

細 紗 机 平車質量检查法

顧 家 源 編 著

紡 織 工 業 出 版 社

細紗机平車質量檢查法

顧家源 編著

紡織工業出版社

1.3 車面开档及車面外側到車头、尾 兩側距离的檢查

一、检查时所用的工具

車面及龙筋闊度定規 (見工具图2)	1付
6吋鋼皮尺	1根
直尺	1根



工具图 2

二、检查的步骤和方法

〔步骤一〕 將車面及龙筋闊度定規調节到27吋的車面闊度，把它擱在車头处的車面上，如图8所示。合格的车头尾車面开档如下列說明：

当定規能放入兩側車面內，并且定規的滑馬向車面推足后，滑馬內側邊緣不小于車面規定闊度（27吋）的刻綫一小格（ $\frac{1}{16}$ 吋），如图9所示。

当定規不能放入兩側車面內，則可松开滑馬調节螺絲，使定規正好放入兩側車面內，滑馬內側邊緣不超过車面規定闊度的刻綫一小格（ $\frac{1}{16}$ 吋），如图10所示。

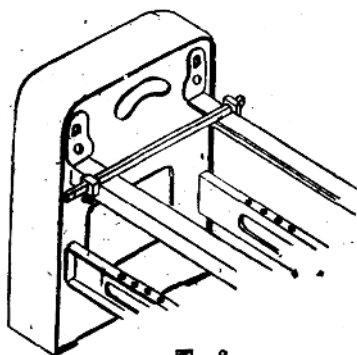


图 8

〔步骤二〕 把車头处的

6 吋鋼皮尺要靠緊車面外側面和車頭、尾內側光面，不允許歪斜。

1.4 車面長水平的檢查

一、檢查時所用的工具

墊棍（見工具圖3） 2個

長直尺（見工具圖4） 1根

6 吋水平尺（見工具圖5） 1把

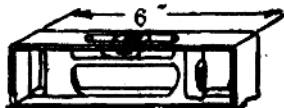
測微片（見工具圖6） 1把



工具圖 4



工具圖 3



工具圖 5



工具圖 6

二、檢查的步驟和方法

〔步驟一〕 按圖12所示的方法，將墊棍、長直尺、6 吋水平尺放置在車頭端的兩側車面上。查看水泡偏斜情況，用0.004 吋（0.10 毫米）的測微片，墊在水泡偏斜的另一端處的長直尺下。這時，水泡能改變原来的偏斜方向，則說明在24 吋的長度內，長水平的高低相差是沒超過限度，即為合格（參閱圖13 所示）。

