

开型电力圆筒织袜机安装规程

上海市紡織工业局

上海市針織工业公司編

紡織工业出版社

开型电力圓筒織袜机
安裝規程

上海市紡織工业局 編
上海市針織工业公司

紡織工业出版社

序 言

这是开型电力圓筒織袜机技术資料三种之一（另两种是“構造和調整”及“檢修实例”），这本书是工人同志們在党的正确领导下把自己积累的經驗写成的書。本書曾經在上海市制袜工业公司所組織的織造技术輔導研究班两次采用，效果良好，以后本書又吸收了輔導研究班同志們的意見，进一步作了詳尽的修訂。

本書以开型圓筒織袜机的安裝为主，叙述各种重要机件的尺寸規格和安裝順序，詳細說明了其中关键性問題以及各种机件相互間的影响和关系。我們深信这本书对于提高保全技工的技术水平和培养更多的新生力量都是有益的。

目 录

第一章 車架	(5)
第一节 安裝准备及規格.....	(5)
第二节 安裝順序.....	(5)
第二章 車肚	(7)
第一节 安裝准备及規格.....	(7)
1. 里馒头牙齿及其鋼芯子的裝配	2. 大小撐板的裝配
3. 96牙角尺牙齿的裝配	4. 克拉齿的裝配
5. $\frac{1}{2}\%$ 鋼芯子的裝配	6. 推盤及花盤軸芯的裝配
7. 花盤的裝配	8. 鏈条牙連撐盤的規格
9. 三叉架的裝配	10. 麻鳥的裝配
第二节 安裝順序.....	(13)
第三节 安裝說明.....	(15)
第三章 皮帶盤机件	(21)
第一节 安裝准备及規格.....	(21)
1. 快速皮帶盤的裝配	2. 慢速皮帶盤的裝配
3. 注意事項	
第二节 安裝順序.....	(22)
第三节 安裝說明.....	(22)
第四章 稀密部分的机件	(23)
第一节 安裝准备及規格.....	(23)
1. 扎牙牽手的裝配	2. 方夾板的裝配
3. 稀密盤的裝配	4. 抬稀密方鉄的裝配
5. 稀密架的裝配	6. 稀密架芯子的裝配
第二节 安裝順序.....	(24)
第三节 安裝說明.....	(24)
第五章 滾筒传动机件	(26)
第一节 安裝准备及規格.....	(26)
1. 滾筒撐板架的裝配	2. 滾筒的裝配
第二节 安裝順序.....	(26)
第三节 安裝說明.....	(27)

第六章 抹筒部分机件	(30)
第一节 安裝准备及規格.....	(30)
1. 抹筒的装配	2. 抹筒托圈的装配
第二节 安裝順序和說明.....	(30)
第七章 針筒角尺牙齒等的安裝	(32)
第一节 安裝准备及規格.....	(32)
1. 針筒角尺牙齒的装配	2. 底盤鑲圈壳的装配
3. 菱角板的装配	4. 菱角架的装配
5. 撇針架的装配	6. 双羊角架的装配
7. 寿字架的装配	8. 帽子盖的装配
9. 閘刀架的装配	
第二节 安裝順序.....	(41)
第三节 安裝說明.....	(42)
第八章 挑針架等的装配	(53)
第一节 安裝准备及規格.....	(53)
1. 左右挑針架的装配	2. 拉鋼圈鋼撐条的装配
3. 夾底鋼撐条的装配	4. 單閘刀鋼撐条的装配
5. 小弯鋼撐条的装配	6. 插鋼条上梭板的装配
7. 牙齒架的装配	8. 小牙單壳的装配
9. 哈夫盤芯子的装配	10. 剪刀架的装配
11. 閘刀架生鉄弯脚的装配	12. 抬羊角架的装配
第二节 安裝順序.....	(61)
第三节 安裝說明.....	(62)
第九章 紗筒架 $\frac{3}{4}$" ϕ 長芯子部分	(71)
第一节 安裝准备及規格.....	(71)
1. 長撐条的装配	2. 紗筒架的装配
3. 單紗筒架的装配	4. 擋帽子盖架子的装配
5. 穿綫架的装配	6. 三星架鋼皮的装配
7. 三星架的装配	8. 針筒外生克的装配
9. 生克單的装配	10. 哈夫盤的装配
11. 車門的装配	
第二节 安裝順序.....	(77)
第三节 安裝說明.....	(78)
第十章 有关走針运动的幾点說明	(82)

