

棉紡織機器安裝操作法叢書

整理機器安裝操作法

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、河北等地紡織工业局的安裝工程队都总结过这方面的經驗。为供各地新建和扩建棉紡織廠機器設備安裝施工的参考，茲将河南紡織工业局機器安裝工程队的部分安裝操作法加以整理，按照工序分册出版。

整理機器安裝操作法

河南紡織工业局機器安裝工程队編

*

紡織工业出版社出版

(北京东長安街紡織工业部內)

北京市書刊出版业登記證出字第16号

紡織工业出版社印刷厂印刷·新华書店发行

*

787×1092 1/32开本·20/32印張·16千字

1958年11月初版

1958年11月北京第1次印刷·印数0001~4000

定价(9)0.09元

整理机器安装操作法

一、1521型驗布机

准备工作

1. 清洁机座，并将車脚处地坪凸起的泥漿鏟去。
2. 求出牆板与撐档的中心，作出記号。
3. 将机件按安装的先后次序，順次放置在机座旁。
4. 检查导布木滾筒是否有弯曲和木質变形情况，早作处理。

操作順序与操作方法

一、立机架澆地脚螺絲

1. 豎立左右牆板和四根撐档，用馬車螺絲相連接；同时，将地脚螺絲插入牆板脚孔內。注意有安装电动机二螺孔的是下撐档。
2. 用四个綫垂分別吊在牆板与撐档的中心綫上，使机台中心綫与地面中心綫对准。
3. 泥土把拌合的混凝土澆入預留孔內。
4. 将水泥搗实，須注意地脚螺絲之垂直，并在車脚孔中間。水泥井須留約一厘米不澆，备以后抹面。
5. 待水泥干后，将整个机架抬出，进行抹面。

二、立平机架

1. 将四块車脚木板放在牆板車脚的位置上，做到与地面相接触在80%以上。
2. 用66" 攔規水平尺校正車脚木板之縱橫水平及四块車脚板之相互水平。
3. 将机架抬放在車脚木板上，吊綫錘于机架中心綫上，校正机架前后、左右位置；固紧各地脚螺絲之螺帽。

三、装零件

1. 将繩子导輪連杆装在牆板斜面孔內，后将車面板抬上，用螺絲締紧。

2.装传动轴：传动轴二头套上轴承装于左右牆板上，在軸的两头吊繞繩，使軸边的側繩与机面中心繩相平行。校正軸之水平与活灵。如轴承不正，应加以錐削修正。

3.装左右木滾托脚：

①先把木滾筒軸承蓋取下，将木滾筒托脚装在牆板上插入退接处，用螺絲相連接。

②用直径1"标准軸（布斗传动軸代）放在木滾筒軸承上，看軸入是否与軸相密合。如軸与軸承間有空隙，拆下軸承校正之。

③用凹底水平尺校正軸之水平，然后将軸承蓋装上，用求中心法校軸之靈活。

4.装上齒輪箱托架，用8"水平尺校正托脚的縱橫水平，締紧螺絲。

5.将齒輪箱座裝上，用螺絲連接于托架上；同时拆去木滾筒軸承蓋。

6.拆去木滾筒上之角尺牙、克拉子和肖子，将木滾筒拾放于木滾筒軸承內，把两角尺牙套在木滾筒軸之右端，安于齒輪箱軸承內，再校正齒輪的高低位置。

7.将木滾筒右面抬起，取下传动角尺牙，装上鍵，套上克拉子，再裝上传动角尺牙；将木滾筒放下时，須同时放下过桥角尺牙，然后把过桥角尺牙芯子插入，捻紧芯子上的支头螺絲（芯子上的泄槽应向下）。

8.装上木滾筒軸承蓋，使木滾筒仍保持靈活。

9.在木滾筒軸左端装上摆布斗传动皮帶盘。

10.装上开关連結杆用肖子螺絲固定在齒輪箱托架上，同时将銅瓦套裝在連結杆上端，嵌入克拉子槽內。

11.装上开关脚。校正开关脚位置时，应使开关脚上的三頂寬与連接杆上的頂头相平齐。

12.将齒輪箱蓋裝上。須注意木滾筒仍靈活，再把传动皮帶盘裝上。

13.装开关短軸。把托脚軸承裝于右側牆板上，將軸穿入用求中心法校正靈活，套上开关接脚和緊圈，并将接脚与連杆用肖釘螺絲相連結，使开关靈活无阻，然后固紧开关接脚和緊圈支头螺絲。

