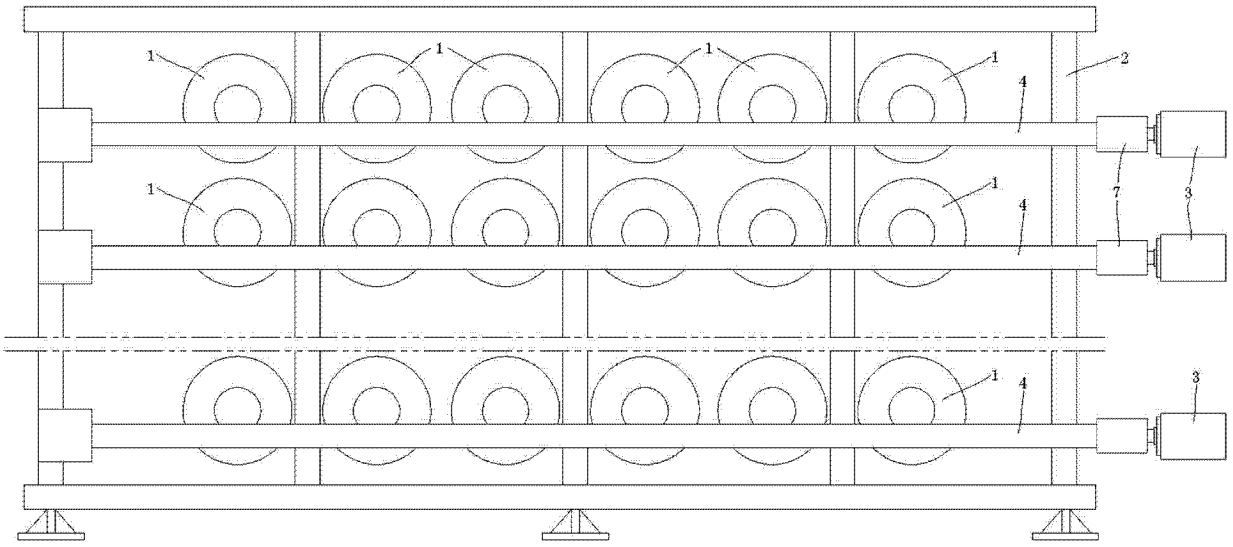


图 1

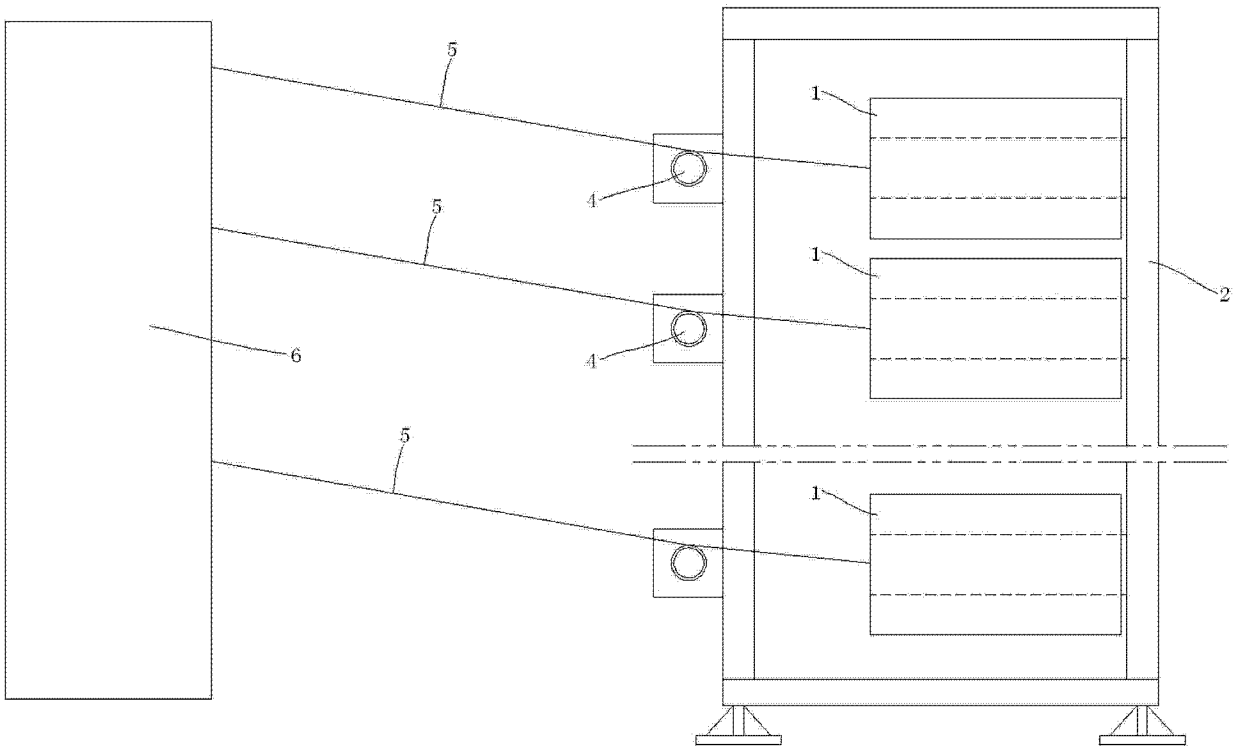


图 2