第一章 車 架

第一节 安裝准备及規格

把鏈条牙芯子(182)插在大鏈条牙(313)中, 肖入鏈条牙开口肖(15854), 同样把小鏈条牙(1872)也裝配好。鏈条牙芯子的肩胛外圓不能过小(图1), 否則鏈条軌架(6013)容易断裂。

在安裝車肚前, 首先校驗主軸鋼婆司中心直不直, 因为 $\frac{1}{2}$ "芯子时常折断, 一般常发生的毛病是中心不直(俗称三眼不直)。如发现不直, 应在安裝开始前校正。

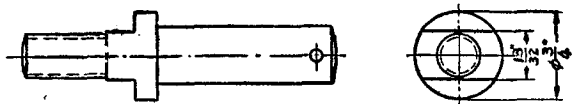


图1 鏈条牙芯子

校驗方法是先按上大小鋼婆司(6014、6009), 裝上左右二只婆司盖(6002、6001), 旋紧四只婆司盖螺絲, 插进一根标准的 $\frac{7}{8}$ "芯子, 把它轉动, 是否灵活。如果发现中間有一只塞勿迭或不灵活, 那一定是中心不直。可以敲去主軸婆司盖矮釘, 把婆司盖的里平面銼去一些(銼时应注意不要銼去过多), 再裝上二只婆司盖, 用四只螺絲旋紧, 再用 $1\frac{1}{8}$ " $\phi 1\frac{1}{4}$ " ϕ 鉸刀校正。但經銼过后的婆司盖, 在裝車肚机件前, 应先将牆板里外两对牙齿(6022~6013), (6321~6323)裝上試一試, 不能有咬煞过重的情形。如果自己校正不好, 則送机器厂修理。

第二节 安裝順序

反轉牆板(6000)放上車肚底盘(6003), 底盘搭子必須靠沫筒一面, 安上鏈条軌架(6310), 旋上鏈条軌架长短螺絲(15421、15419), 裝上大小三只鏈条牙裝配, 旋上三只鏈条牙螺絲母(258)

其螺孔中心不能打偏，同时其压住链条轨架一面的肩胛外圆要大一些，否则会使链条轨架弯裂。再装上三只直边车脚（6004），旋紧车脚短螺丝（15420），靠近袜筒（6433）一面，再装上另一只凹边车脚（6005），旋紧车脚长螺丝（15431）反转车身，四只脚要力求平稳。

第二章 車 肚

第一节 安裝准备及規格

1. 里馒头牙齿及其鋼芯子的装配

把中月牙肖(15701)用老虎鉗軋在馒头牙鋼芯子(6501)的 $\frac{1}{4}$ "槽內, 从里馒头牙齿(6022)凹进一面的 $\frac{7}{8}$ "眼子敲进馒头牙鋼芯子, 旋进支头螺絲(15128)。把挺梗(6023)的油眼朝上, 其下面油眼靠左(參閱图2), 使其不会碰着小撑板, 在上端一只眼子的左面插入里馒头大鋼螺絲(6550), 敲进里馒头牙齿凸出一面的 $\frac{5}{8}$ " ϕ 眼子中。为使受震后不易松动, 中間垫上一只 $\frac{5}{8}$ " ϕ 彈簧华司, 并紧大鋼螺絲帽(15043)。

2. 大小撑板的装配

把小撑板(7002)裝在小撑板牽手(6025)上, 旋紧二只小撑板螺絲(15505)。小撑板厚度为 $\frac{3}{16}$ ", 其头子与上平面的高度为 $\frac{7}{16}$ ", 弯下长度約为 $\frac{7}{8}$ "(图3), 小撑板牽手的右搭子与小撑板头右边的距离应为 $1\frac{1}{8}$ "。这样, 小撑板的 $\frac{1}{4}$ "闊的头子适攔

在鏈条盘撑牙的中央。把小撑板牽手裝在扇子牙齿(6007)的 $\frac{7}{16}$ "眼子中, 塞进小撑板芯子(6553), 旋紧支头螺絲, 小撑板牽手的搭头鑲入扇子牙齿 $1\frac{3}{16}$ "的槽內要上下灵活而左右不可松动。

