

棉紡織機器安裝操作法叢書

并条、粗紡機器 安裝操作法

河南紡織工業局紡織機器安裝隊編

紡織工業出版社

出 版 者 的 話

棉紡織機器設備的安裝是棉紡織廠基本建設工作中的重要环节之一，安裝質量好坏，直接影响生产。河南、西北、河北等地紡織工業局的安裝工程隊都總結过这方面的經驗。为供各地新建和扩建棉紡織廠機器設備安裝施工的参考，茲將河南紡織工業局紡織機器安裝隊的部分安裝操作法加以整理，按照工序分册出版。

棉紡織機器安裝操作法叢書

并条、粗紡機器安裝操作法

河南紡織工業局紡織機器安裝隊編

*

紡織工業出版社出版

(北京東黃城根紡織工業局內)

北京市書刊出版業營業許可證出字第116号

地質出版社印刷厂印刷·新华書店发行

*

787×1092 1/32 开本14/32·印张·33千字

1959年1月初版

1959年1月北京第1次印刷·印数1~4000

定价(9) 0.14 元

并条、粗紡机器安裝操作法

一、1242型并条机

一、平装机架

准备工作

1. 清扫机座，檢查机台位置綫，不明显者予以重彈。
2. 清洁机件连接面、軸与軸孔等零件。
3. 締紧机头、尾墙板铁皮圓头螺絲。
4. 放置馬达底座于机座上，取下馬达底座上的連結螺釘；擇取厚度一致的木板數块放置于机头、尾附近备用。
5. 檢查机框连接螺絲与机框的角接是否合适，修正毛头及不安之处。

操作順序与操作方法

甲、初立机架

1. 豎立机头框：

- ①在馬达底座下放进二块厚度相同的木板。
- ②抬机头框于馬达底座上。
- ③穿进撑杆连接螺絲及頂头开关连接螺絲（因机台間隙仅20毫米，故須預先穿入）。
- ④装机框连接螺絲并締紧。

2. 装車面：

- ①置裝車面搁凳于机座上适当处，抬起車面放在机头框角接及搁凳上。
- ②穿进墙板螺絲并稍紧螺帽。
- ③在机尾框下放进二块与机头处相同厚度的木板，豎立机尾框，装墙板螺絲并稍紧。
- ④依据車面与机头、尾鑲接記号及角接情况，徐徐締紧墙板螺絲。要求前、后、上、下四面密接。
8. 装机头、尾撑杆。先机尾，再机头。注意撑杆角度。修正与机

