



# 1511型 自动织机保全图册

中国财政经济出版社

# 1511型自动织机保全图册

胡景林 编

中国财政经济出版社

1966年·北京

# 1511型自动织机保全图册

胡景林 編

\*

中国财政经济出版社出版

(北京永安路173号)

北京市书刊出版业营业许可证出字第111号

中国财政经济出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

各地新华书店經售

\*

850×1168毫米1/64·7<sup>56</sup>/<sub>64</sub>印张·4插页·266千字

1966年5月第1版

1966年5月北京第1次印刷

印数: 1~14,550 定价: (科二)1.00元

统一书号: 15166·269

## 編 者 的 話

1511型自动织机是我国棉纺织厂大量使用的一种织机，机器零件较多，机件的代号、名称、装配关系等很复杂，不容易记忆。为此，将有关材料编成了这本图册，供棉纺织厂织布保全工、修机工日常查阅。

这本图册里包括1511型织机的零件图，装配图和装配规格，工具使用图，织机用螺絲、垫圈和其他机物料的规格等。在零件图方面，绘制了各种零件的立体图，并注明了代号、名称、材料、磨灭限度及装配关系。

本图册主要根据中国纺织机械厂印发的“1511型(44")自动织机配件号数表”绘制而成，同时也参考了前纺织工业出版社1960年出版的“1511M型自动织机机件简图”。

考虑到目前我国纺织厂织机还大多习惯使用英制尺寸，所以图册里的零件以标注英制尺寸为主，只有部分机件标注公制尺寸。书后附有公英制尺寸对照表，可供换算和查阅。

本书在编写过程中，承河北省纺织工业公司石家庄办事处、中国纺织机械厂等有关单位给予仔细审查，石家庄国棉二厂领导给予大力支持，特在此表示感谢。

由于编者水平的限制，图册里可能有不恰当甚至错误的地方，希望读者批评指正。

1965年12月

# 說 明

## 一、机件代号所表示的意义

织机机件代号一般是按机构编制的。其中数字后面的 A、B、C、D 等字母表示机件制造图纸的改变及改变的顺序；代号最后部分的 R、L 表示该机件有左右手车之别，R 表示右手车，L 表示左手车。

## 二、机件材料代号所表示的意义

| 材 料 名 称  | 代 号 <sup>①</sup> | 原 用 代 号 |
|----------|------------------|---------|
| 普通碳鋼(甲类) | A3               | 尤3      |
| 优质碳结构    | 20               |         |
| 鋼(普通錳量)  | 45               |         |
|          | 60               |         |
|          | 70               |         |
| 可鍛铸铁     | KT33-8           | K433-8  |
| 球墨铸铁     | QT40-10          | B440-10 |
| 灰口铸铁     | HT15-32          | C415-32 |
|          | HT18-36          | C418-36 |

---

① 本栏所采用的代号，是冶金工业部和第一机械工业部新颁布的部标准中所统一规定的。

|     |                       |                    |
|-----|-----------------------|--------------------|
|     | HT24-44               | C424-44            |
| 彈簧鋼 | 60Si <sub>2</sub> Mn  | 60T <sub>2</sub>   |
|     | 60Si <sub>2</sub> MnA | 60T <sub>2</sub> 4 |

### 三、图中尺寸的标注

#### 1. 符号表示的意义

R——半径；

$\phi$ ——直径；

D.P.——径节；

P.D.——节径；

O.D.——外径；

N.T.——齿数；

B.W.G<sup>#</sup>——鋼絲鋼皮号数。

#### 2. 机件图 A ~ S 部尺寸为英制；代号前有“\*”符号的为公制。

T 部全为公制。

公制尺寸以毫米(mm)为单位。

英制尺寸以吋为单位。

### 四、装配关系所表示的意义

装配关系中所列机件代号表示与该机件相连接的机件。

## 机 件 代 号 讀 音

| 字 母 | 读 音 | 字 母 | 读 音 |
|-----|-----|-----|-----|
| A   | 埃   | M   | 爱姆  |
| B   | 比   | N   | 恩   |
| C   | 西   | O   | 欧   |
| D   | 迪   | P   | 批   |
| E   | 衣   | Q   | 克由  |
| F   | 爱夫  | R   | 阿尔  |
| I   | 哀   | S   | 爱斯  |
| J   | 杰   | T   | 梯   |
| K   | 开   | W   | 大不留 |
| L   | 爱尔  | Y   | 外   |



