



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103863864 A

(43) 申请公布日 2014. 06. 18

(21) 申请号 201210543226. 7

(22) 申请日 2012. 12. 14

(71) 申请人 天津市旭辉恒远塑料包装有限公司
地址 301800 天津市宝坻区口东镇塑料制品
工业园区

(72) 发明人 王旭辉

(74) 专利代理机构 天津盛理知识产权代理有限
公司 12209

代理人 董一宁

(51) Int. Cl.

B65H 18/16 (2006. 01)

B65H 23/34 (2006. 01)

B65H 23/26 (2006. 01)

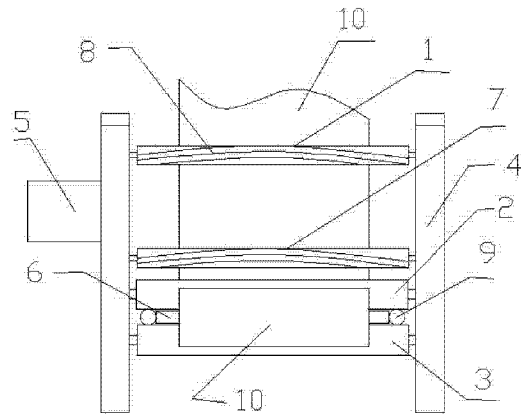
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种扁丝编织机收卷装置

(57) 摘要

一种扁丝编织机收卷装置,包括两侧支撑架、固装在两侧支撑架之间的第一展平辊、导向辊、摩擦辊;第一展平辊、导向辊和摩擦辊分别与动力装置连接;所述三根辊转动方向相同,摩擦辊和导向辊之间设置有两根导向架;所述摩擦辊上放置有卷筒。本发明由于展平辊上设有弧形突棱,令编织布经过两个展平辊的展平能够很平整的卷绕到卷筒上,不会出现两头紧中间松的状况。



1. 一种扁丝编织机收卷装置,其特征在于:包括两侧支撑架、固装在两侧支撑架之间的第一展平辊、导向辊、摩擦辊;第一展平辊、导向辊和摩擦辊分别与动力装置连接;所述三根辊转动方向相同,摩擦辊和导向辊之间设置有两根导向架;所述摩擦辊上放置有卷筒。

2. 根据权利要求1所述的一种扁丝编织机收卷装置,其特征在于:所述第一展平辊和导向辊之间且靠近导向辊的位置处设有第二展平辊。

3. 根据权利要求1所述的一种扁丝编织机收卷装置,其特征在于:沿着所述展平辊的表面上设有若干条由中间向两端发散的弧形突棱。

4. 根据权利要求1所述的一种扁丝编织机收卷装置,其特征在于:所述导向架的横截面为圆形。

5. 根据权利要求1或4所述的一种扁丝编织机收卷装置,其特征在于:所述两根导向架之间的距离与所述卷筒的长度相匹配。

6. 根据权利要求1所述的一种扁丝编织机收卷装置,其特征在于:所述动力装置设置在支撑架外侧。

一种扁丝编织机收卷装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种编织机辅助装置,尤其是涉及一种扁丝编织机收卷装置。

背景技术

[0002] 圆织机将扁丝编织成布后,需要进行收卷,在现有技术中的收卷装置由于没有展平装置,往往在收卷后,卷筒上的编织布存在着中间松两头紧的状况,工作效率低,卷好后的编织布不但不方便储藏、占用空间大,而且容易造成织布变形,被压成折痕,造成成本的浪费。

发明内容

[0003] 本发明要解决的问题是提供一种结构简单、工作效率高,编织布能够很平整的卷绕到卷筒上的一种编织布摩擦收卷机,尤其适合卷绕编织布。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的技术方案是:一种扁丝编织机收卷装置,其特征在于:包括两侧支撑架、固装在两侧支撑架之间的第一展平辊、导向辊、摩擦辊;第一展平辊、导向辊和摩擦辊分别与动力装置连接;所述三根辊转动方向相同,摩擦辊和导向辊之间设置有两根导向架;所述摩擦辊上放置有卷筒。