框、車面連接處的鬆扭現象。

4. 裝電綫管托腳及電綫管。

5. 裝釋重裝置：

①裝機頭外前、後重錘掛腳，擰緊連接螺絲。

②將搖柄穿進掛腳內，校其靈活，然後緊掛腳連接螺絲。

③同法裝校機尾處重錘掛腳及搖柄，緊連接螺絲及定位肖。

④取出搖柄，穿上偏心，再穿進掛腳內，使偏心大半徑與搖柄成相反方向。緊其支頭螺絲，固定偏心位置。

6. 裝中牆板（二眼井條機無中牆板）：

①豎起中牆板，裝連接螺絲并稍緊。

②在中牆板下部用千斤頂頂住，調整中牆板，使與車面密接。若因機械加工不良，致使角接處不密接時，應予以修正。

7. 掛重錘：

①將卸重扁鐵套以重錘鈎，逐一擱于偏心上；穿進扁鐵支軸，以固定扁鐵位置。

②放墊圈于車面上，裝重錘鈎螺杆（車尾處一排留待平羅拉時裝）。

③裝彈簧及螺絲，掛上皮鞭重錘（注意排列次序）。

8. 初平車面：

①依據車面至機座高度（規定1042毫米）及墊板厚度，調整車面高低。如若規定高度與規定木板厚度有矛盾時，應移開機台，在機座上求得解決。

②在機頭框外側及車面二端後側各掛錢鏢一只，校正機台位置錢。

③用長直尺校車面左右水平，同時校車面前後水平；復查機台位置錢。

乙、墊木板，精平

1. 墊木板：

①全面檢查初平質量，校正不合格之處。

②擇取質量相同、乾濕相等的四塊車腳木板。

③從機頭至機尾，由前至後進行墊木板。先以木板靠附車腳四周，用榔頭輕敲。根據木板上敲出的痕迹，測知所需的厚度，并作上下方向記號，鎚去多余部分，然後用復寫紙包復木板填入，測其接觸情況，再用木工刮刀細刮，使與機框底面及機座接觸良好，同時車面呈水平。

④在垫车脚板过程中，除应依据车面水平外，并应经常注意车面后侧、车头外侧对线。

⑤关于机头马达底座下所垫木板形式，采用图1的形式二块，可以防止松动，对质量有好处。因底座下有大小加工面各二个，若采用四块木块，则小块易于松动，影响水平，惟前者用工稍大。



图 1

2. 精平车面:

①复对机台位置线。

②复查接头处密接、车脚木板着实密接情况，并予调整。

③复查车面长短水平，结合调整中墙板调节螺丝予以校正。

二、平装罗拉、机后

准备工作

1. 清洁零件连接面、轴与轴孔，放置便利工作处。
2. 接合罗拉(若整根装箱的不用接)及装配罗拉上各齿轮(前罗拉16T、二罗拉28T、三罗拉18T、四罗拉20T,但前罗拉18T、后罗拉66T不装)。
3. 依号装罗拉座，拧紧连接螺丝，揩清四列瓦架，调整前瓦架使与罗拉座外面平齐。

操作顺序与操作方法

甲、罗拉座定位

1. 将四列车伸罗拉拾上。
2. 以第一罗拉座靠车头向的边缘距车面与机头框接缝171毫米，决定罗拉座的左右位置。
3. 在前罗拉瓦架后内侧插进罗拉插片，以前罗拉进出定位工具决定罗拉座前后位置(第一节罗拉字码向上)。
4. 精密校正前罗拉进出、左右位置。若罗拉轴与瓦架有整扭现象，应尽量互借各瓦架以求少扭，然后拧紧连接螺丝。

乙、平装机后

1. 装下清洁传动部分:

①按号装上轴承（尾一只閉口的），穿进搖軸。

②用工具固定搖軸进出位置，校軸靈活。

③在軸上穿进連杆、頸圈（头、尾各一只）、叉子等。

2. 裝后車面板：

①將后車面板置于罗拉座后部上面，套进絕緣套筒（隔离罗拉座荷電），裝軸承（參照圖3）。軸承左右位置，在車头向距后車面板邊緣約 $1/4'' \sim 3/8''$ （精密定位將取決于上清洁傳動軸的靈活，且移紗叉游動正確），然后假緊連接螺絲。

