



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204803478 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 25

(21) 申请号 201520402440. X

(22) 申请日 2015. 06. 10

(73) 专利权人 楼海光

地址 311825 浙江省诸暨市牌头镇小砚石村
路东 179 号

(72) 发明人 楼海光

(51) Int. Cl.

D01H 13/04(2006. 01)

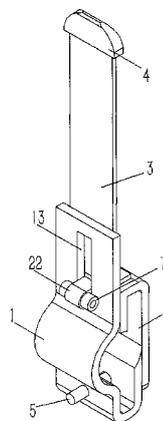
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种倍捻机上的导纱头安装支架

(57) 摘要

一种倍捻机上的导纱头安装支架,包括定夹片、动夹片、导纱头支架和导纱头,导纱头固定在导纱头支架上,导纱头支架固定在动夹片上,定夹片上成型有圆弧形的凹槽,凹槽上侧的定夹片上成型有竖直的导向槽,定夹片的底端成型有L型的折边,折边的上端位于定夹片凹槽的外侧,折边的外侧壁上抵靠有动夹片,动夹片的上端成型有L型的翻边,翻边抵靠在凹槽上侧的定夹片上,翻边上成型有支座,支座插接在定夹片的凹槽内,支座露出定夹片的凹槽插接有支轴,支轴的两端铰接有滚轮,滚轮压靠在凹槽两侧的定夹片上;动夹片的下端成型有槽口,螺栓穿过动夹片的槽口和定夹片的折边螺接在凹槽下侧的定夹片上。它结构简单,方便在导丝器的安装导杆上拆卸和安装。



1. 一种倍捻机上的导纱头安装支架,包括定夹片(1)、动夹片(2)、导纱头支架(3)和导纱头(4),导纱头(4)固定在导纱头支架(3)的上端,导纱头支架(3)的下端固定在动夹片(2)上,其特征在于:定夹片(1)上成型有圆弧形的凹槽(11),凹槽(11)上侧的定夹片(1)上成型有竖直的导向槽(13),定夹片(1)的底端成型有L型的折边(12),折边(12)的上端位于定夹片(1)凹槽(11)的外侧,折边(12)的外侧壁上抵靠有动夹片(2),动夹片(2)的上端成型有L型的翻边(21),翻边(21)抵靠在凹槽(11)上侧的定夹片(1)上,翻边(21)上成型有支座(22),支座(22)插接在定夹片(1)的凹槽(11)内,支座(22)露出定夹片(1)的凹槽(11)插接有支轴(6),支轴(6)的两端铰接有滚轮(7),滚轮(7)压靠在凹槽(11)两侧的定夹片(1)上;动夹片(2)的下端成型有槽口(23),螺栓(5)穿过动夹片(2)的槽口(23)和定夹片(1)的折边(12)螺接在凹槽(11)下侧的定夹片(1)上。

2. 根据权利要求1所述的一种倍捻机上的导纱头安装支架,其特征在于:所述定夹片(1)折边(12)的上端面呈圆弧面(14),圆弧面(14)的圆弧和定夹片(1)上凹槽(11)的圆弧在同一个圆内。

3. 根据权利要求1所述的一种倍捻机上的导纱头安装支架,其特征在于:所述定夹片(1)上凹槽(11)的圆弧半径等于动夹片(2)内侧侧壁至翻边(21)外侧侧壁的距离。

一种倍捻机上的导纱头安装支架

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及倍捻机的技术领域，更具体地说涉及一种倍捻机上的导纱头安装支架。

背景技术：

[0002] 目前倍捻机是一种加捻设备，可以实现一转两捻，加捻效率比传统捻线设备成倍提高；卷装容量增大，万米无接头，加捻质量大幅提高，较低的层高，特别适合操作。而在倍捻机上摩擦辊的一般需要设置导丝器，现有的导丝器一般由导丝头、导丝头安装片和安装座组成，安装座固定在导杆上，而目前的安装座为整体式的，其一般只能从导杆的侧端进入再进行安装，从而导丝器损坏时，更换需拆卸导杆，从而更换导丝器较为麻烦。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的就是针对现有技术之不足，而提供一种倍捻机上的导纱头安装支架，其结构简单，方便在导丝器的安装导杆上拆卸和安装。