把大撑板(7001)裝在大撑板牽手(6024)上, 旋紧二只大撑

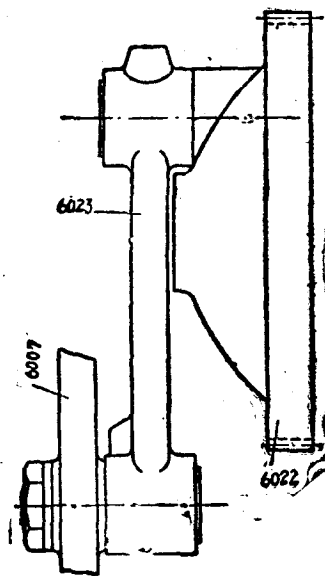


图2 挺梗的位置

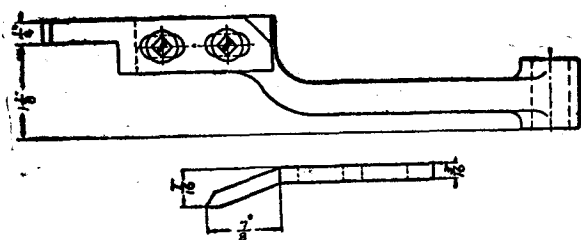


图3 小撑板与小撑板牵手的装配规格

板螺絲 (15505)，大撑板牵手的左搭子与大撑板头子的右边綫的距离为 $1\frac{5}{16}$ " (图4)。这样可与装好的推盘右边綫相齐。因扇子牙齿左搭子至大撑板牵手与扇子牙齿相接处的距离为 $2\frac{1}{16}$ "，加大撑板牵手左搭子与大撑板头右边的距离 $1\frac{5}{16}$ "，等于4"。

即 $2\frac{1}{16} + 1\frac{5}{16} = 4$ "，把大撑板牵手 (6024) 安装在扇子牙齿的 $\frac{5}{8}$ " ϕ 轴孔旁，塞进大撑板芯子 (6554)，肖上开口肖 (15856) 旋进支头螺絲 (15121)。大撑板牵手要装得上下灵活而左右不可松动。大撑板 $\frac{3}{8}$ " 闊的头子与 $\frac{3}{8}$ " 闊的推盘 (6046) 应相符合。大撑板 (7001) 的厚为 $\frac{3}{16}$ "，其距大撑板头子約 $\frac{5}{16}$ " 处弯下，使头子与上平面的高为 $\frac{9}{32}$ "。大撑板与大撑板牵手的 $\frac{5}{8}$ " 芯子的中心距离为

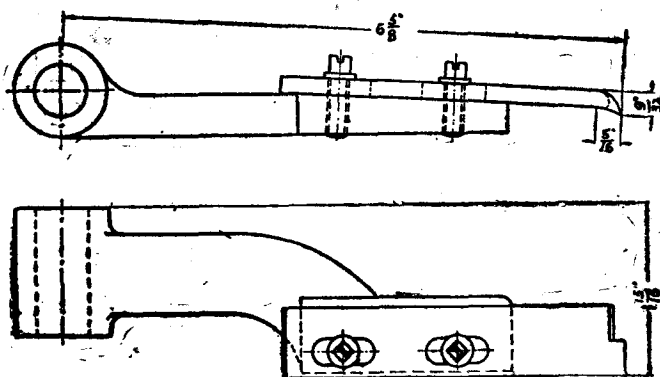


图4 大撑板与大撑板牵手的装配规格

659" (參閱圖4)。因為在此距離時大撐板撐足時的止點接近於大撐板與推盤相切的切點，這時大撐板既不易滑出撐牙，且在大撐板開始撐動推盤時所受的阻力亦最小。

3. 96牙角尺牙齒(5555)的裝配

把96牙角尺牙齒的支頭螺絲(15128)和二只96牙角尺牙齒快慢螺絲(15220)旋在96牙角尺牙齒上，把72牙角尺牙圈(6890)裝在角尺牙齒中間的平面肩膀里，墊上72牙角尺牙圈華司(15001)，旋上角尺牙齒牙圈螺絲(15297)，使角尺牙圈在角尺牙齒上能夠左右轉動。并使二只96牙角尺快慢螺絲(15220)正對着角尺牙齒牙圈螺絲(15297)的中心。角尺牙齒牙圈螺絲不可太長，旋緊後必須使牙圈不能轉動。套上角尺牙桃子(6274)，把桃子的作用面靠72牙角尺牙圈。在校正哈夫針快慢，旋動二只96牙角尺牙齒快慢螺絲時，必須先鬆開一只，再旋緊另一只螺絲。且旋進時用力不可過猛；否則，當一只螺絲沒有旋鬆或稍旋鬆時把另一只螺絲過分旋緊，會頂碎96牙角尺牙齒和支損角尺牙齒牙圈螺絲。為了避免發生上述缺點，在旋緊96牙角尺牙齒快慢螺絲時，使被借動的角尺牙齒牙圈螺絲碰到另一只96牙角尺牙齒快慢螺絲為度，就不能再用力旋緊了。