②后車面板定位：进出依工具決定。左右依后車面板裝短壓繩座，車头处第二只螺孔边至罗拉溝槽中心距99.5毫米（參照圖2）。

③校正后車面板前后水平，絲緊螺絲（后車面板的荷電由自动連鎖控制器的低压线路接在車尾一只連結螺絲上，緊螺絲時，要防止絕緣套筒挤穿）。

3. 裝校上清洁傳動軸：

①裝傳動軸叉軸承于后車面板上（头一只軸承裝后車面板時已裝上）。

②置上清洁傳動軸于軸承中，用工具決定軸的进出位置，并依头部一只軸承外28T傘齒輪与長軸上14T傘齒輪嚙合正确，決定其他叉軸承的左右位置。

③校正上清洁傳動軸的靈活（因軸身有刺釘，不能看水平），并使在軸承內空隙相等。

4. 裝校导条罗拉、移紗裝置：

①裝导条罗拉：

I、按号裝导条罗拉托架（中間一只兼裝停車指示燈用），置导条罗拉于托架內。

II、导条罗拉表面至后車板間相距以 $3/8''$ 为准，決定其进出位置。

III、导条罗拉左右位置，用左右定位規決定，然后固定托架位置。

IV、敲查罗拉頸与托架的接触。初測水平，进行調整。

V、校正罗拉頸与托架接触，查校导条罗拉中弯，复校水平及接触。

②校短軸：

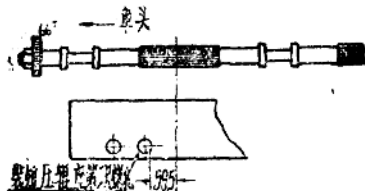


圖 2

I、裝長軸承、穿進短軸（傳動移鈔游動叉及上清潔傳動軸的）。

II、依據前面一只已裝軸承，校正長軸承和短軸位置，使對准軸綫。

③試蝸輪、蝸杆嚙合情況，決定調整軸承：

I、穿進短軸，試蝸輪（64 T）與導條羅拉頭端蝸杆嚙合。

II、若二者嚙合不良時，可調整長軸承高低位置求正。

④抽出短軸（機械廠已將蝸輪及內絕緣套筒等裝好，絕緣裝置系隔離導條羅拉荷電），穿過傘齒輪（14 T），移鈔游動叉（頭端一只）、偏心，搭配14T與28T二傘齒輪嚙合。

5. 裝給棉游動部分：穿進移鈔游動傳動板（以連結孔為中心，寬邊向上，以免導電，影響開車），裝上移鈔游動叉。

6. 裝導條板及開關托腳。

丙、平校羅拉

1. 校前羅拉：

①粗敲四加羅拉頸彎。

②按工藝設計定羅拉隔距。

③拾出二、三、四羅拉。

④校前羅拉左右水平（字碼向上，鑄修銅襯應在上面進行），同時修正羅拉頸與銅襯的接觸良好，使無顯著輕重。

⑤校正前羅拉中彎。

2. 校四羅拉：

①拾進四羅拉，敲校頸彎。

②以前羅拉為準，校四羅拉前後水平（依據機械製造情況，四眼并條機前面高0.01~0.06毫米，三眼并條機前面高0.05~0.10毫米）及本身（左右）水平。修正羅拉頸與銅襯接觸。

