

1511M型自动换梭织机

常日班检修工作法

运转检修工作法

上轴工作法

梭子检修工作法

江苏省纺织工业厅

一九八八年十月

前 言

为了使织机设备维修工作（平车、常日班检修、运转检修、上轴、修梭）有机地结合，以提高织机效率、提高布面实物质量、适应产品发展需要、降低断头、降低织疵和限拆不拆坏布提供良好的设备基础。我厅委托常州市纺织工业局编写《1511M型自动换梭织机平车工作法》；又委托无锡市纺织工业局编写《1511M型自动换梭织机常日班保养检修工作法》、《1511型自动换梭织机运转保养工作法》；南通市纺织工业局编写《1511M型自动换梭织机上轴工作法》和《1511M型自动换梭织机梭子检修工作法》。各局认真组织了有关单位的工程技术人员、老师傅和干部对工作法进行拟订、写实、测定、分析充实提高，于一九七八年先后订成初稿，

分发省内各有关单位对初稿进行试套、实践、修改、充实，同时对常日班、运转检修两个工作法进行全省性的表演比赛交流。在这些工作的基础上，我厅于一九八二年四月组织了十二个市（南京、无锡、徐州、常州、苏州、南通、连云港、徐州、淮阴、盐城、扬州、镇江）及省农垦局工业处有关单位的工程技术人员、老师傅和干部进行讨论修改定稿。

本书编写了1511M型自动换梭织机的常日班保养检修工作法、运转保养工作法、上轴工作法和梭子检修工作法。

常日班保养检修工作法，又称二四六一工作法，即每个常日班检修工每天检修：二台车梭子轮换平自动、四台车重点检修、六台车投打部分检修和一次大巡回。不但规定了每天的工作量、内容、进度，还具体地规定了检修顺序、路线、方法和检修质量考核要求、坏布责任制等。

运转保养工作法，又称二横一竖工作法。具体规定了运转检修工每班检修的内容、路线、顺序、方法以及检修质量考核要求、坏布责任制等。

这两个工作法重点抓住了织机因冲击大所造成自动、投打等部件易走动、磨损而产生的停台、坏车这个重要环节，进行加强日常维护保养，使坏车、织疵解决于萌芽之中，改善了机械状态，确保织机在运转中经常处于良好情况。

上轴工作法，具体地规定了上轴前的准备，了机、揩车、加油顺序、上轴前的检修、上轴过程中的操作顺序、方法及上轴的质量要求等。促使上轴质量的提高，以改善、提高布面实物质量。

梭子检修工作法具体地规定了梭子的整台轮换检修、逐台检修、巡回检修的操作顺序、检修方法、质量考核要求、验收、管理

等，以及对梭子的胶补方法，磨梭原因的分析判断作探索研究。对织机配件的心脏——梭子如何用好、修好提供了较好的基础性的技术知识。

这四个工作法，各基层厂在试套推广和生产实践中，不论是织机效率、布面实物质量、降低消耗等方面都收到了较好的效果，是具有一定的先进性、科学性和群众性的工作法。现将今年四月定稿后的上述工作法印刷成合订本，供省内各单位的维修工人、技术人员及有关领导学习、推广。

生产在不断发展和我们技术水平有限，本书中会出现一些缺点及不足之处，希同志们在推广实践中不断总结，不断充实、不断提高，使之更趋完善，为纺织工业多作贡献。

本书由：陆祥华、富凤桐、施成章、
李剑南、林三友、黄金华同
志审校。

由：蒋兆琳、于汝田、富风桐、
查德清、李岳坤、沈安林同
志校对。

常日班检修工作法由：

施成章、蒋兆琳、魏仲青、
李岳坤、张林昌同志执笔。

运转检修工作法由：

林三友、于汝田、查德清、
吴基琛、刘甫良同志执笔。

上轴工作法由：

陆正祥、李剑南同志执笔。

修梭工作法由：

沈安林、顾云飞、季育才、
王汇如同志执笔。

目 录

前言	(1)
1511M型常日班检修工作法	(1)
一、保养工的职责范围	(1)
二、坏布制度	(2)
三、质量检查制度	(3)
平自动换梭操作顺序	(3)
一、开车检查	(3)
二、关车检查	(6)
三、安装	(8)
四、加油(另附表)	(12)
五、开车	(12)
重点检修操作顺序	(12)
一、开车检查	(12)
二、关车检查	(15)
三、保养工具	(21)

