

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

D03D 47/32 (2006.01)

D04G 1/02 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720027520.7

[45] 授权公告日 2008年10月29日

[11] 授权公告号 CN 201141072Y

[22] 申请日 2007.9.11

[21] 申请号 200720027520.7

[73] 专利权人 青岛金三阳纺织机械有限公司

地址 266425 山东省青岛市胶南市王台镇驻地

[72] 发明人 殷文波 刘国辉 管明 李宝杰

[74] 专利代理机构 济南舜源专利事务所有限公司
代理人 王连君

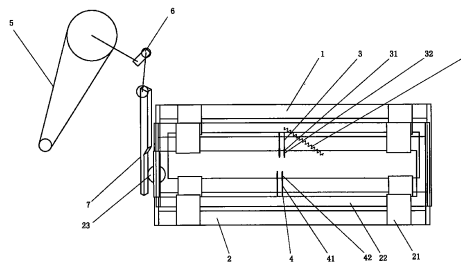
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

纱网织机

[57] 摘要

本实用新型公开一种纱网织机，属于织造机械领域，包括开口机构、引纬机构、送经机构、卷取机构及传动机构，所述开口机构包括前排棕框和后排棕框，前排棕框上固定有棕箱，后排棕框上设置有可左右移动的移动棕箱。棕框的上下运动和棕箱的左右移动实现了两根经纱的交织。



-
- 1、纱网织机，包括开口机构、引纬机构、送经机构、卷取机构及传动机构，其特征在于所述开口机构包括前排棕框和后排棕框，前排棕框上固定有棕筘，后排棕框上设置有可左右移动的移动棕筘。
 - 2、根据权利要求1所述的纱网织机，其特征在于所述后排棕框上设置有水平滑道，滑道内设置有边框，移动棕筘固定在边框内，棕筘里设置有带棕眼的半筘齿。
 - 3、根据权利要求2所述的纱网织机，其特征在于所述边框与后排棕框上连接有复位弹簧。
 - 4、根据权利要求1所述的纱网织机，其特征在于所述开口机构配有动力装置，动力装置包括与织机主轴相连接的同步带，同步带与曲柄滑块机构相联接，曲柄滑块机构带动直线凸轮上下移动，直线凸轮上下移动推动边框移动。
 - 5、根据权利要求2或3所述的纱网织机，其特征在于所述边框与直线凸轮相连接的部位呈弧形结构。

纱网织机

技术领域

本实用新型涉及一种喷水织机，特别涉及一种喷水纱网织机。

背景技术

目前的喷水织机在棕框上设置有棕丝，经纱穿过棕丝的棕眼。由于喷水织机的开口机构只能带动棕框上下运动，因此棕丝也只能上下运动，不能左右移动，经纱不能缠绕，因此不能实现绞编织造。

发明内容

本实用新型的任务在于提供一种纱网织机，其能够实现绞编织造。

其技术解决方案是：

纱网织机，包括开口机构、引纬机构、送经机构、卷取机构及传动机构，所述开口机构包括前排棕框和后排棕框，前排棕框上固定有棕箱，后排棕框上设置有可左右移动的移动棕箱。

上述后排棕框上设置有水平滑道，滑道内设置有边框，移动棕箱固定在边框内，棕箱里设置有带棕眼的半箱齿。

上述边框与后排棕框上连接有复位弹簧。

上述开口机构配有动力装置，动力装置包括与织机主轴相连接的同步带，同步带与曲柄滑块机构相联接，曲柄滑块机构带动直线凸轮上下移动，直线凸轮上下移动推动边框移动。

上述边框与直线凸轮相连接的部位呈弧形结构。

上述开口机构开口两次，引纬机构引纬一次。

本实用新型所述纱网织机，由于开口机构后排棕框上的棕箱在能够上下移动的同时还可左右移动，实现了两根经纱的绞织，并且本织机采用同步带实现了曲柄滑块机构的动力和速比传动，既保证了传动的可靠性，又实现了传动的无需润滑和大距离传动。

附图说明

图1为本实用新型开口机构的结构示意图。

下面结合附图对本实用新型进行说明：

具体实施方式

本实用新型纱网织机，其开口机构、引纬机构、送经机构、卷取机构和其他辅助机构等部分，除下述技术内容外，均可采用现有技术。下面结合着最为相关现有技术特征，并重点说明本实用新型对现有技术做出贡献的技术特征：

结合图 1，本实用新型中的开口机构，包括前排棕框 1 和后排棕框 2，前排棕框 1 上固定有棕筘 3，后排棕框 2 的上框和下框上固定有滑块 21，滑块 21 内设置有可沿滑块左右移动的边框 22，边框 22 采用工程塑料制作而成，降低了提棕机构的负载，边框 22 上设置有棕筘 4；前排棕框 1 上的棕筘 3 上带有方向朝下的上半筘齿 31，上半筘齿 31 上带有棕眼 32；后排棕框 2 上的棕筘 4 带有方向朝下的下半筘齿 41，下半筘齿 41 上带有棕眼 42，两根经纱穿在上、下半筘齿的棕眼里，并穿在前后对应的两根棕筘通齿中间，前、后排棕框的上下运动，加上后排棕框上的棕筘左右移动，就实现了穿在上、下半筘齿上的两根经纱的交织；在交织织造过程中，两次开口有一次是绞劲，有一次是织进纬纱，这样曲轴转两圈引纬一次。