③校正四羅拉中彎。

3. 校二、三羅拉：

①拾進二羅拉，校正頸彎。

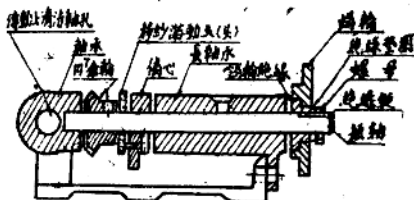


圖 3

②以一、四罗拉为准，做二罗拉水平（前后、左右），并要求罗拉颈与铜襯接触良好。

③同法校正三罗拉。

4. 复查四列罗拉颈弯、中弯水平、罗拉隔距、铜襯接触、铜襯着实等。

丁、装罗拉附件

1. 装校机头传动部分：

①装前罗拉18T，后罗66T。

②装校皮带整轴承，要求与罗拉颈接触良好，前后二边空隙相等，且不影响前罗拉左右水平或造成起浮。

③装主轴叉承座：

I、以前罗拉及已校正的皮带整轴承为准，校正叉承座（牵伸变换牙輪托脚座）的高低。要求接触良好，且不影响前罗拉左右水平。

II、叉承座的进出位置，依据罗拉颈在叉承座内二边空隙相等及回轉灵活为准。

III、装过桥承座（牵伸变换牙托脚）于叉承座上，穿过桥軸，装牵伸变换齿輪及冠齿輪（90T）。

IV、依牵伸变换齿輪与66T咬合平齐为准，决定叉形座之左右位置，精密校正后固定。

V、取下过桥承座，装上皮带整。

④装校第一罗拉座上前罗拉铜压块，压块与罗拉颈表面应有一定的空隙。

⑤再装过桥承座及其上90T、牵伸变换牙，依90T与18T齿面平齐，以固定前拉軸上18T左右位置。

⑥依据机头框的皮带方孔，固定皮带整左右位置（整中心对孔中心），紧軸套及皮带整支头螺絲。

⑦装机头传动齿輪防护罩及停車安全釘。

2. 装校机尾传动部分：

①装机尾齿輪托架于車面，稍紧連接螺絲；装机尾齿輪橫托架于該托架上。装齿輪掛脚、双齿輪軸、前双齿輪（24T、30T）及后双齿輪（25T、30T）及后双齿輪（25T、30T）。装三只47T过桥传动齿輪。

②依前、后双齿輪与一、二、三、四罗拉尾端齿輪嚙合良好，末尾一只47T过桥齒輪与导条罗拉尾端齿輪20T嚙合良好，校正并固定托架位置。

③取下前、后双齿輪及三只47 T过桥傳动齿輪，校正双齿輪軸水平。

④再裝上双齿輪、頸圈油杯。

⑤裝47 T的首末二只頸圈油杯、中間一只47 T的同軸芯偏心輪（傳动搖軸用），再裝上三只47 T过桥傳动齿輪。

⑥裝車尾傳动齿輪防护罩。

3. 裝罗拉蓋板（蓋板絨套待試車時再裝）。

4. 撈上車尾向一排重錘掛鉤螺杆。

三、裝机前

准备工作

1. 清洗零件連接面、軸与軸孔，放置便利工作处。

2. 接緊后压輥，校正橫軸、直軸、后压輥的弯曲。

3. 消除基础凹塘及木块上附着的水泥等物。

操作順序与操作方法

1. 校橫軸（圈条傳动軸）：

①按号將軸承裝上（头部一只暫不裝校），假緊連接螺絲，插入定位肖（勿打緊）。

②穿进橫軸。先校二、四軸承，要求橫軸与車面前側平行，回轉靈活，呈水平，敲不弯。同法再校三、五軸承（三眼井条机仅四个軸承）。

2. 裝斜管齿輪座：

①按号將斜管齿輪座裝上（方法同裝橫軸軸承）。

②用齿輪座水平工具，校正齿輪座左右、前后水平（根据机械制造情况，四眼井条机前面高0.04~0.10毫米，三眼井条机前面高0.05~0.125毫米），随同校正締緊連接螺絲与定位肖。

3. 校条筒底盤（本机座盤为3~4眼整块零件）：

①粗平底盤凹塘內預寫的八块木块（三眼井条机为六块），使本身及相互間略呈水平。

②抬进底盤，測其圓筋加工面（即与圈条筒齿輪底面接触之面）至斜管齿輪座底面高度（規定为977毫米，同一机台間的高度应相等），檢查左右水平，进行初步墊平。

③用底盤進出工具（若使用圓盤式工具時，應先拉綫對正‘（校正頭、尾二眼處底盤前後、左右位置（底盤偏心38毫米）。

④檢查底盤頭、尾二處的十字水平，進行精密調整。若水平呈相反方向時，用“半邊墊紙”方法進行互借。若無法解決時，可進行修刮圓筋加工面（“半邊墊紙”方法，系指固定底盤之木螺絲為中心，視水平情況分別在螺絲二旁墊紙以調整）。

⑤檢查中間處底盤十字水平。依據上述方法進行調整，然後締緊與木塊連接的木螺絲。

4. 校直立軸：

①在軸上穿進上軸承、小蓋板、立軸下齒輪（14T）及立軸下軸承，裝立軸支架於車間，豎起直立軸。

②依14T與條筒傳動雙齒輪（60T×11T）嚙合良好（系14T與60T嚙合），來決定立軸進出位置。立軸左右位置，則由下軸承固定控制。

③鬆開14T齒輪，調整立軸支架，校正立軸。要求上端與橫軸對準軸綫，回轉靈活，以減少齒輪在運轉中的声响。

5. 復查、裝底盤蓋板：

①復查底盤進出位置，前後、左右水平。

②裝75T圈條過橋輪。

③裝條筒底座（座上固裝76T圈條齒輪），蓋好底盤蓋板。

6. 裝校壓輥：

①抽出橫軸（因橫軸在本機前面穿不進去，故須按機台排列以一個機座為操作單元，借大弄堂距離才能穿進）按號裝壓輥托架（前後壓輥托腳間有絕緣板隔開，連接螺絲有絕緣套筒，前壓輥二端的75T均裝有絕緣套筒，這些裝置，為隔離後壓輥荷電）。