14.装上开关手柄杆托脚。将手柄杆插入滑輪上，在手柄杆右端装上开关接头与开关連接脚，和开关短軸相連接。

15.装导布刺輥。把导布刺輥一端的托脚装在牆板前側面上，将导布刺輥插入，再装上另一端之托脚，校正其水平靈活。

16. 装测长部分。将测长轴插入碼表齒輪托脚和碼表軸托脚孔內，校正靈活。套上蝸杆使与100T齒輪咬合适当后，再将軸抽出，套上测长刺輪和緊圈，固定軸的左右位置，最后套上蝸杆，使与100T齒輪咬合适当，拧紧支头螺絲。

17. 装摆动軸。装上左右托脚，將軸插入，校正其水平和靈活，套入緊圈，然后装上摆动皮帶盘和方头摆动脚。

18. 抬上橡皮压布輥，并校正其靈活。

19. 装上前送布木輥，校正靈活后装上车頂过桥木板，在装时，应先試托脚开档之大小是否合适；而进行修正，否则会影响送布木輥的靈活。

20. 摆布斗部分：

①摆布斗在地上装配好后，二人平行抬起，用肖子插入托脚。

②将摆布斗小牆板上的連杆肖高底校正一致。

③装上連杆与摆动軸兩端之皮帶盘，方头摆动脚相連接插入开口肖子。

④用手扳动摆布斗，視其往复是否靈活；如不靈活，检查連杆、肖子等处，以校正之。

21. 木工将車面板上黑白玻璃配上。白鉄工将刺毛鉄皮焊在导布刺輥上。

22. 检查驗布站台下之过布銅輥是否靈活，并将站台位置放正。

四、試車

1. 检查各部零件安装的是否正确，軸是否靈活，各部螺絲有无松动。

2. 揩擦机台各处尘垢。

3. 各油眼加入机油，并在齒輪箱內加入約一公斤的机油。

4. 套上导布輥繩子，連接时，須使繩子松紧适度，传动正常。

5. 套上各部传动皮帶，須注意皮帶之接搭方向。

6. 開車检查各軸輥轉动情况，检查各部軸承是否有发热現象。

7. 检查开关，試导布木輥筒轉向倒正，或停轉时是否輕便靈活。

8. 用手指輕推测长刺輪，試测长指針是否轉动靈活正常。

注意之点

1. 合面玻璃从開箱至安装都应特別小心，尤其釘卡玻璃鉄皮时，很易將玻璃打破，宜在将装时再開箱。

2. 导布刺輥上之刺毛鉄皮很易生銹，最好在試車生产时包焊上。如露好后距生产時間长，应涂白漆保护。

3. 焊刺毛鉄皮时，如用盐酸不可搞的太多或滴到其他地方，以免生銹。

4. 齿輪箱內之机油不可加的过多，并要用厚一些的机油以防漏油。

5. 如因克拉子影响开关的灵活，可将克拉子拆下，用銼刀修正之。

二、1531型刷布机

准备工作

1. 检查机座有无缝隙和不牢固之处，預留孔位置是否正确。

2. 将机件安装車之先后順序放于机座前后。

3. 在前后下撑档上做出中心記号。

4. 将所需用之工具、物料准备好。

5. 检查毛刷輥与金鋼砂輥的弯曲与木質是否有变形情况，以便早作处理。

操作順序与操作方法

一、立平机架

1. 需八人操作。先豎起一側牆板，两人将牆板小心扶稳，然后再豎立另一側牆板，将撑档对號碼逐根装在二牆板上，使撑档与牆板接头平齐左右高低一致。同时将牆板左上角拖布輥限止托脚装上。

