棉紡織机器安裝操作法叢書

1291 1301 型精紡机 安裝操作法

河南紡織工業局紡織机器安裝隊編

紡織工业出版社

出 版 者 的 話

棉紡織机器設备的安裝是棉紡織厂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結过这方面的經驗。为供各地新建和扩建棉紡織厂机器設备安裝施工的参考，茲將河南紡織工业局紡織机器安裝队的部分安裝操作法加以整理，按照工序分册出版。

棉紡織机器安裝操作法叢書

1291
1301 型精紡机安裝操作法

河南紡織工业局紡織机器安裝队編

*

紡織工业出版社出版
（北京东长安街紡織工业部内）
北京市書刊出版业营业許可証出字第16号
地質出版社印刷厂印刷·新华書店发行

*

787×1092 1/32 开本·1 1/4 印张·38千字

1959年3月初版
1959年3月北京第1次印刷·印数1～4000
定价（9）0.16元

型精紡机安裝操作法

一、立机架

本工序工作內容：为將机头、机尾、各机架、机面、龙筋根据机位綫規定位置搭合，并进行初步平校。其准备工作如下：

准备工作

1.清洁机座面，檢查地坪及机位綫情况，注意头尾車脚木板垫入处机座的平整光洁。如机头尾有地脚螺釘者，应采用样板預埋地脚螺釘，再粉光鏟处表面。

2.檢查开擦組所放机架部分机件号碼、次序，有否錯乱情况。

3.清洁机架部分各机件連接面及机头、尾与車脚木板接触面，除去开擦后殘留之油污，再以砂布打光。

4.准备三角木楔、螺釘、定位肖子。

5.檢查工作地周圍有否放置其他机件杂物，妨礙工作者必須移去。

操作順序与操作方法

1.立机架头节。

①协同直立机头，初步对准內側綫及中心綫（若有地脚螺釘者捡上螺帽），直立*1机架放置适当地位，依次安上左右側头段机面，以插肖插入机头、机架与机面之肖孔，初步紧螺釘。

②以下列順序平校：

Ⅰ、用長直尺、水平尺調整机头处兩側机面水平，并与相鄰机台同高。調整时，机头下垫以三角木楔，并对准中心綫及內側綫（第一台高度根据規定）。

Ⅱ、長直尺一端不动，另一端移向*1机架上方机面，以前者为标准作斜方向水平，以校正*1机架一側。在調整高低时，若差異很大，*1机架对側的調节螺釘亦可随之作調整。

Ⅲ、在*1机架上方机面調整兩側水平，再以測中心綫工具校正中心位置。

Ⅳ、用鐵棒校正机头处中心綫及內側綫。

⑶安上左右側头段龙筋。

⑷复查水平及中心綫情况。

2.逐节立井字形架，接合平校。

①直立#2#3机架，依次装上第二段左右面机面，成井字形架，靠向头节。

②長直尺一端擱#1机架上方机面，另一端擱对側#2机架上方机面，作斜方向水平，再在#2机架平兩側机面水平，如是連續作Z字形水平。

③在#3机架上方机面处，以測中心綫工具校正中心位置。連接头、二段机面，手摸平齐。若左右不平齐，可敲移#2机架的位置。

④依次平接由左右二块机面与二只机架組成的各井字形架。

3.上各段龙筋。

①自机头开始装上第二段龙筋，以插肯插入龙筋与机架肯孔，初步捻上螺釘。

②以龙筋鑷接工具，使兩段龙筋紧密接合，上面、外側面平齐。若龙筋制造时長宽控制偏負公差，則接合时不求密接，而以接合处相鄰兩錠脚孔間距符合标准为度。

③依次逐段装上龙筋，装完一側后，再装另一側。

④二龙筋接合处下部不平齐者以墊子除去清角。

4.安装机尾。

①装上机尾以Z字形水平方法校正高低，垫入三角木楔。

②以中心綫工具校正中心位置。

5.檢查机面、龙筋，根据定位肯子装配后的寬度与标准相差。

注意之点

1.在平装机架头节时安上龙筋，可使位置稳定，減少走动。逐节井字架搭合平校，可減少搬移，便利工作。龙筋安装可不必逐一左右对称装上，暫时重量不勻无甚影响。

2.一般先行調整水平，而后調整中心，因为調整中心而略微移动足座在机座地坪上所处之位置，不致影响机架有較大的高低差異。

3.在接上逐节井字形机架校正較大的中心綫差異时，可以鐵棒調整或以手提起移动。若差異較小时，可以鋼鑿头敲正。須在兩側同时敲足座

（1）及机架下部（2）（图1所示），先足座，后机架。注意敲足座时，不得敲与机架連接部分或呈歪斜状。

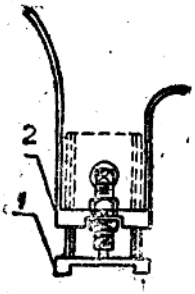


图 1

4.机面与机架連接螺釘先不紧足，待龙筋装上后，再复紧一遍，否則恐造成龙筋接合的困难。插肯需敲紧，以防肯孔偏差。紧螺釘退出插肯后，肯子打入不宜过紧，因尚須經过平校。