4. 克拉齒(9311)的裝配

把克拉齒鋼肖子(7000)很準確地軋在克拉齒槽子內，旋緊兩足克拉齒鋼肖子螺絲(15297)，螺絲頭子的外圓與鋼肖子的柱坑的直徑不可過分鬆動，否則鋼肖子螺絲容易鬆動。克拉齒鋼肖子 $\frac{3}{8}$ "肖子的四只角應有些圓勢，並與克拉齒的縱橫槽子平齊(圖5)。這樣可減少與三叉架弓頭的摩擦，延長三叉架彎頭的壽命。

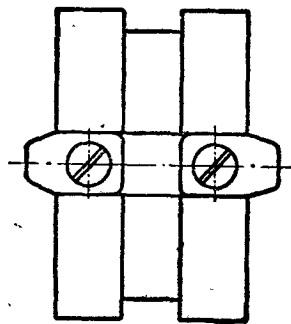


圖5 克拉齒與克拉齒鋼肖子的裝配規格

5. $\frac{1}{2}$ "鋼芯子(6500)的裝配

把大月牙肖 (15702) 軋在 $\frac{1}{2}''\frac{7}{8}''$ 鋼芯子的 $\frac{1}{4}''$ 长槽內。敲进大月牙肖鉚釘 (964) 鉚好, 銼平。大月牙肖的长度自 $\frac{1}{2}''\frac{7}{8}''$ 鋼芯子的肩胛量起应为 $1\frac{1}{16}''$ (参閱本章第三节)。这时应暫将克拉齿套上鋼芯子的大月牙肖上面試一試, 要左右灵活而前后不可松动。在 $\frac{1}{2}''\frac{7}{8}''$ 鋼芯子上, 裝进小鋼婆司 (6009), 套进套筒30牙牙齿 (6010), 把有缺口的一面朝大月牙肖, 务使鋼芯子、小鋼婆司及套筒30牙牙齿相互套得都能灵活而不松动。接着軋进中月牙肖 (15701) 輕輕敲进角尺牙齿裝配, 其72牙角尺牙圈朝右, 旋紧支头螺絲。最后把 $\frac{1}{2}''\frac{7}{8}''$ 鋼芯子上的大月牙肖朝下, 套进克拉齿, 搖手牙齿18牙鋼芯子和 $1\frac{1}{4}''$ $\varnothing$ 大鋼婆司 (6014)。裝时注意, 克拉齿鋼骨子要朝身, 大鋼婆司有肩胛的一端要朝搖手牙齿。把搖手柄 (6295) 全副暫時裝上。裝配时注意 (1) 套筒30牙牙齿的缺口应在凹齿的中心綫上 (图6); (2) 搖手牙齿的缺口应在凹齿的中綫和搖手柄骨子搭子的中綫上 (图7)。

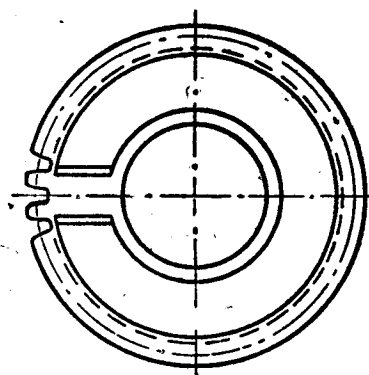


图6 套筒30牙牙齿的缺口标准

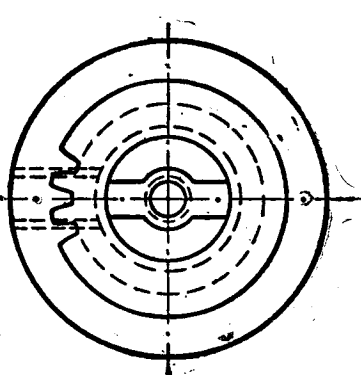


图7 搖手牙齿的缺口标准

6. 推盤及花盤軸芯 (6503) 的裝配

(1) 將花盤軸芯的右端从推盤 (6046) 的左搭子內插入至右端露出 $5\frac{17}{32}''$ 处, 使第一只支头螺絲与 $\frac{3}{8}''$ $\varnothing$ 眼子在同一水平綫上,