[0004] 本实用新型的技术解决措施如下：

[0005] 一种倍捻机上的导纱头安装支架，包括定夹片、动夹片、导纱头支架和导纱头，导纱头固定在导纱头支架的上端，导纱头支架的下端固定在动夹片上，定夹片上成型有圆弧形的凹槽，凹槽上侧的定夹片上成型有竖直的导向槽，定夹片的底端成型有 L 型的折边，折边的上端位于定夹片凹槽的外侧，折边的外侧壁上抵靠有动夹片，动夹片的上端成型有 L 型的翻边，翻边抵靠在凹槽上侧的定夹片上，翻边上成型有支座，支座插接在定夹片的凹槽内，支座露出定夹片的凹槽插接有支轴，支轴的两端铰接有滚轮，滚轮压靠在凹槽两侧的定夹片上；动夹片的下端成型有槽口，螺栓穿过动夹片的槽口和定夹片的折边螺接在凹槽下侧的定夹片上。

[0006] 所述定夹片折边的上端面呈圆弧面，圆弧面的圆弧和定夹片上凹槽的圆弧在同一个圆内。

[0007] 所述定夹片上凹槽的圆弧半径等于动夹片内侧侧壁至翻边外侧侧壁的距离。

[0008] 本实用新型的有益效果在于：

[0009] 它将导纱器的安装座整改为组合式的，从而更换导丝器时，无需拆卸导杆，导丝器的拆卸和安装较为方便快捷，而且移动导丝器也较为方便。

附图说明：

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0011] 图 2 为本实用新型的换角度结构示意图；

[0012] 图 3 为本实用新型的换角度结构示意图；

[0013] 图 4 为本实用新型动夹片的结构示意图。

[0014] 图中：1、定夹片；11、凹槽；12、折边；13、导向槽；14、圆弧面；2、动夹片；21、翻边；

22、支座 ;23、槽口 ;3、导纱头支架 ;4、导纱头 ;5、螺栓 ;6、支轴 ;7、滚轮。

具体实施方式 :

[0015] 实施例 :见图 1、2、3、4 所示,一种倍捻机上的导纱头安装支架,包括定夹片 1、动夹片 2、导纱头支架 3 和导纱头 4,导纱头 4 固定在导纱头支架 3 的上端,导纱头支架 3 的下端固定在动夹片 2 上,定夹片 1 上成型有圆弧形的凹槽 11,凹槽 11 上侧的定夹片 1 上成型有竖直的导向槽 13,定夹片 1 的底端成型有 L 型的折边 12,折边 12 的上端位于定夹片 1 凹槽 11 的外侧,折边 12 的外侧壁上抵靠有动夹片 2,动夹片 2 的上端成型有 L 型的翻边 21,翻边 21 抵靠在凹槽 11 上侧的定夹片 1 上,翻边 21 上成型有支座 22,支座 22 插接在定夹片 1 的凹槽 11 内,支座 22 露出定夹片 1 的凹槽 11 插接有支轴 6,支轴 6 的两端铰接有滚轮 7,滚轮 7 压靠在凹槽 11 两侧的定夹片 1 上 ;动夹片 2 的下端成型有槽口 23,螺栓 5 穿过动夹片 2 的槽口 23 和定夹片 1 的折边 12 螺接在凹槽 11 下侧的定夹片 1 上。

[0016] 所述定夹片 1 折边 12 的上端面呈圆弧面 14,圆弧面 14 圆弧和定夹片 1 上凹槽 11 的圆弧在同一个圆内。

[0017] 所述定夹片 1 上凹槽 11 的圆弧半径等于动夹片 2 内侧侧壁至翻边 21 外侧侧壁的距离。

[0018] 工作原理 :本实用新型为倍捻机上贴靠在摩擦辊上的导丝器的安装支架,普通为整体式,而本装置的则为组合式的,使用时,松开螺栓 5,将动夹片 2 往上拉,使动夹片 2 脱离定夹片 1 的凹槽 11,从而直接安装到安装导丝器的导杆上,而不需要从导杆侧边安装,而定夹片 1 和动夹片 2 结合,锁紧螺栓 5 固定于导杆上,螺栓 5 锁紧能够使定夹片 1 和折边 12 夹持导杆,从而能够防止导丝器的安装支架在导杆转动。