②套進後壓輥頭、尾軸承，抬上後壓輥，放於托架內，套入中間軸承（開口式，帶上蓋）。

③依據壓輥在托架內左右游動適當，且壓輥的通過棉條部分二者左右中心對準，締緊托架連接螺絲。

④校正後壓輥的左右水平，同時校正壓輥頸部與軸承的接觸，敲不空。

⑤套進前壓輥軸承，分別抬上兩段前壓輥，校正左右水平，同時用角度水平尺校前後壓輥的關係水平（前面高4.5毫米）。若因機械製造不良

造成同台間不水平時，可縫修前壓輥軸承或絕緣墊板以求正。

⑥裝壓輥托架上蓋，盤動壓輥試轉，以防相碰或咬煞。

7. 裝配橫軸：

①重新穿進橫軸，在軸上穿進20 T斜齒輪、20 T傘齒輪、18 T傳動齒輪、橫軸頭端軸承。依前所述要求校正橫軸。

②在軸上穿進橫軸頸圈，固定軸的左右位置（依據頭端平齊）。

③以斜管齒輪決定20 T斜齒輪的左右位置；以立軸48 T傘齒輪決定20 T傘齒輪的左右位置；以20 T傘齒輪決定立軸上48 T傘齒輪的高低位置，並分別予以固定。

8. 裝機前傳動齒輪：

①裝後壓輥軸頭35 T傳動齒輪。

②裝50 T齒輪軸承座，試搭配50 T與35 T嚙合良好及齒面平齊來固定軸承座的進出位置。然後校正齒輪芯子水平（芯子油眼應朝上），裝50 T。

③裝過橋掛腳，裝35 T過橋輪，依35 T與前羅拉18 T嚙合良好及齒面平齊來固定托腳進出位置，然後裝檔鉄及油管。

9. 裝機前附件、護罩：

①裝滿桶自停部分（停車盒待試車時再裝）：

I、裝機前傳動壓輥的齒輪及齒輪罩板。

II、裝滿桶停車盒托腳，稍緊連接螺絲。

②裝按鈕開關托腳（承裝開關的斜面朝前上方）。

③裝公尺表短軸（公尺表待試車時再裝）。

④裝防護罩：

I、裝直立軸齒輪罩及立軸罩。

II、裝斜管齒輪罩。

III、裝壓輥大罩壳托腳。校正高低，要求與壓輥托架上蓋平齊。裝上大罩壳，校正大罩壳的擺鈕，使與托腳上蓋密接（手敲不空）。裝左右擋板及后擋板。

⑤裝導棉滑板（滑板和喇叭口均待試車時再裝）支架，稍緊連接螺釘。

四、試車

准备工作

1. 准备标准棉条筒若干只。
2. 准备試車用之半制品用具等。
3. 將絨軋掛时、絨軋悬臂等处的油漆刮去，以保证电气自停裝置的电路暢通。

操作顺序与操作方法

甲、揩扫整理

1. 罗拉机后部分：

- ① 揩扫机台外部，揭开罗拉盖板及机头、尾齿輪防护罩。
- ② 拆卸牵伸变换牙托脚，第一罗拉鋼压块及机尾的罗拉傳动过桥双齿輪。
- ③ 拆卸移紗游动叉傳动齒輪。
- ④ 將牵伸罗拉及导条罗拉抬下，置于刷罗拉木盤中。先用煤油湿润，刷去一层油污后，再用刀砂磨光并揩清溝槽部分，最后扑上滑石粉。
- ⑤ 揩清后車面板及罗拉座。在瓦架內加半油，抬上罗拉。按照工艺設計檢查罗拉隔距。
- ⑥ 装上牵伸变换齒輪托脚，按照工艺規格檢查或調換变换齒輪。
- ⑦ 装上第一罗拉鋼压块及机尾的罗拉傳动过桥双齒輪。
- ⑧ 装导条罗拉清洁裝置：