2. 将下面一根撑杆装上，再用木板鋪在后中撑档与拉杆上，便于站在上面看水平。

3. 用千斤頂放在下撑档下面；頂起牆板，把木楔垫入，松去千斤頂，再用綫錘校正机台中心位置。

4. 用84"擺規放在牆板頂上，以8"水平尺看水平，用千斤頂調节縱橫水平，同时須注意牆板的垂直。

5. 垫車脚木板。先垫較低的一块，再垫其他各处，用复写紙試其上下面接触情况在80%以上。垫好后，保持原来水平。

6. 用綫錘复查中心位置。

7. 装車后导布架。先装导布架上横梁，再把撑柱与横梁連接，用拉杆

穿入撐柱，并用螺帽調節校正其上下開檔為1477毫米（兩撐柱中心），使導布架、橫梁與撐柱的開檔前後上下一致，并使撐柱垂直，再撿緊各螺絲。

8. 地腳螺絲放在預留孔內，穿入撐柱，用木楔墊在撐柱下面調節導布架的水平，并用錢錘校正其中心位置。

9. 在全道底下將牆板的地腳螺絲穿入，上面撿上螺帽，在全道內擺預留孔用板堵住，然後與撐柱同澆地腳螺絲，待干後再進行抹面。

二、裝零件

1. 裝毛刷輥與金鋼砂輥：

①卸下各輥鋼珠軸承洗清揩干，並應注意軸承座和鋼珠軸承不可攪亂弄錯。

②各輥的區別：自上而下順序3、5兩輥的軸頸較短，2、4、6各輥的軸頸較長；1至4為毛刷輥，5、6為金鋼砂輥；第一輥左端裝雙槽三角皮帶輪，軸頸最長。

③按上述，各輥都與布的进行方向相反回轉，應辨清毛刷與各軸承螺帽的正反（人字形毛的尖角應朝回轉方向），先把軸頭長的一端穿入右牆板軸承孔內，然後把左端再穿入左牆板軸承孔。

④把軸承座套入輥筒軸，用螺絲把軸承座固定在牆板上，但須注意其位置方向與拆卸時相同。

⑤然後把鋼珠軸承套在軸頭上（鋼珠軸承內徑有退拔，大直徑向牆板），以硬木墊于鋼珠軸承的內圈上，用錘頭將軸承沖入（約緊至八成，不可強沖），再以特制扳手撿上并緊螺帽，使輥筒左右不見勁，而轉動靈活無阻。

⑥在鋼珠軸承內先加少許機油再加入牛油，將軸承蓋蓋上，固緊螺絲。用二只錢錘在牆板內側各輥的軸頸上吊下，查看是否與機台中心綫平行，不平行時將軸承座螺絲松下，調整其位置。

2. 裝牆板內底下的一只導布輥，使平行水平靈活。如不靈活可用千分片測試軸與軸承孔之間隙大小而進行修正。

3. 先裝頂盖板，再裝前盖板和后門上下的小盖板，最後把門裝上。裝時如遇有大部眼孔不對，可將撐柱適當移動；如個別的不對，則將盖板眼孔修正。

4. 裝拖布輥部分：

①裝拖布輥托座左右三角架，同時將直徑 $1\frac{1}{2}$ " 拉杆穿入，校正每只本身縱橫水平，再校正兩三角架相互水平。

②將軸承套上拖布輥，二人抬于三角架座上，校靈活後捻緊螺絲。

③抬上壓布輥，將軸承架上的壓板固緊後，再調節輥軸二端之壓緊彈簧松緊一致。

④裝上拖布輥雙槽三角皮帶盤，并校正與毛刷輥頭端的三角皮帶盤成一直線，再裝上右面傳動烘布機的平皮帶盤。

5. 平墊導布架撐柱底板和各導布輥：

①用84" 擺規放在導布架上，以8" 水平尺校正其縱橫水平後，撐柱底下墊入車腳木板，用復寫紙試其上下接觸情況，修正至80%接觸并保持導布架的縱橫水平及垂直。

②裝上導布架張力調節裝置，使其轉動靈活調節便利，再裝上各張力木棒，使其互相大致平行。

③裝各導布輥，校正其水平及靈活，并注意其大致平行（可測看軸承邊與牆板邊的平行）。

6. 裝拖板調節裝置：

①螺桿軸的區別：上面的螺桿軸短，下面的長；左面的螺桿皆為順牙，右面的皆為反牙。

②將二牆板外側，拖板上的螺桿軸及螺母軸承安上，再把雙眼軸承及拖板手輪軸裝上，用水平尺校正三軸水平，然後將各軸承的位置，在牆板上作出記號，拆去拖板手輪軸，校螺桿軸靈活後，再裝校拖板手輪軸靈活。

③各軸都靈活後，把傘齒輪、緊圈和手輪裝上，使嚙合適當，轉動手輪，拖板移動靈活輕便。

7. 裝各毛刷及金鋼砂輥皮帶盤，使每個皮帶盤的平面平齊，捻緊各支頭螺絲。

8. 裝上防護罩，使防護罩的門啟閉靈活，門上的搭扣、鎖與開閉便利。

三、試車

1. 包金鋼砂帶，將整盤金鋼砂帶放于木架上使能轉動，頭端裁成約300毫米的斜面，用鞋釘釘固于木輥边上後，一人轉動皮帶盤，另一人將金鋼砂帶包卷于木輥上，最後將多餘的砂帶剪去收尾，并釘牢。