# 目 录

|                           |        |
|---------------------------|--------|
| 一、织机机件                    | ( 1 )  |
| A 部(踏综装置)                 | ( 1 )  |
| B 部(送经机构)                 | ( 6 )  |
| C 部(张力调节装置)               | ( 27 ) |
| D 部(曲拐轴附件)                | ( 37 ) |
| E 部(踏盘轴附件)                | ( 45 ) |
| F 部(投梭机构、三主轴及轴衬)          | ( 49 ) |
| I 部(启动、制动装置)              | ( 77 ) |
| J 部(换梭诱导装置)               | ( 90 ) |
| K 部(打纬机构、换梭部分及经纱保护<br>装置) | (105)  |
| L 部(卷取机构、边撑装置)            | (134)  |
| M 部(吊综及落梭箱纤板座等)           | (158)  |
| N 部(换梭与换梭安全装置)            | (169)  |
| O 部(经断自停装置)               | (191)  |
| P 部(车身部分)                 | (206)  |
| Q 部(木质机件)                 | (210)  |
| R 部(皮件及帆布带)               | (222)  |
| S 部(斜纹机件)                 | (234)  |

|                               |       |
|-------------------------------|-------|
| T 部(多臂机件).....                | (284) |
| <b>二、织机主要机构及装配规格</b> .....    | (310) |
| 1.开口机构.....                   | (310) |
| 2.投梭机构.....                   | (312) |
| 3.打纬机构.....                   | (314) |
| 4.卷取机构.....                   | (316) |
| 5.送经机构(一).....                | (318) |
| 6.送经机构(二).....                | (320) |
| 7.经纱保护装置.....                 | (322) |
| 8.起动与制动装置.....                | (325) |
| 9.换梭诱导装置.....                 | (327) |
| 10.梭库装置 .....                 | (329) |
| 11.经停装置 .....                 | (331) |
| 12.推梭装置 .....                 | (333) |
| 13.换梭保护装置 .....               | (334) |
| <b>三、安装工具及使用说明</b> .....      | (336) |
| 1.装车工具.....                   | (336) |
| 2.普通工具.....                   | (401) |
| <b>四、织机螺絲、垫圈型号规格及用途</b> ..... | (406) |
| 1.特种车身螺釘(SPC.BB螺釘) .....      | (410) |
| 2.特种平头锥根螺釘(SPC.BC螺釘) .....    | (415) |
| 3.特种平头方根螺釘(SPC.BE螺釘) .....    | (415) |

|                           |       |
|---------------------------|-------|
| 4. 车身螺钉(BB螺钉) .....       | (416) |
| 5. 特种方头螺钉(SPC.BA螺钉) ..... | (423) |
| 6. 六角螺钉(BD螺钉) .....       | (428) |
| 7. 方头制螺钉(SA螺钉) .....      | (428) |
| 8. 圆头螺钉(SC螺钉) .....       | (437) |
| 9. 平头螺钉(SE螺钉) .....       | (439) |
| 10. 圆柱头螺钉(SC螺钉) .....     | (440) |
| 11. 弹簧垫圈 .....            | (440) |
| 12. 开口销 .....             | (441) |
| 13. 特种平垫圈(SPC.W) .....    | (442) |
| 14. 平垫圈(W) .....          | (445) |
| 15. 方形螺母(NA螺母) .....      | (449) |
| 16. 六角螺母(NB螺母) .....      | (455) |
| 17. 圆头木螺钉(WA螺钉) .....     | (457) |
| 18. 平头木螺钉(WB螺钉) .....     | (458) |
| 19. 鋼絲 .....              | (460) |
| 20. 铁絲 .....              | (461) |
| 21. 平头铜铆钉或铝铆钉 .....       | (462) |
| 22. 平沉头铜铆钉或铝铆钉 .....      | (463) |
| 23. 圆头铁铆钉 .....           | (463) |
| 24. 圆头铁铆钉 .....           | (464) |
| 25. 铁钉 .....              | (464) |

|                        |       |
|------------------------|-------|
| 26. 竹釘 .....           | (465) |
| 27. 栗木栓 .....          | (465) |
| 28. 机器地脚螺絲 .....       | (466) |
| 29. 开关架地脚螺絲 .....      | (466) |
| 30. S 部件用螺絲种类及规格 ..... | (467) |
| 五、主要机物料规格、消耗定额 .....   | (474) |
| 六、公英制尺寸对照表 .....       | (479) |