本实用新型的开口机构配有动力装置，动力装置包括与织机主轴相连接的同步带 5，同步带 5 与曲柄滑块机构 6 相联接，曲柄滑块机构 6 带动直线凸轮 7 上下移动，直线凸轮 7 与边框 22 的弧形结构 23 相接触，直线凸轮 7 上下移动推动边框 22 移动。

在后排棕框 2 和边框 22 上连接有复位弹簧 8，当曲柄滑块机构 6 将边框 22 推出后，复位弹簧 8 依靠其自身的拉力将边框 22 回位，以便重复下次左右移动。

上述前排棕框与引纬机构之间设置有打纬钢筘，后排棕框与送经机构之间设置有分经钢筘。

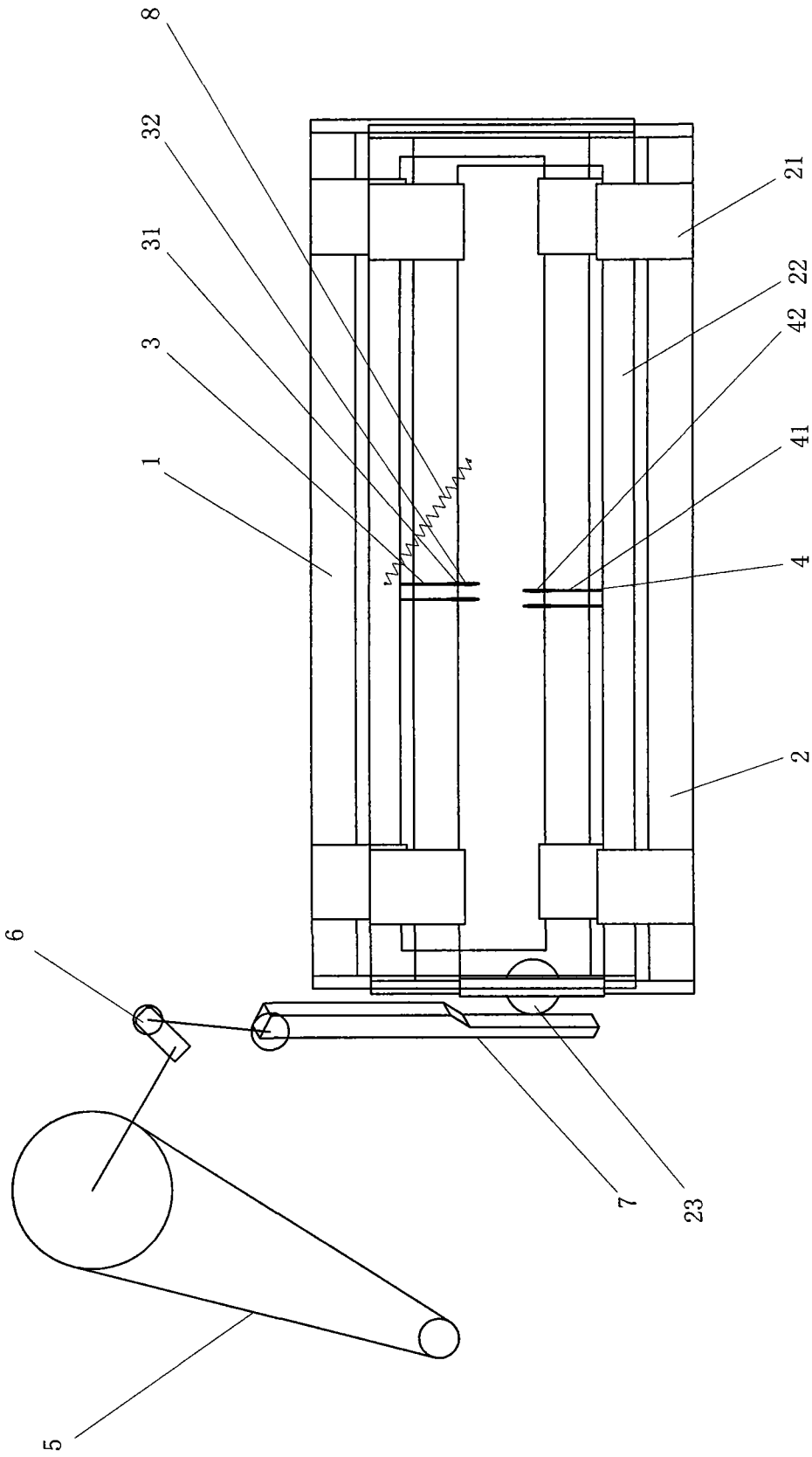


图1