2. 把三只坐斗裝上，坐斗不可距金鋼砂輥太近；同時後邊坐斗和前邊

坐斗間之距离不可太近或太远，但須适当靠近上下两导布輥的垂直綫，否則实物运轉时，易将布刮破，或使坐杂落不到坐斗內。

3. 装上金鋼砂輥和毛刷輥的防护罩于拉杆上，使不碰輥，并使二边距牆板等远。

4. 检查各部螺絲有无松动，揩去机台浮尘。

5. 轉动各导布輥及手輪試查灵活情况，并进行加油。

6. 校正馬达的轉向后，将传动皮帶装上。

7. 開車試空轉，察听各鋼珠軸承有无杂声及发燙情况。

注意之点

1. 在開箱擦锈时，拖板的托脚不必拆卸，揩后于牆板与拖板間加入机油使滑动灵活。

2. 牆板竖起后，未与撑档連在一起时，必須有专人扶持以免倒下伤人。

3. 紧盖板上之螺絲时，不可用力过猛，以防折断，并須注意盖板的边上有扁鉄处的螺絲是 $1/4" \times 6/8"$ ，无扁鉄的包边处螺絲是 $1/4" \times 1/2"$ ，不要搞錯。

4. 毛刷輥和金鋼砂輥，在未安装前不要从机箱里取出，以免受潮变形或损伤。尤其毛刷輥受潮后易掉毛，須經常检查。

5. 金鋼砂帶在包卷前应根据車間溫湿度情况，使受潮湿半天至一天。

6. 金鋼砂帶，应尽量包紧；包上后，不可有縫和重叠。

7. 金鋼砂帶最好在試車时包卷，因新建厂房湿度大，包后長時間不运轉，砂帶受潮伸长，仍須重包。

8. 竖牆板时，应根据前后及左右外側綫进行，因牆板較重，以免竖起后在移动位置时不方便。

9. 压布輥二头之压紧弹簧，对于布的送出速度很有关系，所以在实物試車时，視刷布与烘布間的张力情况，再进行适当調整。

三、1571型烘布机

准备工作

1. 将牆板及前后上下的撑档区别分开：根据撑档号码，103是前下。

04是后下, 106是后上, 107是前上。在前后下撑档上求出中心点作記号, 分別放在地基上(有利于安装进行的地方)。

2. 把地脚螺絲插入牆板的螺絲孔內, 拴上螺帽。

3. 准备与检查工具物料。

操作順序与操作方法

一、豎机架澆車脚螺絲

1. 三人操作。先豎起一側牆板, 一人扶住, 兩人再豎另一側牆板, 再用一人扶住; 其余一人把上撑档拿起, 放在兩牆板中間, 扶牆板的兩人各用一手將其扶住, 一人把牆板与撑档之連接螺絲安上。同法把其他三根撑档装上。

2. 校撑档与牆板的接触处平齐后, 將螺絲固紧。

3. 在左右牆板的下烘筒托架加工面上, 根据进出汽管子的眼孔求出中心, 分別作記号; 在牆板与撑档上所作的中心点处吊綫錘, 校正机台前后及左右位置。

4. 水平机架, 用水平尺放于牆板下边軸承的加工面上, 校正机台前后及左右大致水平。

5. 用已配好的水泥黃砂石子, 灌入預留螺絲孔內場地脚螺絲, 待干后, 把机架拾下进行抹面。

二、平机架垫車脚木板

1. 木工先将車脚木板与地面用复写紙試其接触情况, 修正至接触80%, 再校每块車脚木板本身及四块車脚木板相互間大致縱橫水平, 然后拾上机架。

2. 用綫錘校正机架縱橫的中心綫, 用54"圓規放在前后下撑档的加工面上, 再用水平尺看縱橫水平, 同时再用84"圓規放在左右牆板传动軸承的加工面上, 用水平尺看兩块牆板的高低水平和牆板本身前后水平, 根据水平情况刨或刮車脚木板, 达到标准, 最后固紧地脚螺絲。

