



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206858721 U

(45)授权公告日 2018.01.09

(21)申请号 201720781349.2

(22)申请日 2017.06.30

(73)专利权人 浙江新澳纺织股份有限公司

地址 314500 浙江省嘉兴市桐乡市崇福镇
观庄桥

(72)发明人 陈明甫 沈树学 汤惠耐 田海泉

(74)专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限
公司 33241

代理人 钦荣燕

(51) Int. Cl.

D01H 7/18(2006.01)

D01H 7/52(2006.01)

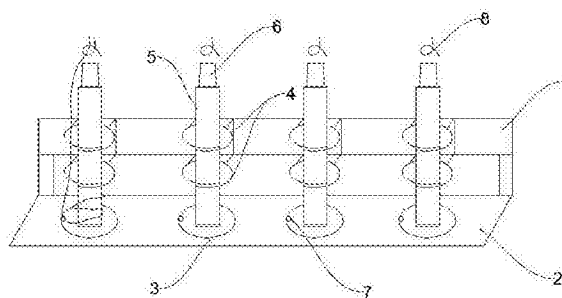
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

GAUDINO细纱机的新型升降卷绕机构

(57)摘要

本实用新型涉及纺织机械领域,特别涉及GAUDINO细纱机的升降卷绕机构。它包括上下平行设置的气圈架和钢领板,钢领板上均匀分布设有多个钢领圈,每个钢领圈上方的气圈架上设有两个大小一致且上下平行的气圈环,所述气圈环正对设置在钢领的上方,气圈环的中心与钢领圈的中心在同一垂直线上;卷绕细纱的筒管固定套设在锭子上,锭子设置在钢领圈和气圈环的中心位置;钢领圈上设有钢丝圈,钢丝圈可沿钢领圈圆周边缘回转,锭子绕钢领圈中心回转;气圈架和钢领板连接成一体并相对锭子上下垂直移动;锭子顶端的正上方设有导纱圈。卷绕过程中,细纱产生的气圈在上下两个气圈环的作用下,形成两个较小的气圈,从而分散了细纱卷绕时的张力,降低了细纱的断头率。



1. 一种GAUDINO细纱机的新型升降卷绕机构,其特征在於:包括上下平行设置的气圈架和钢领板,钢领板上均匀分布设有多个钢领圈,每个钢领圈上方的气圈架上设有两个大小一致且上下平行的气圈环,所述气圈环正对设置在钢领的上方,气圈环的中心与钢领圈的中心在同一垂直线上;卷绕细纱的筒管固定套设在锭子上,锭子设置在钢领圈和气圈环的中心位置;钢领圈上设有钢丝圈,钢丝圈可沿钢领圈圆周边缘回转,锭子绕钢领圈中心回转;气圈架和钢领板连接成一体并相对锭子上下垂直移动;锭子顶端的正上方设有导纱圈。

GAUDINO细纱机的新型升降卷绕机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织机械领域,特别涉及细纱机的升降卷绕机构。

背景技术

[0002] GAUDINO是进口的细纱机机型,在纺织厂中有较普遍的使用,但在长期的生产过程中发现,细纱机卷绕机构的结构设计不合理,使得细纱卷绕时形成的气圈偏大,细纱张力较大,导致细纱的断头率上升,造成挡车工工作效率下降,劳动强度增大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足,提供一种细纱卷绕气圈小,细纱张力小,断头率低的GAUDINO细纱机的新型升降卷绕机构。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型所设计的一种GAUDINO细纱机的新型升降卷绕机构,它包括上下平行设置的气圈架和钢领板,钢领板上均匀分布设有多个钢领圈,每个钢领圈上方的气圈架上设有两个大小一致且上下平行的气圈环,所述气圈环正对设置在钢领圈的上方,气圈环的中心与钢领圈的中心在同一垂直线上;卷绕细纱的筒管固定套设在锭子上,锭子设置在钢领圈和气圈环的中心位置;钢领圈上设有钢丝圈,钢丝圈可沿钢领圈圆周边缘回转,锭子绕钢领圈中心回转;气圈架和钢领板连接成一体并相对锭子上下垂直移动;锭子顶端的正上方设有导纱圈。