旋紧二只支头螺絲,然后旋松螺絲,拆下推盘,根据二只螺絲印子,打好二只 $\frac{1}{4}" \phi \frac{3}{8}"$ 深的錐坑。这样,推盘拆卸时,不易起毛,而且推盘也不易走动。

花盘軸芯左端至推盘右边距应为 $5\frac{17}{32}"$ 其来源如下:裝稀密盘肩胛 $\frac{1}{8}"$ 加48牙过桥牙齿闊 $1\frac{9}{32}"$ 加車肚左搭子 $1\frac{1}{8}"$ 加車肚开档 $4"$ 减推盘闊 $1"$ 即

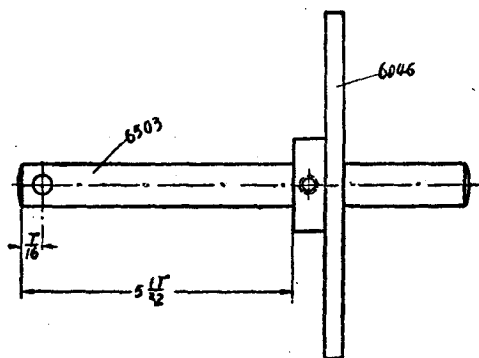


图8 花盘軸芯左端至推盘右边边的距离

$$\frac{1}{8}" + 1\frac{9}{32}" + 1\frac{1}{8}" + 4" - 1" = 5\frac{17}{32}" \quad (\text{图8})$$

(2)花盘軸芯 $\frac{3}{8}" \phi$ 眼子中心距左端为 $7\frac{1}{16}"$,因48牙左搭子至快慢螺絲中心距 $5\frac{1}{16}"$ + 稀密盘肩胛 $\frac{1}{8}" = 7\frac{1}{16}"$ 。

(3)推盘(6046)的外圆直径为 $6\frac{15}{16}"$,牙齿深 $\frac{1}{8}"$,牙齿斜边外圆弦綫长 $3\frac{3}{8}"$,撑牙数为16牙。

(4)推盘上各撑牙的弦綫长度如下表所示。

推盘上各撑牙的弦綫长度

撑牙数	撑牙名称	撑牙弦綫长	撑牙数	撑牙名称	撑牙弦綫长
1	起口	$1\frac{3}{4}"$	9	袜跟开始收針	$2"$
2	起口	$2\frac{1}{8}"$	10	袜跟放針(撇針)	$1\frac{1}{2}"$
3	里扎口掉綫	$7\frac{1}{8}"$	11	袜跟終了(夹底)	$2"$
4	里扎口掉綫	$1\frac{1}{2}"$	12	袜头过桥	$1"$
5	关口	$1\frac{13}{16}"$	13	袜头开始收針	$2"$
6	拉稀密	$1\frac{3}{16}"$	14	袜头放針(撇針)	$1\frac{1}{2}"$
7	夹跟	$2\frac{1}{32}"$	15	袜头終	$2"$
8	慢車	$1"$	16	整只袜子終了	$3\frac{1}{4}"$

7. 花盤(9044)的裝配

將花盤小鑲條(6045-2)二根、花盤中鑲條(6045-1)二根、花盤大鑲條(6045-3)一根，裝在花盤的固定部位上，旋緊其花盤鑲條螺絲(15252)，旋進花盤快慢螺絲(15092)，旋緊花盤快慢支頭螺絲；再旋進二只花盤支頭螺絲(15128)。裝配時應注意下列四點：

(1)花盤鑲條螺絲頭子的直徑應配合花盤鑲條的柱坑，不可鬆動，否則鑲條容易鬆動。

(2)左右兩排花盤鑲條中間的空檔應為 $\frac{9}{64}$ "，左右花盤鑲條應距花盤的左邊 $\frac{1}{64}$ "，右面花盤鑲條應裝得與花盤的右邊緣相平齊，否則麻鳥尾巴會碰住花盤鑲條，不能及時回上而攪亂工序（參閱圖9）。