I、装絨軋掛时(分清左右)及短压軋座于后車面板上(当机后棉条断头时，短压軋与短压軋座接触关車；短压軋座之荷电来自后車面板)。

II、装断头自停鉄皮于絨軋掛臂上，將掛臂放于掛时上(当絨軋或导条罗拉纏棉条后，掛臂上的停車鉄皮与車面后側面相碰关車。停車鉄皮荷电来自后車面板)。

⑨ 装罗拉盖板：

I、取出上清洁傳动軸及罗拉盖板放于工作台上(盖板上的自停螺絲待試車时再調整高低；当前、二罗拉或前、二皮軋纏棉条时，將皮軋抬起，使与自停螺絲接触关車，自停螺絲荷电来自后車面板)。

II、在上清洁傳动軸上穿进頸圈、掣輪、絨布蓋(要防止油污)，上清

活板及絨布輥，裝絨布調整架（分清左右），絨布調節叉、掣子、清潔梳連杆及清潔梳；然後調整絨布張力，裝上蓋板。

Ⅲ、搭配上清潔傳動軸端齒輪（28T）與短軸上傘齒輪（14T）咬合；掣輪與掣子咬合。

2. 機前部分：

①拆卸左右擋板、后擋板、壓輥大罩壳、大罩壳托脚、機前傳動齒輪罩及罩板。

②取下后壓輥軸頭35T、壓輥托架上蓋，抬出壓輥放於木盤內，先用煤油揩淨，再以刀砂磨光，扑上滑石粉。

③取下斜管齒輪，清潔斜管齒輪座、斜管及底面，扑上滑石粉。

④抬回壓輥，裝上斜管齒輪及各部罩壳。

⑤取去底盤蓋板，清潔条筒底座，加油後再行裝上。

⑥裝導棉滑板、喇叭口：

I、裝導棉滑板於支架，穿進支架背釘，插入開口背。

II、裝喇叭口於滑板上，啟落滑板，調整支架位置，使喇叭口不碰壓輥大罩壳，並對准前後壓輥中心，然後固定支架位置。

3. 復查、周密加油：

①復查各傳動齒輪嚙合情況，各部油眼周密加油，齒輪間加齒輪牛油。

②裝公尺表，校正裝表軸，使與后壓輥對准軸綫。

③裝滿桶停車盒（盒內零件已裝配好），校正盒內滿桶停車軸與后壓輥對准軸綫，若有幌動，應予修正（盒內導電杆與四通接綫盒之低壓綫路連接，當滿桶時，導電杆與轉輪掣子相碰而關車）。