[0005] 本实用新型工作时,从粗纱团喂入的粗纱在牵伸机构的作用下形成细纱,细纱从上方穿入导纱圈,然后从上下平行的两个气圈环中穿过,最后穿过钢丝圈卷绕在筒管上;锭子转动带到钢丝圈沿钢领边缘回转,随着钢领板和气圈环的升降细纱不断地卷绕在筒管上;卷绕过程中,细纱产生的气圈在上下两个气圈环的作用下,形成两个较小的气圈,从而分散了细纱卷绕时的张力,降低了细纱的断头率,提高了生产效率。

[0006] 因此,它具有结构简单、设计合理和使用方便等特点。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0009] 如图1所示,本实施例描述的一种GAUDINO细纱机的新型升降卷绕机构,它包括上下平行设置的气圈架1和钢领板2,钢领板上均匀分布设有多个钢领圈3,每个钢领圈上方的气圈架上设有两个大小一致且上下平行的气圈环4,所述气圈环正对设置在钢领圈的上方,气圈环的中心与钢领圈的中心在同一垂直线上;卷绕细纱的筒管5固定套设在锭子上6,锭子设置在钢领圈和气圈环的中心位置;钢领圈上设有钢丝圈7,钢丝圈可沿钢领圈圆周边缘回转,锭子绕气圈环和钢领圈中心回转;气圈架和钢领板连接成一体并相对锭子上下垂直

移动;锭子顶端的正上方设有导纱圈8。

[0010] 本实用新型工作时,从粗纱团喂入的粗纱在牵伸机构的作用下形成细纱,细纱从上方穿入导纱圈8,然后从上下平行的两个气圈环4中穿过,最后穿过钢丝圈7卷绕在筒管5上;锭子6转动带到钢丝圈沿钢领边缘回转,随着钢领板和气圈环的升降细纱不断地卷绕在筒管上;卷绕过程中,细纱产生的气圈在上下两个气圈环的作用下,形成两个较小的气圈,从而分散了细纱卷绕时的张力,降低了细纱的断头率,提高了生产效率。

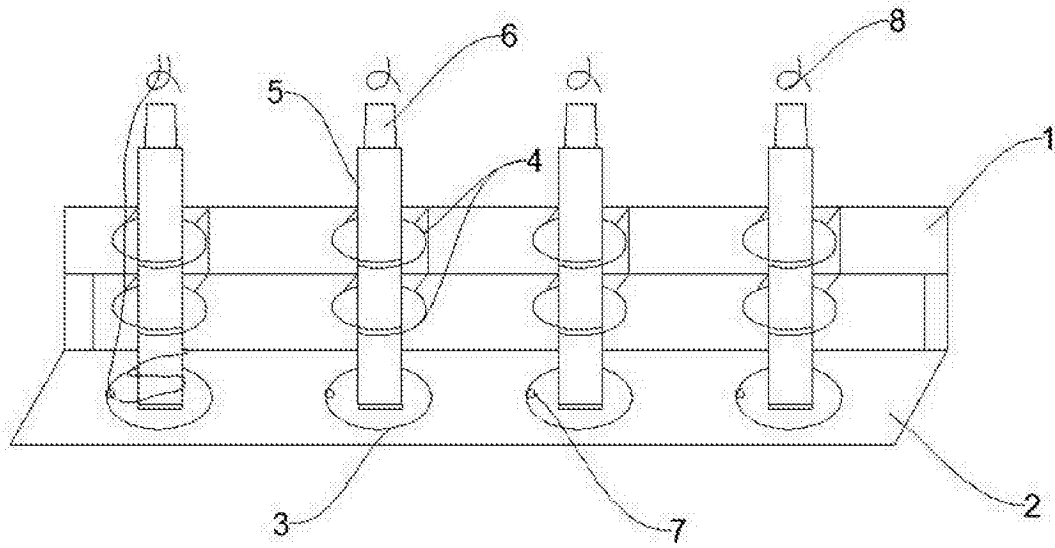


图1