投打检修操作顺序.....	(23)
常日班检修巡回路线.....	(25)
平自动重点检修质量检查表.....	(28)
布机投打部分检修质量检查表.....	(33)
运转检修工作法	(36)
运转保养制度.....	(36)
一、运转保养工的职责范围.....	(36)
二、坏布制度.....	(37)
三、组织领导.....	(37)
四、质量检查.....	(38)
运转保养一轮班工作.....	(38)
一、一轮班工作安排.....	(38)
二、巡回检修的步骤分三段进行.....	(39)
三、巡回检修的方法.....	(40)
四、机动处理.....	(40)
五、运转保养操作注意事项.....	(40)
巡回检修内容及顺序.....	(41)
一、巡回检修要领.....	(41)

二、巡回检修路线图·····	(42)
三、大车弄竖弄堂巡回内容及顺序·····	(43)
四、车前横弄堂巡回内容及顺序·····	(44)
五、车后横弄堂巡回内容及顺序·····	(50)
重点区自动部分检查·····	(52)
运转保养工具·····	(52)
运转巡回检修质量检查表·····	(54)
上轴工作法 ·····	(60)
一、上轴管理制度·····	(60)
(一)上轴组织形式·····	(60)
(二)组织领导·····	(61)
(三)质量检查·····	(61)
二、上轴工作的基本要求·····	(62)
三、上轴工作法的内容·····	(64)
(一)上轴前的准备工作·····	(64)
(二)拆了机·····	(66)
(三)清洁工作·····	(69)
四、加油工作·····	(71)

五、上轴前的检修·····	(79)
六、上轴工作·····	(82)
七、上轴工具·····	(85)
八、上轴检修技术条件·····	(87)
梭子检修工作法 ·····	(92)
一、周期管理·····	(92)
1. 梭子检修周期及范围·····	(92)
2. 组织分工·····	(93)
二、检修操作法·····	(94)
(一)梭子整台轮换检修操作法··	(94)
(二)梭子逐台检修操作法 ·····	(105)
(三)巡回检修 ·····	(107)
(四)工具 ·····	(109)
三、质量检查 ·····	(116)
四、梭子的胶补 ·····	(117)
五、梭子管理 ·····	(121)
1. 梭子的产品型式、基本尺寸 及允许公差 ·····	(121)

2. 梭子的结构要求	(125)
3. 对梭子的技术要求	(126)
4. 验收规则	(129)
5. 梭子零件易损的原因	(129)
6. 梭子的报废标准	(130)
7. 梭子管理制度	(131)
六、磨梭的分析与判断	(132)
七、梭子不良对生产的影响	(139)
八、附 录	(145)
(一)梭子整台轮换检修技术条件	(146)
(二)梭子逐台检修技术条件.....	(149)
(三)梭子管理制度.....	(151)



1511M型织机常日班

检修工作法

(简称 2、4、6、1 工作法)

一、保养工的职责范围:

1.在车间领导下,按周期计划;做好二台平自动、四台重点、六台投打检修,发现缺点及时修正,做好自己保养区域的一次巡回检查。

2.保养工应提前十五分钟到达岗位,做好自己保养区域的一次巡回检查,并结合进行运转访问,了解隔天检修机台及当天检修机台生产情况和坏车情况,做到心中有数,重点解决,以便不断改进自己的工作,同时

要检查本区的挂梭情况，督促运转修机工开好坏梭通知单。

3. 根据《纺织工业企业设备维修管理制度》规定，保养工应按“接交技术条件”进行检查，接交验收由工区保养工会同当班运转修机工对本区的大小平车进行初交工作，查出缺点记入接交单。