(3)四根花盤鑲條的斜度以 60° 為適合。

(4)牆板上的 $\frac{7}{8}$ " ϕ 眼子要與 $\frac{7}{8}$ " ϕ 花盤軸芯吻合，不可鬆動，可以先插進花盤軸芯試一試。

8. 鏈條牙連撐盤(6043)的規格

鏈條牙連撐盤的直徑為 $6\frac{5}{8}$ "，鏈條牙每牙的距離是 0.3156 "約 $\frac{5}{16}$ "，其齒深為 $\frac{3}{32}$ "。因為小撐板前後擺動的距離為 $\frac{7}{16}$ "，如果鏈條牙連撐盤的直徑過小，可能小撐板要撐着二牙，造成跑錯鏈條。

9. 三叉架(6026)的裝配

裝上三叉架克拉齒生突芯子(6556)，旋緊三叉架克拉齒生突芯子支頭螺絲(15108)。裝配時應注意：

(1)三叉架克拉齒活令(6555)的外圓直徑應為 $\frac{7}{16}$ "，其內圓和三叉架克拉齒生突芯子中間不可過於鬆動，以保持其靈活為度。

(2)三叉架的軸孔和三叉架軸芯不可鬆動。

(3)三叉架的彎頭闊度為 $\frac{3}{8}$ "，與克拉齒的槽子闊度 $\frac{3}{8}$ "應相配合，並使其靈活。

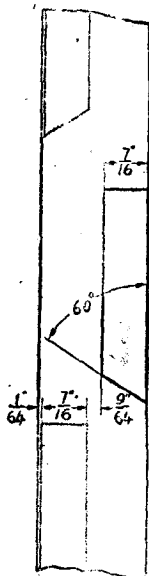


圖9 花盤鑲條裝置規格

10. 麻鳥 (6027) 的裝配

將麻鳥彎螺絲 (8013) 套上 $\frac{3}{16}$ " $\varnothing$ 螺絲母 (15002), 旋在麻鳥鋼板 (8012) 上, 套上麻鳥頭的眼子中, 用 $\frac{3}{16}$ " $\varnothing$ 螺絲母拼緊, 另外用麻鳥支頭螺絲 (15360) 旋上 $\frac{3}{16}$ " $\varnothing$ 螺絲母; 把該麻鳥

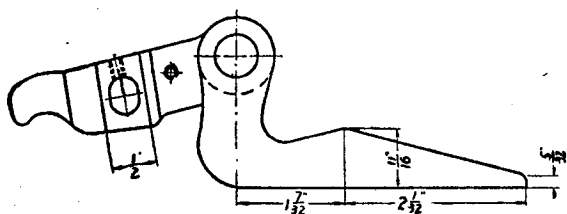


圖10 麻鳥

支頭螺絲旋在麻鳥的 $\frac{3}{16}$ " $\varnothing$ 螺絲孔中, 旋上開關拉簧鉤 (2478), 麻鳥規格參閱圖10。

麻鳥鋼板的頭子闊 $\frac{3}{16}$ ", 應光滑而帶些圓勢, 其闊狹應配合麻鳥上的麻鳥鋼板槽子的闊度, 而能使麻鳥鋼板在麻鳥上能上下移動, 其尺寸闊為 $\frac{1}{4}$ " (參閱圖11)。

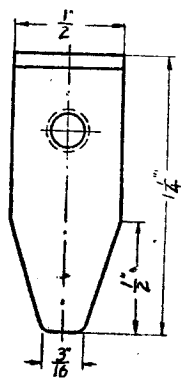


圖11 麻鳥鋼板

第二节 安裝順序

車架及鏈條軌架安裝好后, 敲進過橋牙螺絲芯子 (6552), 并緊過橋牙齒螺絲芯子螺絲母 (15043), 然后把准备好的饅頭牙鋼芯子 (6501) 放在牆板上裝法蘭的眼子里, 套上法蘭 (6021) 用錘頭輕輕敲進, 油眼朝上, 其法蘭平面要與鋼芯子肩胛相平, 墊上四只 $\frac{1}{4}$ " $\varnothing$ 彈簧華司, 再用四只法蘭螺絲 (15158) 旋緊, 把小月牙骨 (15700) 輕輕敲進饅頭牙鋼芯子槽內, 再輕輕敲進外饅頭牙齒 (6321), 旋緊支頭螺絲 (15128), 捏住挺梗轉動, 試其是否靈活。接着, 安上扇子牙齒裝配, 敲進滾筒軸芯 (6504), 旋緊支頭螺絲以固定之。把挺梗小鋼螺絲 (6551) 從挺梗的右面插入, 敲進在扇子牙齒 $\frac{5}{8}$ " $\varnothing$ 眼子里, 墊上一只彈簧華司, 旋緊挺梗螺絲母 (15043)。挺梗、里饅