# 一、織機機件

## A 部

### A1B



名 称：踏綜杆挂脚。

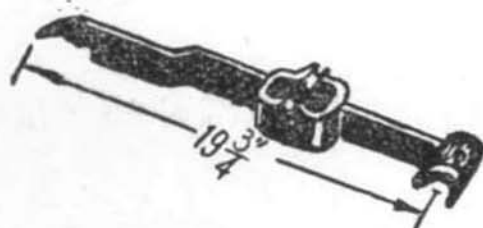
材 料：HT18-36。

件 数：1 件。

装配关系：P5。

規格要求：裝在后橫档(P5)中央；要求水平

### A2Y



名 称：踏綜杆(短)。

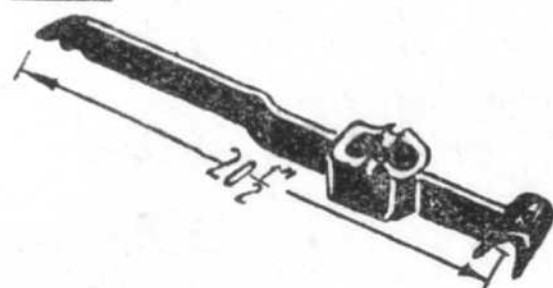
材 料：HT18-36。

件 数：1 件。

装配关系：A1。

規格要求：A2×3左右橫動不超過 $1\frac{1}{32}$ "；F38在上心，鋼筊至P3距 离按工艺要求定，梭子在換梭側，E3支头螺絲向后，A2×3相平。

### A3Y



名称：踏综杆(长)。

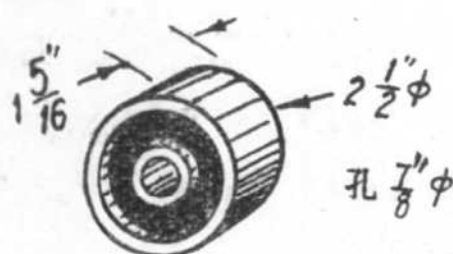
材料：HT18-36。

件数：1件。

装配关系：A1。

规格要求：不分左右手机，车前看A3居右，A2居左。

### A5



名称：踏综杆转子。

材料：HT18-36。

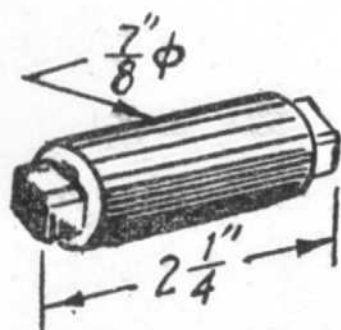
件数：2件。

装配关系：A6。

磨灭限度：A5外径磨灭 $1/8$ "。A5—A6为0.015"。

规格要求：回转灵活；与E3左右对正，并全面接触；外径大小应该一致。

### A6



名称：踏综杆转子用芯子。

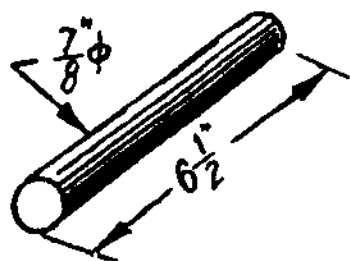
材料：HT18-36。

件数：2件。

装配关系：A2Y × A3Y。

规格要求：放入A2 × 3凹槽，前后不许松动。

### A8Y



名 称：踏综杆栓。

材 料：A3。

件 数：1 件。

装配关系：A1。

磨灭限度：A 2 × 3—A8 为  
 $\frac{1}{32}$  英寸。

### A11A



名 称：踏综杆油杯防灰  
盖。

材 料：A3。