5.为了防止走动及調整困难，机头調整高低时，一側可垫入一定厚度的木板，机尾三角木楔可垫在內側以免震碰脫落。

6.机台混凝土机座已經过筹建厂檢驗，一般不致有抹面离层起浮情况。但如仍有发現，特别在軍脚部分者，即应暫停安装，通知有关部門进行修理。檢查有否起浮可用扳手等輕敲机座面，由声响不同即能辨别。

7.由于机械厂装配时，在校正机架与机面龙筋各相关位置正确、机架垂直等后，即打定位肯，故在安装时，机架不再檢查垂直，以肯子为准。若稍有差異而硬行敲正，事后亦仍难免回复。

8.若相鄰机台完全同高，亦可不作Z字形水平，而徑从相鄰机台的相对机架搭攔，可視具体情况采用之。

二、机架附屬零件

本工序工作內容为：裝配牽伸加压部分机件；裝配摆軸部分机件。

准备工作

1.絞清摆軸肯孔內漆污杂物，清洁罗拉加压托脚与机面結合光面、摆軸托架与龙筋結合光面，清洁其他孔、軸、座等。

2.分清檢点机件螺釘，罗拉加压部分机件分别放置机面上。

3.分解連臂連接鈕肯子，擦清，加黑鉛粉再行装配。

操作順序与操作方法

1.牽伸加压部分（图2示）。

①將罗拉加压托脚1.加压横桿2.按一定数量分别套于罗拉加压支杆3与小重錘支杆4上，放于相应的安装位置处。托脚分左右及有支杆支头螺

此为试读，需要完整PDF请访问：www.ertongbook.