头牙齿的中心不直(即三眼不直)最容易折断挺梗, 安装时要注意挺梗与两只牙齿搭头处的螺絲隙縫, 以平行而不齧为准。

把 $\frac{7}{8}$ " ϕ 花盘軸芯(6503)有眼子的一端, 以右牆板的 $\frac{7}{8}$ " ϕ 軸孔里塞进, 裝上推盘(6046)、花盘(6044)、鏈条牙連撐盘(6043)和紧圈, 边裝边塞, 裝好后把花盘軸芯敲进左牆板的 $\frac{7}{8}$ "軸孔里, 对准推盘螺孔(錐坑), 旋进推盘支头螺絲(15128), 花盘的快慢支头螺絲(15315)必須支住推盘搭子, 以調整花盘快慢。旋紧花盘支头螺絲(15128)并籠紧圈。旋进紧圈支头螺絲, 使鏈条牙連撐盘活絡而不致左右松动。在牆板外与推盘第一只支头螺絲水平延长綫一面敲进过桥牙方头肖子(6628), 旋紧过桥牙方头肖子支头螺絲(15107), 套上方眼48牙过桥牙齿(6040), 旋进其支头螺絲(15128)使 $\frac{7}{8}$ " ϕ 花盘軸芯約露出 $\frac{1}{8}$ ", 以便安裝稀密盘裝配(9824)。随后裝上罩鏈条鋼板(7100), 旋紧二只方头螺絲(15247), 并裝上鏈条。

接着安裝准备好的 $\frac{1}{2}$ " $\frac{7}{8}$ "鋼芯子裝配, 使二只鋼婆司的矮釘眼子朝身边一面, 套筒30牙牙齿和搖手牙齿的槽子和搖手柄在靠身一面放平时要在同一直綫上, 放进車肚, 使扇子牙齿第18牙(从下面向上数)与套筒30牙牙齿凹擋开始的第13空相咬处推上。然后裝上两只主軸婆司盖(6002、6001), 用主軸婆司盖螺絲(15172)旋紧。

在裝三叉架芯子(6507)前, 先把麻鳥(6027)放在三叉架(6026)的下面, 从右牆板外插入三叉架芯子, 套上三叉架和麻鳥, 插进左牆板軸芯眼子。裝上三叉架克拉齿生达芯子(6556), 套上克拉齿活令(6555), 旋紧三叉架生达芯子支头螺絲(15108), 旋紧麻鳥軸芯螺絲, 使麻鳥能灵活轉动而沒有橫向松动, 扎上麻鳥拉簧(6610), 使麻鳥鋼板(8012)走在撐牙和鏈条牙的中間, 旋紧二只支头螺絲(15109), 套进滑皮帶开关(6028), 旋紧开关芯子螺絲(15302), 搖动車子到做好袜跟的工序, 裝上开关盘(5796), 使滑皮帶开关嵌进开关的小空擋中, 旋紧支头螺絲(15128)以固定之。再裝上刹車鋼板(7098)即皮压板, 旋紧两只刹車鋼板螺絲(15274)。在外馒头牙齿下面, 裝上生鉄压板(5930), 加一只半

司 (15002) 在第一只眼子上，旋紧生鉄压板长螺絲 (15278) 再旋进其短螺絲 (15278)。这样可以减少大撑板的振幅，防止大撑板头子与滑皮帶开关芯子撞住。

第三节 安裝說明

(1) 为了将来拆卸方便，可以各在法兰和外馒头牙齿(新式外馒头牙齿除外)离軸芯眼子上下对称的地位上，預先打好两只 $\frac{5}{16}$ " $\varnothing$ 螺孔(图12)，拆卸时只要用两只 $\frac{5}{16}$ " $\varnothing$ 螺絲頂进，法兰和馒头牙齿就给螺絲挺出来了。