④檢查各部防護罩壳之安裝準確。

⑤放置皮輥（注意接口方向），配皮輥扎鉤，調節皮輥重錘螺杆長短，使高低一致，加壓後受力均勻。

乙、試車

1. 空運轉：

①盤動主軸皮帶盤，檢查傳動機構有無卡住現象。

②空轉馬達，檢查回轉方向，正確後拉上平皮帶。

③取出斜管齒輪，拉開牽伸變換牙及機尾傳動二羅拉的30T（參看傳動圖）。開空車，檢查各部運轉情況。

④將斜管齒輪逐只裝上，檢查運轉情況。

⑤搭合牽伸變換牙及30T，使全台機器運轉。待一定時間（約二小時）後，檢查全機各部。

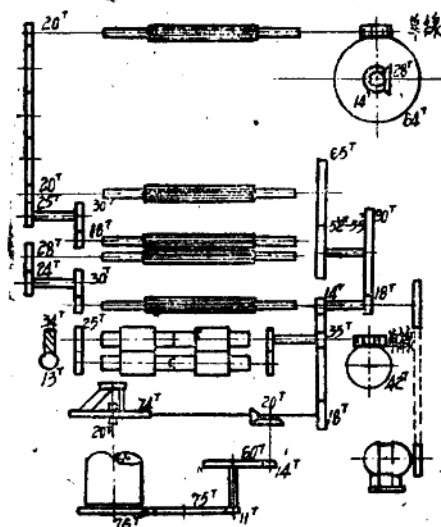


圖 4 1242型傳動系統圖

并条機電氣自停線路圖。

一、上圖系正常運轉狀態，127V電流自變壓器1通過熱繼電器2→主繞圈 V_1 →熱繼電器3→4→頂頭開關5→6→7→8→9→10→11→12→13→14→回入變壓器15。

二、斷頭時：6~8V電流自變壓器16經17→18→19→斷頭吸鐵繞圈 V_2 →20→回入變壓器。當 V_2 在電流通過時，將橫杆B向下推，產生二個結果：

1. 正常運轉的通路在8—9間被切斷， V_1 失磁，馬達停轉。

2. 25和26接通，此時127V電流自變壓器15經14→29→28→27→26→25→24→23→斷頭指示燈→22→21→2→1回入變壓器，使斷頭指示燈發光（紅光）。

三、滿筒時作用和斷頭時相同（綠光）。

四、斷頭接好啟動時：按起動鈕後，127V電流自15→14→29→30→31→

2. 實物運轉：

①喂入棉條，實物運轉。

②分別試驗機后、機前各處斷頭自停裝置是否灵敏（為及時發現問題，可先試機后斷頭裝置作用，灵敏后再試機前）。

③檢查棉網張力、成形狀態是否正常。

④檢查滿桶自停是否灵敏。

⑤以上各項調整正常后，至紡滿一桶良好的棉條為止。

附：并条機傳動系統

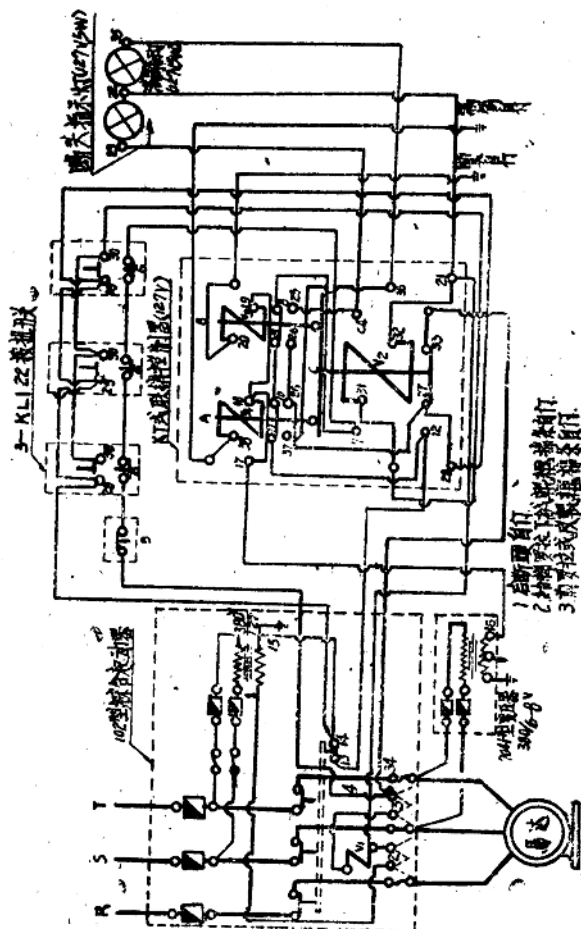


图 5 1242 型电路系统图

→线圈 $V_2 \rightarrow 32 \rightarrow 21 \rightarrow 2 \rightarrow 1$ 。电流通过线圈 V_2 时，横杆 C 被吸，产生二个结果：