[0005] 而且,第一展平辊和导向辊之间且靠近导向辊的位置处设有第二展平辊。

[0006] 而且,沿着所述展平辊的表面上设有若干条由中间向两端发散的弧形突棱。

[0007] 而且,所述导向架的横截面为圆形。

[0008] 而且,所述两根导向架之间的距离与所述卷筒的长度相匹配。

[0009] 而且,所述动力装置设置在支撑架外侧。

[0010] 所述摩擦辊上设有起到磨擦作用的物质,所述导向辊为钢棍,所述钢棍的速比大于摩擦辊的速比,摩擦辊的转动带动卷筒的转动,进而卷绕编织布。

[0011] 本发明由于展平辊上设有弧形突棱,令编织布经过两个展平辊的展平能够很平整的卷绕到卷筒上,不会出现两头紧中间松的状况,不但卷绕效果好,而且工作效率高;具有结构简单、维修方便、加工成本低、工作效率高等优点。

附图说明

[0012] 图1是本发明的俯视图;

[0013] 图2是本发明的左视图。

具体实施方式

[0014] 如图1、2所示,一种扁丝编织机收卷装置,包括第一展平辊1、导向辊2、摩擦辊3;所述三根棍从左向右依次摆放,所述三根棍的两端均通过支撑架4固定,所述支撑架4外侧设有动力装置5,所述动力装置5与所述三根棍相互连接;所述三根辊转动方向相同,所述摩擦辊3和导向辊2紧密排列;所述摩擦辊3上放置有卷筒6。

[0015] 所述动力装置 5 的驱动装置为减速电机。

[0016] 优选的,所述第一展平辊 1 和导向辊 2 之间且靠近导向辊 2 的位置处设有第二展平辊 7。

[0017] 优选的,沿着所述展平辊的表面上设有若干条由中间向两端发散的弧形突棱 8。

[0018] 优选的,所述摩擦辊 3 和导向辊 2 之间的空隙处设有两根导向架 9,所述导向架 9 的横截面为圆形,所述两根导向架 9 之间的距离与所述卷筒 6 的长度相匹配。

[0019] 本实例的工作过程:通过圆织机编织好后的编织布 10,依次从底端穿过第一展平辊 1、第二展平辊 7、导向辊 2,缠绕到卷筒 6 上,启动动力装置 5,三种辊的转动方向为与编织布 10 走向相反,编织布 10 经过两个展平辊的展平后,通过导向辊 2 卷绕到卷筒 6 上,所述卷筒 6 通过摩擦辊 3 的摩擦力带动卷筒 6 转动,进行编织布 10 的卷绕,导向架 9 的使用防止卷筒 6 左右偏离方向;由于使用展平辊,编织布 10 卷绕到卷筒 6 上后两端和中间部分松紧度一致,卷筒 6 上的编织布 10 不但平整没有折痕,而且工作效率高。