〔步驟二〕 用上面同樣的方法，檢查車中、尾兩處是否合格。

三、檢查注意點

檢查時，工具必須放在水管的近旁進行。

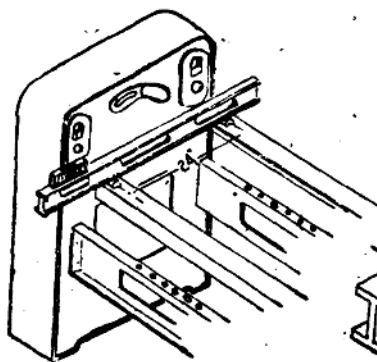


图 12

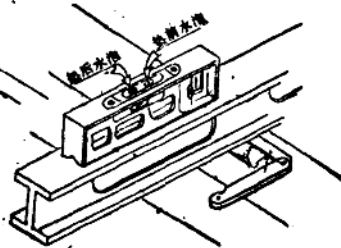


图 13

水平尺放在长直尺上后，应该用手擋住。另外，在看水泡时，为了正确，可用手遮住阳光（参阅图14）。

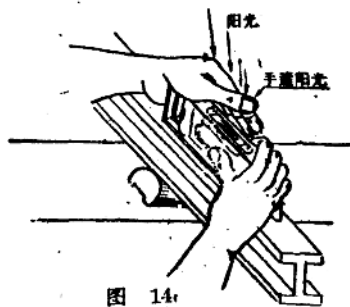


图 14

1.5 車面短水平的檢查

一、检查时所用的工具

6 吋水平尺	1 把
测微片	1 把
粉笔	1 枝

定規正好放入兩側龍筋內，滑馬內側邊緣不超過龍筋規定闊度的刻線一小格（ $\frac{1}{16}$ 吋），如圖20所示。

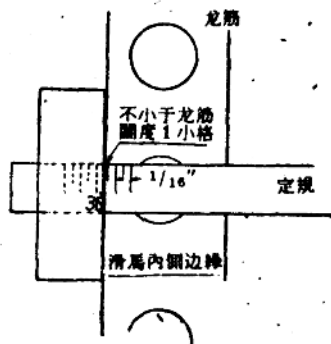


圖 19

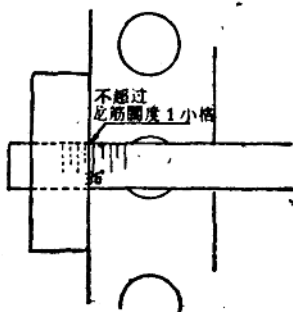


圖 20

〔步驟二〕 把車頭處的定規移到車尾處，用上面相同的方法檢查車尾處的龍筋闊度。

〔步驟三〕 用6吋鋼皮尺和直尺按圖21的手勢，量出車頭與龍筋外側面的距離，再到對面龍筋處同樣量出此距離。如果左右兩側龍筋量得的距離相減後，在 $\frac{1}{32}$ 吋以上（0.79毫米）為不合格。

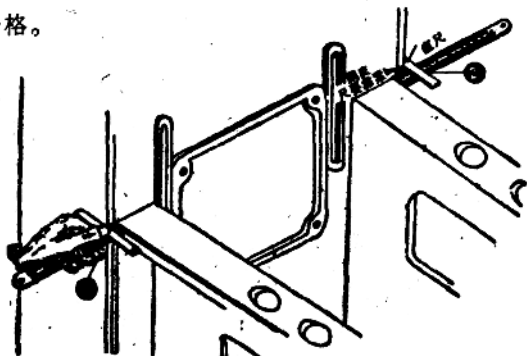


圖 21

三、检查注意点

检查时，龙筋高低定規的前側面和車面前側面，必須并齐，所以要做上記号。

检查前，必須把車面及龙筋各段連接处的接口查看一遍。如有高低不平，先进行校正后再檢查。

在檢查时，发现龙筋扭曲很大。这时，龙筋高低的要求，只要在有軸承的車脚处，能达到限度就行，其余車脚处可差一点。如图25中，标有“△”“□”者，都为有軸承的車脚，必須达到限度。

检查时，对〔步驟一〕究竟采用哪一种方法来檢查，这应根据平車工对龙筋高低是以哪一种方法做的。如平車工用第二种方法做龙筋高低，則檢查也应该用第二种方法檢查。

1.8 龙筋短水平的檢查

一、检查时所用的工具

6 吋水平尺 1 把

測微片 1 把

粉笔 1 枝

二、检查的步驟和方法

〔步驟一〕 将6吋水平尺放在右側車头第一只車脚处的龙筋頂面上（參閱图26）。查看水平尺的水泡偏斜情况，水泡前后偏斜，可用測微片垫到水泡居中。然后，将測微片絲数和偏斜方向，用粉笔记在龙筋頂面上，如图26右上角所示。