三、裝零件

1. 装传动軸: 先把中撑档装在前后下撑档的上面, 然后装上三只軸承, 把軸放上, 兩端吊綫錘校正与中心綫平行, 再校軸的水平及灵活, 并

套入25牙小齒輪。

2. 裝烘筒：

①拆卸前上撐檔，將滾筒兩頭軸承放在機架兩邊的地上，待烘筒抬至機架，便于向軸頭上套。

②烘筒接大齒輪的一端為進汽口，裝在機台左側，臨裝時開箱，輕輕抬出，先裝下邊的一只烘筒。

③用紗繩套在烘筒軸頸上，四人抬至機台前放在預先墊好之木板上，把78牙大齒輪裝在烘筒左端，將支頭螺絲固定在軸頸的平面上。

④將烘筒抬起放于高凳上，收短繩子，再抬入機架內。

⑤裝烘筒左右軸承：一端兩個扶穩，另一端由二人抬起將軸承裝上；裝時軸承蓋向下，使軸承內之油領圈落下，再向上裝比較容易。

⑥同法裝上面的一只烘筒，但在抬放于木高凳收繩子時，一定要收到靠近軸承僅能穿入杠棒即可。向車上抬時，需六人操作：4人抬，兩人站在機后下撐檔上接住前邊兩人的杠棒頭，將烘筒高抬放于機架上，裝入烘筒左右軸承。

⑦將拆下的前上撐檔仍照原樣裝上，捻緊連接螺絲。

⑧用鐵棒將上下烘筒的左右軸承輪流撬起墊紙柏，紙柏的厚度可根據烘筒78牙大齒輪的嚙合程度適當調節。

⑨將烘筒軸承略向外移動，在兩端軸頸上用綫錘校正其與中心綫平行，再將軸承平行推入，不使烘筒左右移動，并使中心與地面上之烘筒中心綫物合，然後固定軸承螺絲。

3. 裝上左右小牆板及小牆板撐檔，使撐檔與齒輪不相碰。

4. 裝前活動軸承，并裝上白鐵導布輥，校其水平靈活。

5. 裝前方上面的大齒輪罩，捻緊螺絲後，不碰齒輪再裝后方面下的齒輪罩壳（前下罩壳暫時不裝）。

6. 裝后活動軸承，并裝入白鐵導布輥，校其水平靈活。

7. 裝四根直撐，捻緊下面各螺絲後，將左右上龍筋抬上，同時裝上前后撐管，捻緊螺絲；用84" 攔規放在龍筋加工面上，用水平尺平其高低位置，進行修正，使大致水平。

8. 裝進布大鐵輥，須二人將鐵輥抬上，裝上軸承校正其水平靈活。

9. 裝后邊伸布架，將小導布鐵輥和上伸布輥同時套入左右伸布架，二人將整套抬起，另外一人用螺絲固定在上龍筋上；然後再校正小導布鐵輥的

• • •

灵活輕便，拴紧伸布輥的支头螺絲。

10. 裝出布木輥，二人將木輥抬上，兩端套入軸承，校靈活后固定其軸承螺絲，放上壓布木輥，同時將直徑80三角皮帶盤裝于出布木輥軸頭上。

11. 裝過橋傳動架，先裝過橋架于上龍筋上，再將過橋軸與軸承裝于架上，校正軸的水平與靈活，然后套上直徑300皮帶盤和直徑108三角皮帶盤，并校正與出布木輥上的直徑80三角皮帶盤成一直綫。

12. 裝下面傳動軸的皮帶盤，并自過橋架上面的皮帶盤邊吊綫校正其垂直位置，同時拴紧軸上的緊圈螺絲，再將25牙小齒輪螺絲固定之。

13. 裝前后月形架，并裝上前導布輥及后邊下伸布輥，將軸校靈活后拴紧緊圈螺絲與伸布輥支头螺絲。

14. 裝上前方下烘筒齒輪罩及后方烘筒防護板，使勿碰齒輪。

四、試車

1. 檢查各部分機件是否合乎質量要求和螺絲有無鬆動。

2. 各轉動部分加油，并檢查各輥是否靈活。

3. 將烘筒兩頭的配梗嵌入軸承內（每頭嵌二至三圈），并紧軸承蓋螺絲。

4. 檢查上下烘筒的低壓自釋閥、車上的安全閥及回水閥、阻汽箱等是否裝妥，有無問題。

5. 裝上各皮帶，使松紧适当，再裝上防護罩。

6. 開冷空車運轉，察听烘筒齒輪是否有不正常的聲音，各部防護罩是否有與齒輪相摩擦的現象。

7. 如冷車運轉情况良好，再進行試汽：應先將不通過阻汽箱的回水管凡而開。在烘筒運轉的同時慢慢鬆開進汽凡而，待回水流出后，將不通過阻汽箱的回水管凡而關閉，使回水經過阻汽箱排出；同時檢查壓力表、安全閥的作用情况，并將安全閥調節至規定壓力範圍。