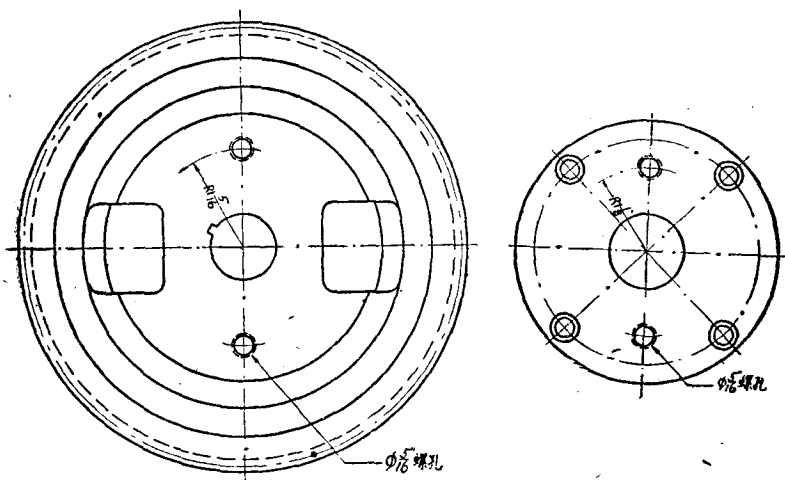


图12 便於拆卸外馒头牙齿及法兰的措施

(2) 小月牙肖 (15700) 放在馒头牙鋼芯子 (6501) 上，使它們不会相互松动，用錘头輕輕把它敲进。

(3) 法兰婆司必須与牆板和馒头牙鋼芯子沒有伸縮，而且法兰套在鋼芯子上，法兰的平面要与鋼芯子的肩胛相平齐而灵活，其尺寸見图13。

(4) 大月牙肖 (15702) 与小鋼婆司的边必須沒有伸縮，而且

要保持其灵活性。为了使其没有伸缩，与其尺寸有关的各种机件尺寸之和，必须等于车肚开档（4"）。

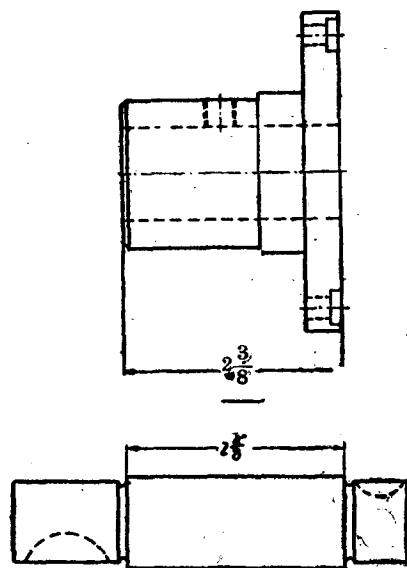


图13 法蓝婆司与钢芯子的长度

套筒 30 牙牙齿肩胛厚为 $1\frac{3}{16}$ "。小钢婆司边厚为 $\frac{3}{8}$ "。大月牙肖长为 $1\frac{13}{16}$ "（从右端搭头处量起）。摇手柄牙齿厚为 $\frac{35}{32}$ "。大钢婆司边厚为 $\frac{5}{12}$ "。以上各种机件的尺寸之和等于车肚开档 4"，即

$$\frac{13}{16} + \frac{1}{8} + 1\frac{13}{16} + \frac{35}{32} + \frac{5}{32} = \frac{128}{32} = 4"$$

(5) 96 牙角尺牙齿的 $\frac{7}{8}$ " ϕ 轴孔与 $\frac{7}{8}$ " ϕ 芯子不应有松动，必须轻轻敲进。

(6) 角尺牙桃子 (6274) 的支头螺丝 (15158) 应与大月牙肖在同一直线上的地方旋紧。当摇手柄放平时，角尺牙桃子的最高点应搁牢在滚筒撑板架 (5805) 上。

(7) 小撑板牵手的右搭子与小撑板 (7002) 头的左边距离应为 $1\frac{1}{8}$ "。其尺寸来源如下：在扇子牙齿的 $\frac{7}{8}$ " ϕ 轴孔的中心线与其小撑板牵手搭子平面相垂直的情况下，

推盘厚 (1")、花盘厚 ($1\frac{3}{32}$ ")、链条盘连撑牙的撑牙阔 ($\frac{5}{16}$ ") 与小撑板头阔 ($\frac{1}{4}$ ") 之差的一半，这三个数值之和等于扇子牙齿 ($1\frac{13}{16}$ ") 的小撑板牵手槽的右边与其向墙板的搭子距离 (1")，加小撑板牵手的右搭子与小撑板头的右边距离 ($1\frac{1}{8}$ ")。

$$\text{即 } 1" + 1\frac{3}{32} + \left(\frac{5}{16} - \frac{1}{4}\right) \div 2 = 1" + 1\frac{1}{8} = 2\frac{1}{8}"$$