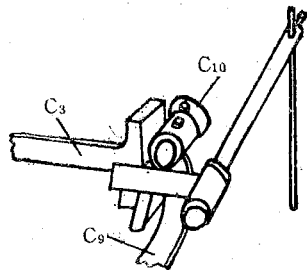


## 织轴小轴紧布的解决方法

1511M 型自动换梭织机织轴在小轴时棘轮 B20 的最大回转量可达 5 牙，调节杆 C34 在前端导槽 C15 拾到顶端时，棘轮间歇回转量为 2 牙，随后当 C34 在后端导槽 B22 从底部拾到顶端时，棘轮可回转 3 牙。就我厂生产的品种而言，纬密多数在 180~250 根/10 厘米左右，该类织物在织轴织到小轴时，每纬所需送经量转换为棘轮的回转量约为 3 牙，此时扇形张力杆运动往往受阻，使送经运动连杆和调节杆无法提升，分析原因，主要是扇形张力杆上升到棘轮转角 2.5 牙处，被扇形制动器杆 C9、扇形制动器杆挂脚 C10 压煞，由此产生紧布、云织、轧梭等弊病。而且在织轴从满轴到小轴经常要人工调正吊杆高低位置数次，造成吊杆支头螺丝频繁支紧，日久易引起螺丝断裂损坏。针对上述问题，我厂采取以下改进措施：

1. 将扇形张力杆左右手调换安装使用，使扇形张力杆 C3 的弯头翻到扇形制动器杆外档，见右图。使扇形张力杆的运动避开挂脚，解决了扇形张力杆上升受阻的问题。



扇形张力杆左右手调换示意图

2. 重新设计一根吊杆芯子，即将原来 104 毫米长的短芯子改为 206 毫米，这样就可不变更吊杆的原安装位置。

目前我厂已扩大推广 500 多台 1511 型织机，使用情况十分满意，小盘头时紧布问题基本消除，对减少云织坏布和轧梭，断吊杆支头螺丝等弊病的效果比较显著，受到维修人员欢迎。

(上海第十二棉纺织厂 刘贵生)