注意之點

1. 吊烘筒的平行綫時，要使上下烘筒在一垂直綫上，不可使綫與軸承相碰而影响垂直。

2. 件号114及113直撐各有兩根，直撐上有兩個螺絲孔的是裝在机架左面。

3. 試汽前和試汽時，二都應開車轉動，以免烘筒內存大量回水，出事故。

4. 軸承內之配梗不可墊的太多，以不漏汽為止；軸头上的支頭螺絲也不可支的過緊，以免影響烘筒轉動靈活。

5. 烘筒內的蒸汽壓力，在一般使用時，最高只用2~3磅/平方吋，所以試汽時，能達到5~6磅/平方吋，即可以了。

四、1561型碼布機

准备工作

1. 現場整理清潔，依安裝前後次序的需要準備好工具。
2. 把牆板撐檔及其他零件依安裝前後次序分別放於機座上。
3. 在前後撐檔上用鋼卷尺找出中心點作井出記號以備吊中心綫。
4. 壓布針板未安裝以前，應放於不易受潮的地方。
5. 牆板平放在地上時，下邊應以木塊墊平以免變形。
6. 將地腳螺絲預先插入牆板螺絲孔內。

操作順序與操作方法

一、豎牆板澆地腳螺絲

1. 將撐檔兩頭之螺帽卸下，并把後方上面一根撐檔二頭的双槓鏈輪套在軸頸上。

2. 兩人將一側牆板豎起，一人扶住，將四根撐檔的一頭穿入牆板眼孔，拴上螺絲帽。

3. 兩人再豎起另一塊牆板（站在牆板的前後端），一手扶住牆板，一手將撐檔穿入牆板眼孔，推進牆板略拴緊螺絲帽。

4. 將大齒輪軸、皮帶盤軸穿入軸承孔內，再將鏈輪軸和重錘鏈輪軸也穿入軸承孔內。

5. 吊中心綫，在前後下撐檔預先作的記號上吊綫錘，使與地面上的中心綫對正，校機台左右位置；在大齒輪軸的二端吊綫錘，校機台前後位置。

6. 用84"擱規放在牆板上，以水平尺檢查二牆板本身右左前後水平與垂直，及二牆板的前後左右相互水平，牆板下墊入退拔木，以調節之。

7. 用鏈輪軸和重錘鏈輪軸，校其與軸承是否靈活；如二眼不直，軸轉動呆滯，可根據情況松开撐檔螺帽，將二牆板的前後位置適當調節，使二軸靈活為止，固緊撐檔螺帽，再復查機台前後的位置。

8. 校正軸靈活與機台位置正確後，澆地腳螺絲，搗實後，使車腳螺絲在牆板螺孔中央而垂直，待干後，把機架抬下進行抹面。

二、平機架、墊車腳

1. 木工先將四塊車腳木板作本身及相鄰的初步水平，並與地面接觸基本良好，把機架抬放於車腳木板上，捻上螺絲帽。

2. 用鏈繩吊鏈，初步校正機合中心線，然後用84" 攔規在機架上水平，從最低的一塊車腳木板起，逐塊修正，至機架左右前後及相互間水平，並使車腳木板上下接觸都達80%以上。

3. 復查校正機合的中心位置，將車腳螺絲捻緊，再復查一次機台的水平，如有走動，修正至正確為止。

4. 機架的水平及位置校正後，再檢查鏈輪軸、重錘鏈輪軸的水平靈活，同時再將大齒輪軸、皮帶盤軸校正水平靈活及平行。決定後二軸距離位置是根據大齒輪（111T）、小齒輪（18T）套在軸頭上使嚙合適當，再固緊軸承螺絲。