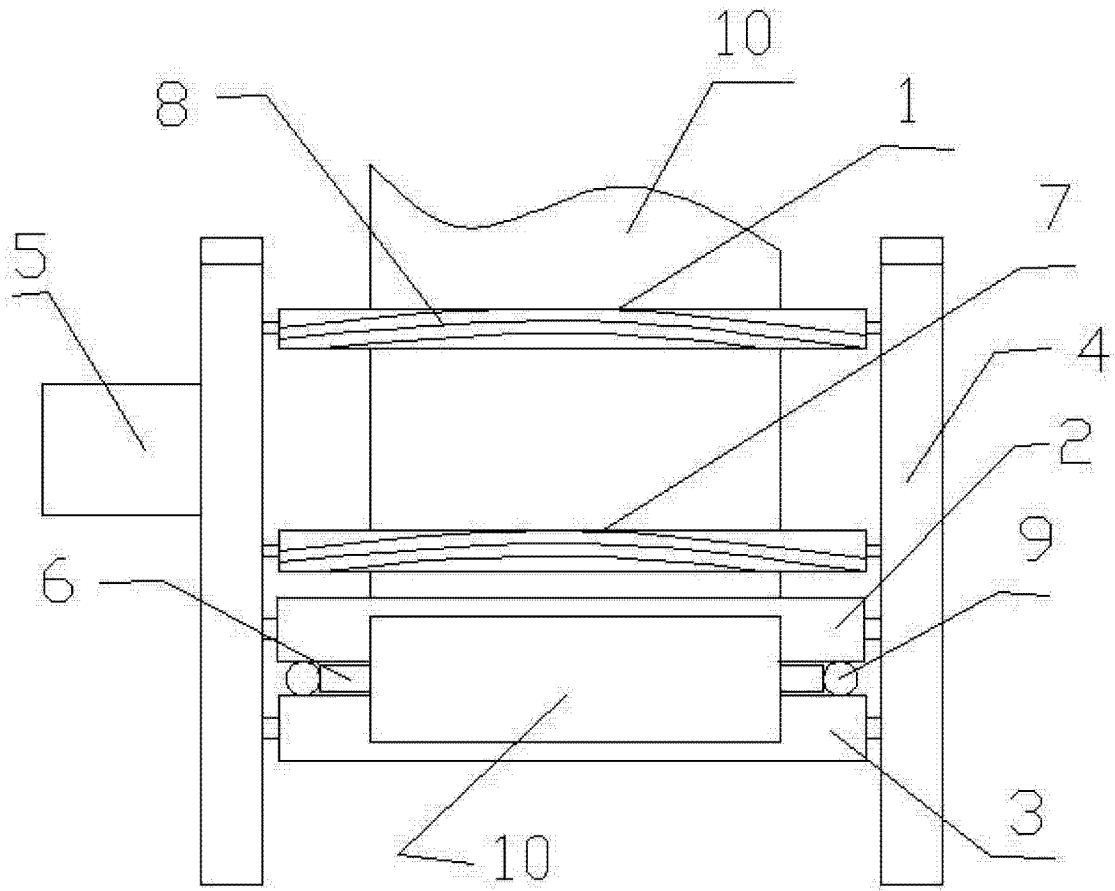


图 1

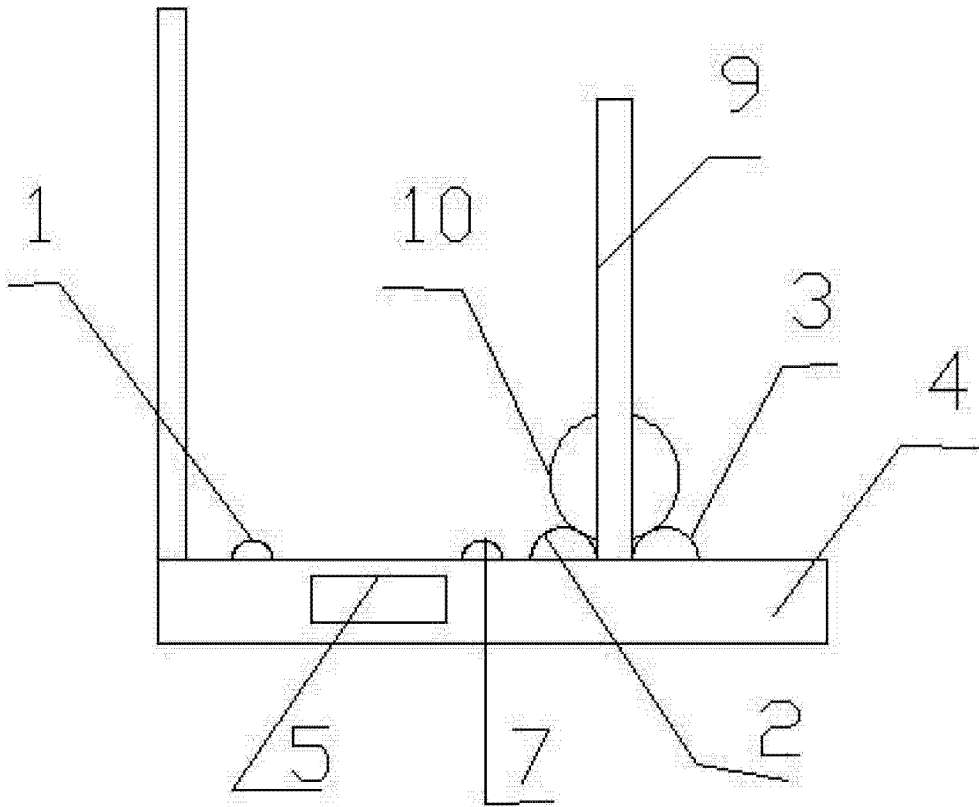


图 2