件 数：2 件。

装配关系：A2Y × A3Y。

规格要求：不许与A5磨。

### \*A21RL



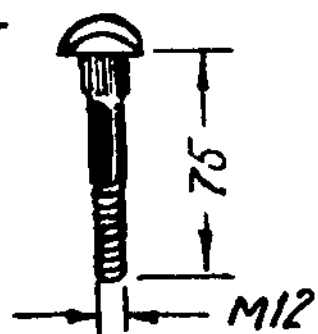
名 称：螺钉。

材 料：20。

件 数：1 件。

装配关系：K18YRL。

\*A22



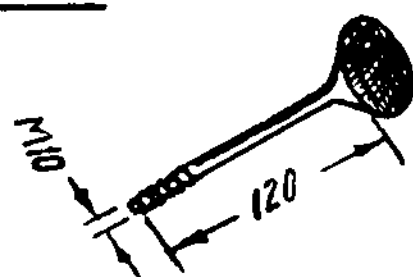
名 称：螺钉。

材 料：20。

件 数：1 件。

装配关系：N1BRL。

\*A23



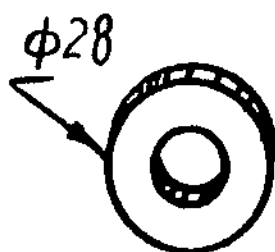
名 称：平头方身螺钉。

材 料：20。

件 数：1 件。

装配关系：Q1XRL。

\*A24



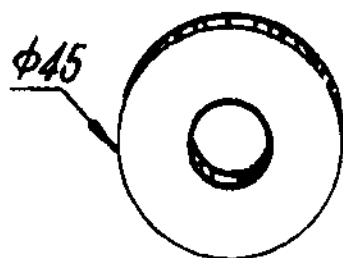
名 称：经轴托脚档圈。

材 料：A3。

件 数：1 件。

装配关系：B1W × B2W。

\*A25



名 称：垫圈。

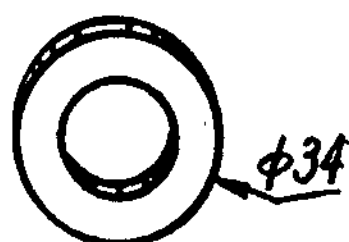
材 料：A3。

件 数：2 件。

装配关系：F2。



\*A26



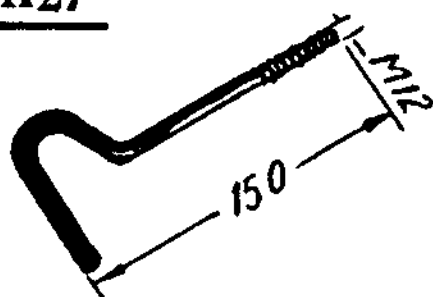
名 称：安全杆档圈。

材 料：20。

件 数：1 件。

装配关系：K40W。

\*A27



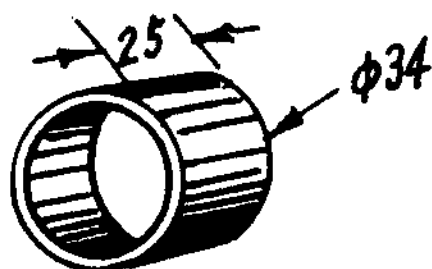
名 称：底脚螺钉。

材 料：20。

件 数：4 件。

装配关系：P1YR × P2YR。

\*A28



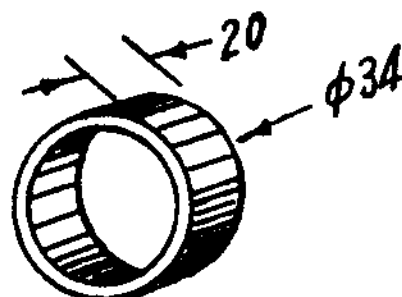
名 称：含油轴承。

材 料：铁基。

件 数：6 件。

装配关系：B3Y、B16RL、  
C2YRL。

\*A29



名 称：含油轴承。

材 料：铁基。

件 数：2 件。

装配关系：B3Y、C1YRL。