三、裝零件

1. 裝剎車盤托腳：將托腳裝在右牆板上，使托腳套筒與皮帶盤軸間之空隙四周相等，然後捻緊托腳固定螺絲和剎車叉螺釘的并緊螺絲。

2. 將大齒輪軸在左軸承孔內向右抽出，套上二只凸輪，再穿進軸承，將大齒輪裝上，然後將鏈裝入軸頭的鏈槽內。

3. 固定凸輪的位置：將大齒輪靠近牆板，使齒輪的調節螺絲槽向上垂直，然後把二只凸輪靠近牆板內側，使凸輪的最小半徑（即平面）向上，捻緊支頭螺絲，固緊後，軸不左右橫動，並轉動靈活。

4. 將皮帶盤軸抽出一頭，把二只緊圈、皮帶盤、摩擦漲圈、克拉子（即漲圈頂頭）及開關叉都套在軸上，然後再將軸穿入軸承。

5. 裝開關叉座於牆板上，並將短軸插入，使開關叉與座子連接，然後將開關叉滑塊放入克拉子槽內，用滑塊螺釘使開關叉與克拉子連接起來。

6. 校正开关叉座的高低位置，使滑块螺钉中心，在克拉子的中心位置。如过高或过低就要影响主軸的灵活，所以在校正时，可将开关叉左右横动，試軸是否灵活，如呆滯，則应修正开关叉的高低位置。

7. 装18T小齒輪；将皮帶盘軸左端的鏈配上，再把18T小齒輪装上，把左边的一只緊圈靠近牆板，捻緊齒輪及緊圈上的支头螺絲，使軸仍然灵活并不左右横动。

8. 将摩擦漲圈的长鏈配在軸的鏈槽內，将克拉子和摩擦漲圈装上，使漲圈靠近皮帶盘固定其支头螺絲。

9. 将左右摩擦鈎，用螺釘固定在摩擦漲圈上，同时把弹簧也套于摩擦鈎上。

10. 装扇輪横档及扇輪軸，使軸上的油槽向上固定之。

11. 抽出鏈輪軸将二固定鏈輪套上，然后将鏈輪軸左端之小齒輪装上。

12. 装扇形齒輪及下摆杆：先将下摆杆和扇形齒輪套在扇齒輪的短軸上，把扇齒輪与摆杆連接的螺絲固定，使在扇齒輪的調节槽中間，最后把扇形齒輪軸的托脚装上。

13. 把調节螺杆捻入調节肖子，整套装在大齒輪的調节槽內。

14. 把下摆杆肖子穿入連杆步司的一头，再装入下摆杆調节槽中，連杆另一头套入大齒輪調节肖子上，将下摆杆肖子固定在槽中間。

15. 装前上方活动鏈輪：将鏈輪、短軸、油杯配合在一起，再把短軸插入牆板，捻上螺帽，并将調节螺絲捻上。

16. 将鏈条套在前后鏈輪上，并用折布刀三角架座連接之，然后調节鏈輪的調节螺絲，使左右二鏈条的松紧一致，再捻緊鏈輪上的固定螺絲。

17. 調节折布刀三角架的中心位置：先将大齒輪的調节槽向下（或向上）垂直，使后面鏈条軸上的传动小齒輪，在扇形輪的中心；然后轉动左右的鏈輪，使折布刀三角架在机台牆板面的中心时，把后边左右鏈輪的支头螺絲捻紧。

18. 用手轉动扇形齒輪，試驗各軸的轉动灵活，和各齒輪声音是否正常（因此时小零件还未装上检修較便），及时修正。

19. 开关軸：将三只开关托脚軸承装在右牆板上，将軸插入校正水平及灵活后，固緊軸承螺絲；然后把二只开关臂套入軸上（位在后两托脚中間，两头再套上緊圈，使开关軸两头露出軸承相等，捻緊緊圈支头螺絲。

20. 將滑杆托脚裝上右牆板，再插入上下兩滑杆，撿緊支頭螺絲，用水平尺將滑杆校正水平；再將開關彈簧套入下滑杆上，然後再套上停車滑套、開關滑套和限制檔，撿緊限制檔上的支頭螺絲。