1. 27与33接通, 127V电流自1→2→V₁→3→34→33→27→28→29→14→15, 马达启动。

2. 橫杆C使橫杆B推入正常運轉位置(即9与8接通而26与25間切斷, 指示灯熄)。

五、停車: 只要5、6处瞬間切斷即可。

二、1251 A型單程二道粗紡机

一、平装机架

准备工作

1. 清洁机件联結面, 將車架、車架座、車面等零件, 放置便于工作处。
2. 整理車面、龙筋連接板、螺絲、肖子。
3. 檢查机尾框及各車架处机座、若有起壳現象, 須通知有关部門处理。

操作順序与操作方法

甲、塢机头框底板

1. 凿地坪:

①置木框(參照图6)于机头框底板安裝机座上, 根据前側、內側鑄校正木框位置后, 用鉛笔將木框投影描于机座上。

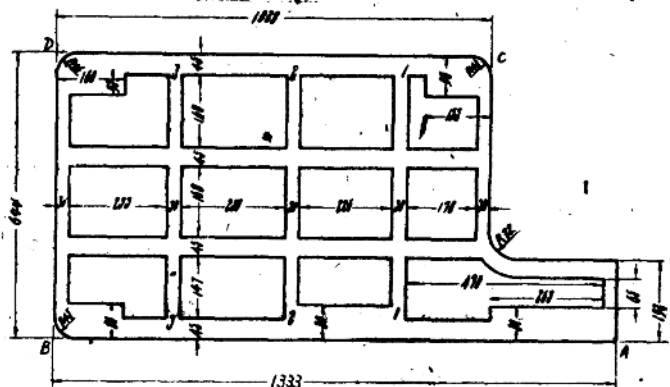


图 6

②在投影範圍內，用水泥錐頭將機座刮毛，深約 $3/8"$ 。

③重新引出因施工消失的內側綫及內側輔助綫。

2. 機頭框預裝：

①置底板于平地上，裝機頭框，用工具求出滑槽中心引伸至底板上之綫條，然後取下機頭框。

②自滑槽中心引伸綫向內（機後）移 $7\frac{7}{32}$ ，在底板上再描出一平行綫條（以此決定底板之前後位置）。

3. 填底板：

①將水泥、黃砂按1:2調成灰漿，鋪在刮出之各條凹槽上，高出機座約 $1/4"$ 。

②待灰漿干至70~80%後，抬上底板並進行下列調整：

I、底板水平之校正，以承裝機頭框之二處加工面為主，承裝馬達及主軸外托腳之加工面處為輔。

II、由於車架調節螺絲長度關係，以底板底面高出機座平面 $5/16"$ ~ $9/16"$ 為宜。

III、為了調整底板水平，並在水泥干固後不因收縮而影響水平，在底板下面分六處墊入鐵楔（參照圖7）然後用水泥填實。

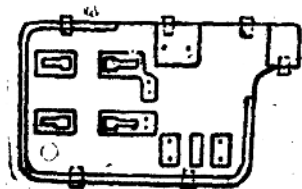


圖 7

③裝機頭門下擋板處，挖一個 $1/4"$ 寬的缺口，以便安裝下擋板。

④用水泥圍往底板四周，抹光表面（在三~五天內要加蓋保護，防止踩踏走動，之後即可進行安裝）。

乙、豎机架

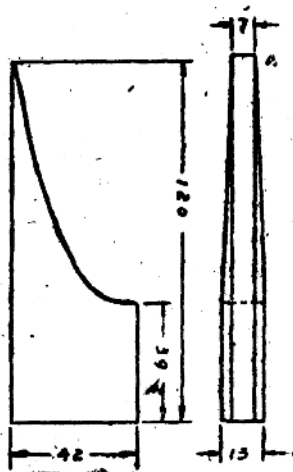


圖 8