〔步驟二〕 把水平尺向車脚左右移动，每隔四孔，用上面的方法檢查一次。一共在車脚左面檢查三档，如图26所示。

〔步驟三〕 車脚左面三档水平檢查完后，再把水平尺向車脚左右移动。同样，每隔四孔，用上面的方法檢查一次。一

共在車脚右面也檢查三档，如图26所示。

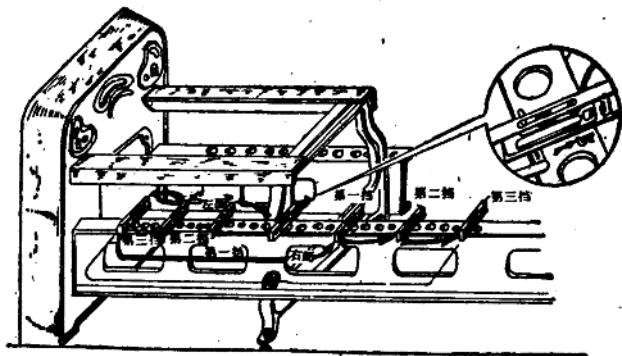


图 26

〔步骤四〕 根据上面每只車脚檢查了七档水平后，可用簡便的方法，决定一个車脚处的龙筋短水平是否合格：

当一个車脚的七档水平，都是偏斜为相同方向，則可把七档水平中偏斜最大的絲数与規定限度比較一下。如果比規定互借后的絲数小，即为合格（參閱图27）。

当一个車脚的七档水平偏斜为相反方向，則可把两个不同方向中最大偏斜絲数相减一下。如果比規定互借后的絲数小，即为合格（參閱图28）。

〔步骤五〕 檢查完左侧第一只車脚的龙筋短水平后，用上面同样的方法，按图29所示的程序，檢查其余車脚处的龙筋短水平是否合格。

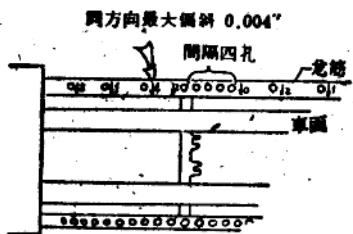


图 27

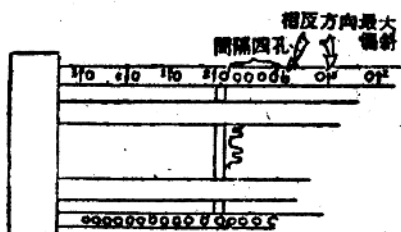


图 28

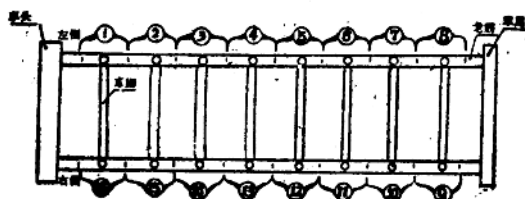


图 29

三、检查注意点

在檢查前，必須先查看龙筋与車脚的連接螺絲是否紧足，或螺絲有否滑牙，都应糾正后再进行正式檢查。

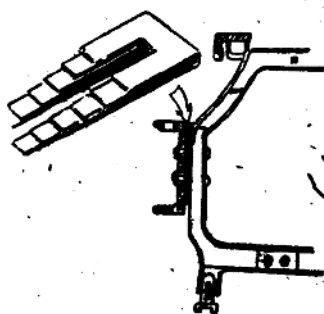


图 30

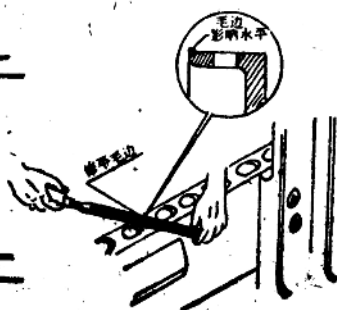


图 31

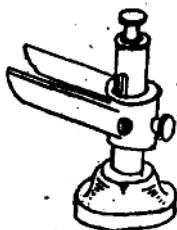
檢查時，要查看龍筋與車腳所墊的鉛皮是否成斜面形狀（參閱圖30所示）。

檢查各檔水平時，要注意放水平尺的龍筋頂面處、龍筋兩側邊緣是否有毛邊。造成毛邊的原因：一方面是敲錠子時造成的；另外，是平車時有意識的敲成毛邊來達到某檔龍筋的水平。這些，必須用細銼修平後再檢查（參閱圖31所示）。