21. 把剎車肖子、滑塊連剎車叉，裝在剎車盤滑槽內，然後將整套剎車盤裝上主動軸右端，剎車叉的後端卡入牆板上的叉子螺釘槽內。

22. 裝上剎車皮帶盤，固定支頭螺絲。

23. 把方調節塊固定在剎車叉上，將剎車叉連接杆穿入方調節塊眼孔內，另一頭與開關滑套連接。

24. 將開關長拉杆連結在開關臂與開關叉上，開關短拉杆連接在開關滑套上，然後將二個開關柄裝在開關軸二端。

25. 裝測長凸輪，使其二個長半徑與壓布針板凸輪的大小半徑方向相同，固定其螺絲。

26. 裝上左右單槽鏈輪，在裝右面單槽鏈輪的同時，把撐牙的擺杆裝在鏈輪軸上，再撿緊螺帽。

27. 裝上撐牙輪靠山和撐牙輪托脚，再裝上撐牙輪（即滿碼自停輪），然後再裝彈簧掛鉤托脚，將彈簧扣入鉤子里。

28. 裝上小凸輪托脚和落杆托脚，把小凸輪輪穿入，裝上小凸輪和凸輪連接叉；然後再把落杆軸穿入落杆，裝上停車杆。

29. 裝停車鉤，並以連杆與停車杆連接。

30. 裝踏脚杆托脚，以心子和踏脚杆相連接，同時將小凸輪連接叉以連杆與踏脚連接之，並將踏脚鉤、鏈條與連接片裝上踏脚杆。

31. 裝上測長凸輪擺杆，並將連杆與撐牙擺杆連接，同時扣上彈簧。

32. 裝上左右壓布動力臂，和左面的彈簧鉤托脚（彈簧暫時不扣上）。

33. 裝上重錘鏈輪及台面升降鏈輪，把重錘鏈輪的凸頭向後，以二只螺釘固定在升降鏈輪上，但重錘鏈輪上有調節槽子，螺絲必須捻在槽子的中間，便於以後調節。

34. 裝重錘匣子，首先將鏈條固定在重錘鏈輪上，然後把重錘匣接上；同時再將後面升降鏈條裝在鏈輪上，但鏈條有長短，長者在外面槽內，短者在里面槽內。

35. 裝配台面升降支架：將台面撐檔四根套入支架，撿緊二根上撐檔螺帽及支架下面的支頭螺絲，支架前後下撐檔的軸頭上再套入緊圈、滑輪和軸頭夾板，以平頭螺絲用螺絲刀固緊。

36. 将装配好的台面升降架二人整套抬至机架内(支架下撑档轴头上装链条螺丝之眼孔, 前方距轴头较近, 后方较远), 使下面的滑輪嵌入牆板的滑槽内。其余操作者将链条逐根穿入支架轴头的眼孔, 拴上螺帽, 升降架即被吊起。然后再将脚踏杆链条与升降架连接起来, 把八块重錘放入链条圈内。

37. 将台面板抬在支架上, 然后将台面升起, 调节台面大概与机架上面呈水平(可用眼看牆板上与台面是否平行, 同时再看支架下撑档与链条輪的平行), 如不正确可调节链条螺丝校正。

38. 装前后压布轴:

①首先将压布臂和压布传动臂套在压布轴上, 然后将压布轴承内先加油, 按轴承与牆板上的相对记号套上轴头, 然后二人将轴和轴承平行推入牆板的滑槽内。

②调节压布轴前方的轴承边离开牆板前边约210毫米, 后方的轴承边离牆板后边约220毫米, 然后将T形斜面螺钉穿入轴承孔眼, 以菊花手輪拧紧, 但須注意不影响轴承灵活。

③把压布针板装上使针板二头与牆板的距离相等, 再拧紧压布臂上的支头螺丝和并紧螺丝。

39. 将压布针板凸輪的彈簧扣上动力臂, 并将連杆穿入压布传动臂的连接轉子里, 以支头螺丝固定之, 另一头用肖釘固定在动力臂上。

40. 校正台面板的高低位置: 先将大齿輪的调节槽上下垂直, 把重錘全部放入圈内, 然后将台面升起使台面与压布臂的根部约距 $1/4$ "左右, 将压针板全部与台面接触, 然后拧紧各臂的并紧螺丝和支头螺丝。

41. 将布架立柱和折布刀装上, 再穿入布斗变向杆, 使变向杆在轴承内轉动灵活后, 再拧紧螺丝。

42. 将导布架三角铁等零件先在地上装配好, 装在机架上, 然后再装布架板、档布夹和上中下导布杆等零件。

43. 装上前方链条、扇形輪和大齿輪等的防扩罩。

44. 装上档布板左右托脚及档布木条。

四、試車

1. 检查各部装配情况是否合乎标准, 进行调节校正。

①开关部份: 开关柄在开车时, 摩擦漲圈和皮带盘密接, 刹車盘和刹