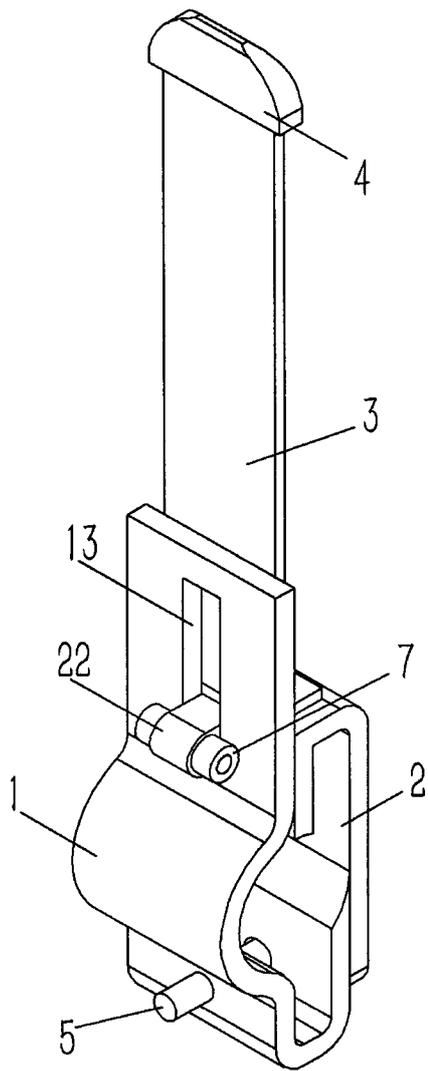


图 1

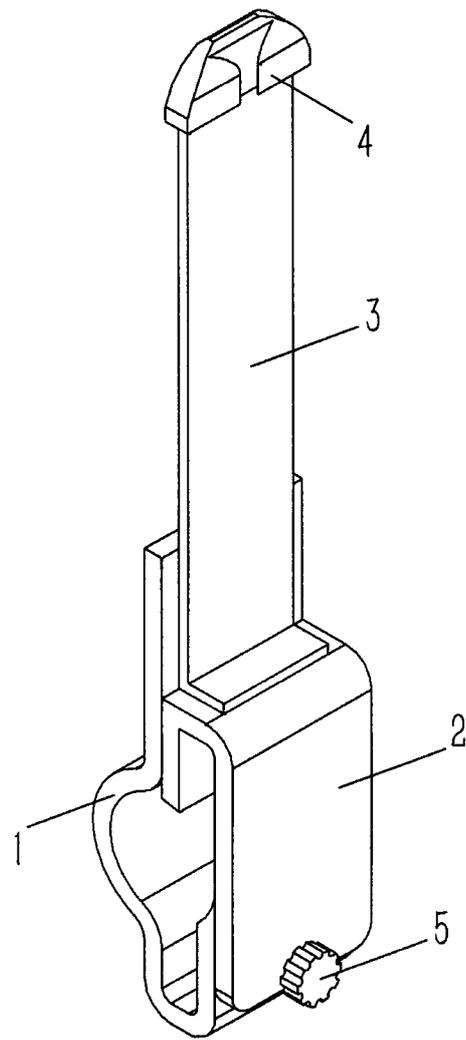


图 2

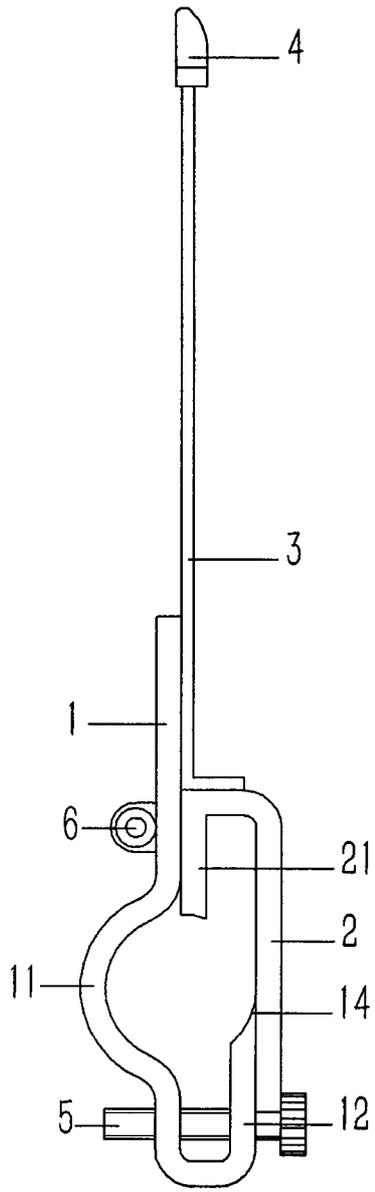


图 3

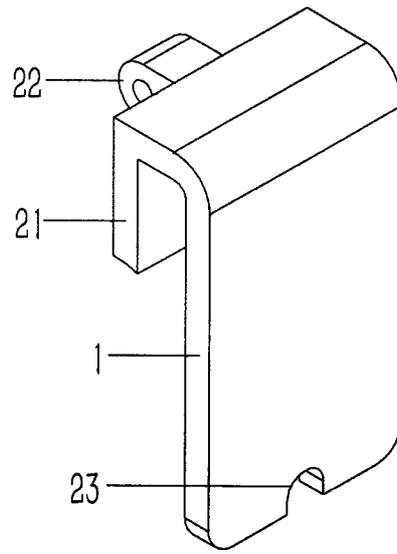


图 4