1.9 車面三點水位的檢查

一、檢查時所用的工具

開口叉（見工具圖8）	1 只
白紙版（4×4吋）	1 塊
長直尺	1 根
墊棍	2 個
測微片	1 把
6吋水平尺	1 把



工具圖 8

二、檢查的步驟和方法

〔步驟一〕 按圖32所示的程序，用6吋水平尺檢查玻璃管是否垂直。檢查時的手勢，可參閱圖33。當玻璃管不垂直時，必須

用圖32中所指的螺絲調直。調直時，要求水平尺的水泡大致能居中，或者兩對面的水泡大致能達到對稱（參閱圖32的右上角）。

〔步驟二〕 將墊棍、長直尺、6吋水平尺按圖34所示的方

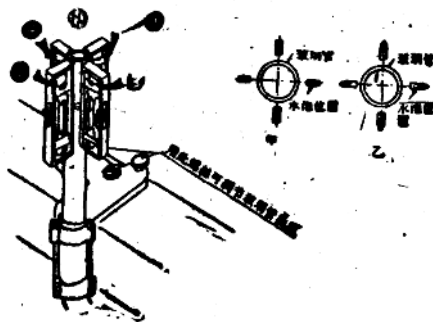


圖 32

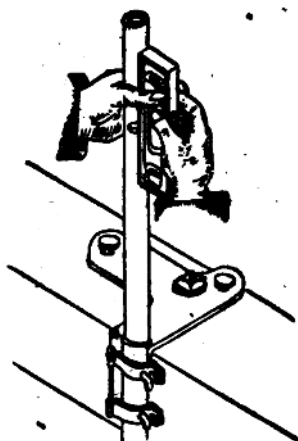


图 33

法放在車頭水管右旁。先用 6 吋水平尺校正長直尺的橫方向水平，再把開口叉擱在長直尺上。用開口叉上的螺絲，將叉口調節到與水管的弧形水平相切，如圖34中甲所示。

〔步驟三〕 將檢查工具移到車中的水管近旁，同樣，先校正玻璃管的垂直和長直尺的水平。再用車頭調節好的開口叉測車中水位高低。

如果測得開口叉叉口與弧形水面間有空隙（如圖34中乙所示），可用 0.008 吋（0.2 毫米）的測微片墊在長直尺與墊圈間，當再看水位時，能達到圖34中丙所示的位置，即為車中水位高低合格。

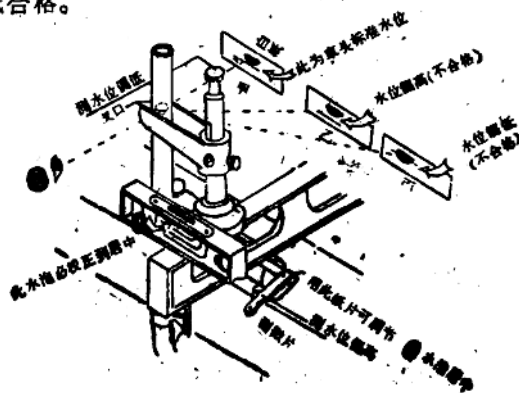


图 34

若测得开口叉叉口与弧形水面切断时，如图34中丙所示。这时，要想知道水位偏低得是否合格，必须把开口叉与弧形水面调节到相切，再重新移到车头处，用垫测微片的办法来确定是否合格。