4. 对提高产品质量有关的各项技术措施，做好上车及维修保养工作。

5. 做好当天检修机台的清洁和调换下来的机零件及时收清归还仓库。

二、坏布制度：

工区保养工要负责自己检修机台的二十四小时之内的一次性机械坏布（机械坏布是指统一规定的八种机械坏布，即①三跳（跳花、跳纱、星跳）②轧梭③机械油④边不良（断边、边撑疵、敲坏边）⑤稀双纬（百

脚)⑥长断经⑦云织⑧针路及检修前后一公尺之内的油污、破洞坏布)。对坏布要及时分析原因，并纳入个人劳动竞赛考核。

三、质量检查制度：

根据《纺织工业企业设备维修管理制度》规定，设立专职检查工，检查工对保养工检修的机台：每天抽查平自动或重点检修不少于一台、投打检修二台，检查成绩要及时公布，对隔天检查的机台要查修复率，成绩纳入个人劳动竞赛。

平自动换梭操作顺序

一、开车检查：

随带需用扳手，注意安全操作。在进行开车检查时，以眼看、耳听、手摸的方法，对下列部位进行检查。查出缺点，根据具体情况修正。

1. 机后外侧:

换梭安全装置直立杆(N78)不碰撞→张力部分螺丝松动及运动是否正常→曲柄轴婆司(D1×2)或球型婆司(O113)脱出、松动、发热→摆动棒(O00—1)两侧动程是否一致、停经架部分螺丝松动、经片灵活、停经片架子中部隔板(O32)损坏→桃盘轴中托脚与套筒(E5×6)松动脱出→吊综轴(M12)搁煞、皮带(R36)裂损。

2. 机后内侧:

吊综轴(M12)搁煞、皮带(R36)裂损→经片灵活、停经架部分螺丝松动、摆动棒(O00—1)两侧动程是否一致→曲柄轴婆司(D1×2)或球型婆司(O113)脱出松动、发热→煞车装置一套螺丝松动、作用良好→曲柄轴齿轮罩壳(D34)螺丝松缺、作用良好→曲柄轴支架(F39×40)螺丝松动→三角皮带轮罩壳(D30)螺丝松缺、作用良好、传动

皮带缺损→马达螺丝松缺。

3. 机后蹲下检查:

内侧: 紧车脚螺丝→紧侧板挂脚(F6×7)螺丝→查看侧板(Q12)一套螺丝松动→重桃盘轴套筒(E1)脱出松动→经轴托架搭攀(B10×67×68)一套螺丝松动→后横梁(P5)踏综杆挂脚(A1)一套螺丝松动(包括P7B16×4×66)。

外侧: 紧车脚螺丝→紧侧板挂脚(F6×7)螺丝→查看侧板(Q12)一套螺丝松动→看桃盘套筒(E1)脱出松动→经轴托架搭攀(B10×67×68)一套螺丝松动→查送经轴(B13)送经侧轴(B17)一套螺丝松动→查送经锯齿轮(B20)一套螺丝松动。

4. 机前外侧:

查看落梭箱(M00—1)一套螺丝松缺及按装良好→查看梭子不正常磨灭情况、做到心中有数→手扶箱框木(Q1)头端, 手感皮

结(R00—2)、皮圈(R00—1)定位情况、耳听梭子是否异响→紧推进滑动引导脚(N1)螺丝→查看边剪(L00—7)作用、边撑(L46×47)位置→手感布面张力→看吊综状态。

5. 机前内侧:

看吊综状态→查边撑(L49×50)位置→查开关托脚(I2)一套螺丝松缺→手扶箝框木(Q1)头端、手感皮结(R00—2)、皮圈(R00—1)定位情况、耳听梭子是否异响→查卷取钩(L5),防止逆转钩(L9)作用是否良好→紧开关托脚(I2)螺丝。

二、关车检查:

1. 测断经关车→手试断纬关车→平综(梭子在开关侧,龙头车除外)切断电源→取出梭子→查防飞梭杆(K7)松动,转动倾斜轴(B53)松出少量经纱(指斜纹织物)→拿出梭库及落梭箱内梭子中的纤管→拉三主轴横