〔步骤四〕 用上面同样的方法检查机尾处的水位是否合格。

三、检查注意点

在检查时，应根据平车工在平校时对水管、开口叉、长直尺、垫辊所做的记号，进行原位置的检查。

检查前，应先查看一下橡皮管接头处是否有漏水现象和被机件压住。

在查看水位高低时，最好动作迅速，只看一次，就决定水位高还是低。

测水位高低时，视线与两叉口应先在一个平面上，再看弧形水面与叉口的情况。

查看水位时，检查者应如图35所示的姿势。这样，能使身体上部与水平面保持垂直，看得水位比较正确。

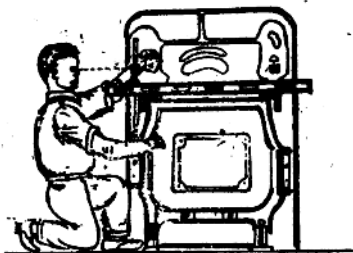


图 35

为了使看得的水位清楚起见，一般在看水位时，都用白纸襯在水管后面（参阅图35所示）。

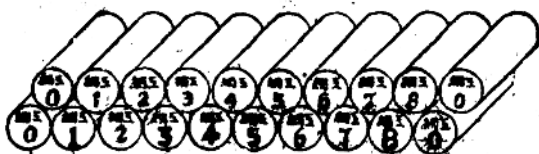
1·10 車面綫的檢查

一、检查时所用的工具

落差圓輥（見工具图9）	2 套
测微片	1 把

高級烟白襯紙

2 張



工具图 9

二、检查的步骤和方法

〔步骤一〕 第一种检查方法（用于車面綫与落差圓棍相差 ± 0.0015 吋时配合）。

先在一側車头、尾两端的1吋圓棍与車面間，各垫一張高級烟襯紙，厚約为 0.0015 吋（ 0.04 毫米）。从車头第一只車脚起，利用車面上原有的落差圓棍进行检查。检查的方法：检查者可按图36所示的姿势检查。另外检查者可按图37所示的手势，握落差圓棍，把落差圓棍作前后移动，看落差圓棍是否碰綫。

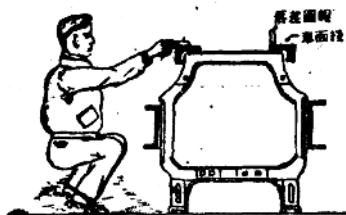


图 36

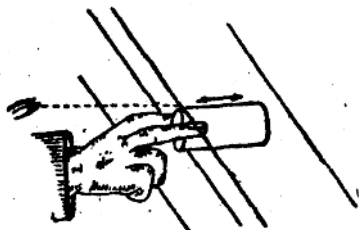


图 37

如果查看圓棍碰綫，即为不合格，如图38所示。



图 38 碰綫不合格

如果查看圓棍不碰綫，可垫 0.003 吋（ 0.08 毫米）的測微

片在圓輥下面，再不碰綫即為不合格，如圖39所示。



圖 39 墊測微片後不碰綫——不合格

如果查看圓輥不碰綫，當墊以0.003吋（0.08毫米）的測微片後，圓輥碰着綫即為合格，如圖40所示。



圖 40 墊測微片後碰綫——合格

第二種檢查方法（用於車面綫與落差圓輥相差 ± 0.003 吋）

從車頭第一只車腳起，利用車面上原有的落差圓輥，按圖36及37所示的方法，在車面上查看落差圓輥與綫的接觸情況：一般圓輥下面墊以0.003吋（0.08毫米）測微片而碰綫，即為合格，如圖41所示。反之，圓輥下不墊測微片而碰綫，即為不合格，如圖42所示。



圖 41

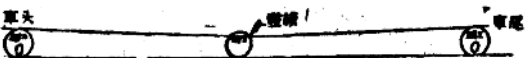


圖 42

〔步驟二〕 車頭處第一只車腳的落差檢查完後，可按圖43所示的程序，檢查其餘各車腳處的落差是否合格。

三、檢查注意點

未檢查時，先察看車中水管處的落差圓輥是否與綫相切，必須調整到相切後，再可開始檢查。

檢查時，落差圓棍拉出車面外側要防止翹起而碰綫，影响檢查的正确性。

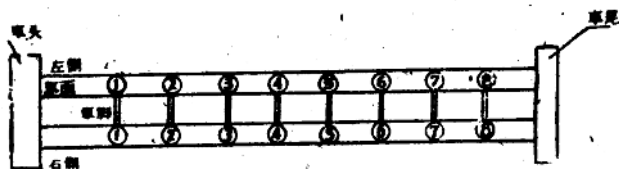


图 46

檢查前，应先措一下落差圓棍。再檢查落差圓棍四周有否碰毛，应修正后才能使用。

檢查完每只車脚的落差后，应把落差圓棍豎直的放在車面上。

1.11 各車脚处龙筋进出的檢查

一、檢查時所用的工具

梯形龙筋綫定規 (見工具图10)	1 只
粉筆	1 枝



工具图 10

二、檢查的步驟和方法

〔步驟一〕 从車头左側第一只車脚起，將梯形龙筋綫定規插入龙筋边綫和龙筋外側間的空隙中，如图44所示。再按图45所示的手势，把定規靠牢龙筋外側边慢慢向上推，推到定規接近与边綫相碰为止，看定規在哪一級上，就用粉筆記在龙筋頂面上。

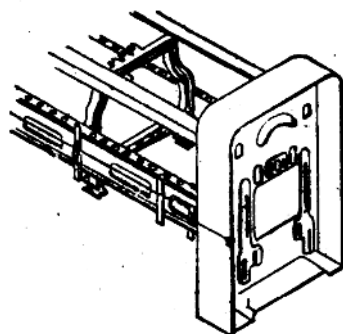


图 44

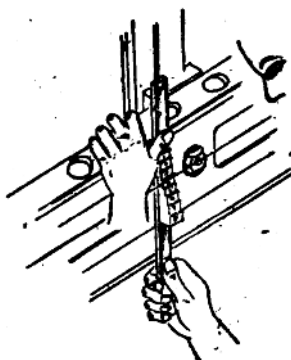


图 45

〔步骤二〕 检查完第一只车脚处的龙筋进出后，再按图46所示的程序，用上面同样的方法检查其余车脚处的龙筋进出。

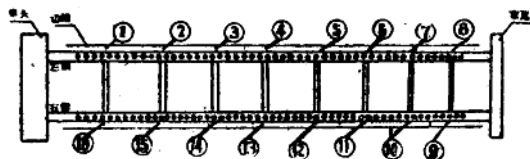


图 46

〔步骤三〕 根据各车脚两对面龙筋顶面上写着的级数，决定每只车脚处龙筋进出是否合格。如果两对面龙筋进出的级数上下只差一级，即为合格。反之，相差超过一级以上，即为不合格，如图47所示。

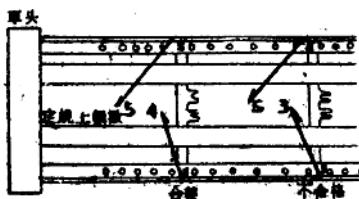


图 47

三、检查注意点

檢查处的龙筋側边是否有毛边和痕跡，应修正后再檢查。

当两对面龙筋进出的級数虽差一級，但一面龙筋的定規与边綫接触稍紧；而另一面接触稍松。如果稍紧的級数小，稍松的級数大，則两对面龙筋的进出已超过一級，即为不合格，如图48所示。

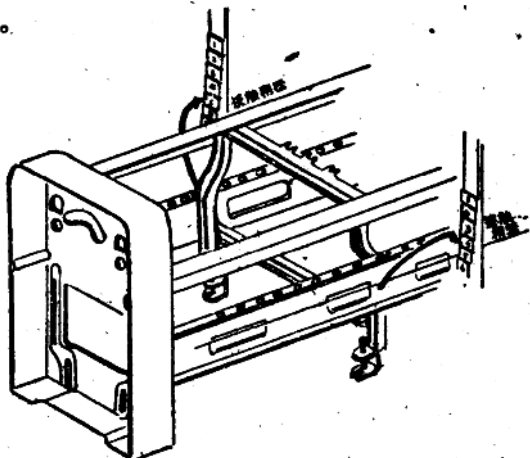


图 48

1.12 車头光面垂直度的檢查

一、检查时所用的工具

6 吋水平尺 1 把

测微片 1 把

二、检查的步骤和方法

〔步骤一〕 按图49所示的程序，將6吋水平尺靠在車头外侧光面上，查出水平尺的水泡偏斜最大的一个光面。用适当厚度的测微片，試插在光面与水平尺之間。如图50所示，逐次調換测微片厚度，使水泡达到居中，記下测微片厚度和水泡方向。