絲孔与无支头螺絲孔二种，不得調錯。

②逐一于机面規定位置处裝上，靠山靠向机面，在稍紧螺釘后，將罗拉加压托脚位置敲正。

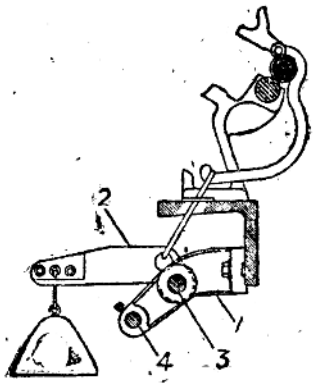


图 2

③裝托脚上的罗拉加压支桿与小重錘支桿的支头螺絲。紧一側螺絲时，可使用搖鑽(于裝鑽头处裝方孔套筒板)在对側搖紧。支杆位置适当，避免兩端加压杠杆过近边緣。

④逐一將重錘鈎与垫圈安上机面，分別扎入杠杆規定眼孔（第二眼）。为裝卸便利及一致起見，机台左側自头向尾方扎入，右側自尾向头方扎入。

⑤掛上小重錘，扎入方向同上。

2.摆軸部分。

①將升降臂分左右裝于每只摆軸上，插入圓肖，支紧支头螺絲，檢查升降臂摆动是否灵活并修正之（大都系

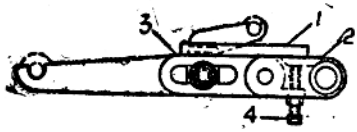


图 3

配合过紧或有毛角而致）。

②用平尺 1 調整調节螺釘 4 至升降臂 3 表面与摆軸上升降臂座表面 2 平齐（此时螺釘伸入約在一半左右），紧并煞螺釘（如图3所示）。

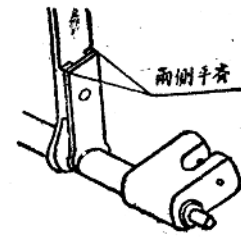


图 4

③裝上連臂，如图4示，連臂与摆軸上連臂座兩側平齐，不得歪斜，紧足螺釘。

④逐只裝上滾筒側摆軸托架，校正与龙筋外側平齐，記号为准。

⑤至对側將摆軸托架捻上螺釘，根据号碼將摆軸裝上，在校正横动，对准記号后，紧摆軸托架螺釘。

⑥摆动摆軸是否灵活。遇不灵活时，檢查摆軸心子与托架接触情况而

錾修之。摆轴托架与龙筋外侧面因摆轴要求横动符合标准而不平齐时，若托架縮进，可以不进行修正，凸出时，可錾去托架口部使其与龙筋外侧平齐。

⑦在摆轴托架內加入黑鉛粉，第一只托架封閉式者加入牛油。

三、修正机架足座

本工序工作內容为錾修机架足座与机座地坪全部接触。

准备工作

1.为便利磨削足座，砂輪机应帶有較長橡膠綫，可随施工进度搬移至工作区域，搬移时，由电工配合。

2.可用砂輪清洁刀使砂輪經常保持平整光洁、磨削鋒利。

3.准备工具，鉗台等地位放置适当（一般鉗台可放机头車弄）。

操作順序与操作方法

1.以測微片檢查足座与机座接触情况，作下記号（图5示）。

2.以千斤頂支住龙筋，卸下足座（調节螺釘上面一只螺帽松去，下面一只不移动位置）。

3.先以鋼絲刷除去足座底部漆及油污等，并在平板上檢查平整情况，分析系底部本身不平整或其他原因后，再行修正。除去表层硬皮或修正較大差異时，均可在砂輪上磨削。

4.对足座在平板上及装上机架后底面接触吃肉情况反复檢查与修正，以达到与机座接触符合标准为止。若机座不平亦可略加鏟刮。

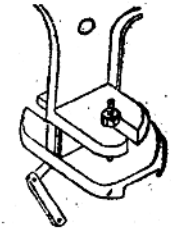


图 5

注意之点

1.千斤頂支起龙筋高低适当，避免机位走动，力求減少足座錾修后对机架高低的影响。

2.一般只修正足座底面，垂直面不錾动，避免与机架連接时接触不良。若有毛角凸出时，則应除去。

3.机座必須用小高粱帶清扫，因小块混凝土粒对接触殊有影响。

4.足座装上仍须注意不歪斜，不得敲动机架等其他机件。

四、平机架

本工序工作内容为：在立机架初平的基础上，以水管测平头中尾三点，使用落差原理，拉綫校正机台各点高低；平机面龙筋水平，校正机头垂直，并垫入車脚木板。

准备工作

1.作好水桶、橡皮管、玻璃管的清洁、存水、冲水除去气泡等工作。水桶位置放置滾筒侧中央机架处，并装上玻璃管托架。

2.装上拉綫托架等，放机面綫及龙筋綫，將千斤頂支于头尾兩侧龙筋下后，取去三角木楔。

3.清洁机面龙筋表面，在每只机架及机头尾处的机面及龙筋外侧面打光毛头等。

4.將工具放置适当位置，木工工作送搬至机头端，并磨礪刮刀保持銳利。

操作順序与操作方法

1.检查机头內侧綫及机头尾中心綫，机面龙筋接头平齐情况，在机械条件不能达到兩个侧面全部平齐时，必須做到表面及前侧面上部平齐。

2.校正三長、六短水平，玻璃管垂直，同时調整头中尾水位高度。

根据以下原則决定机身高低：Ⅰ、垫入木板之厚度符合規定标准；Ⅱ、与相鄰机台高低符合規定标准。若二者不能兼顧时，則以照顧前者符合标准为原則，机座平整度差異大使垫入之头尾木板不能符合規定标准时，机座应进行返工。

①在机头处校正机面長水平、每侧机面短水平、每侧龙筋水平与高低，校正玻璃管垂直，并以开口叉測水位。

②在中部放置水管处校正机面長水平与每侧机面短水平，校正玻璃管垂直，以开口叉校正水位高低，同时調整長水平（若头道机面綫自上台搬来，此項操作可以从略）。

③同法校正尾部，与机头同样校正每侧龙筋水平与高低。检查机尾底面与机座表面距离有否超过規定。

必须注意：

①放置直尺垫輥及校正短水平处，均应在拉机面綫时落差圓輥放置位置；头尾龙筋短水平处应在拉龙筋綫时龙筋綫托板放置位置，各点应作記号。

②垫輥与長直尺、水平尺与長直尺、开口叉与玻璃管長直尺相互位置应作記号固定不变。長直尺在开口叉处平横水平，以直尺上的調节螺釘調节（图6所示）。

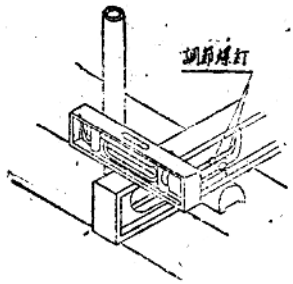
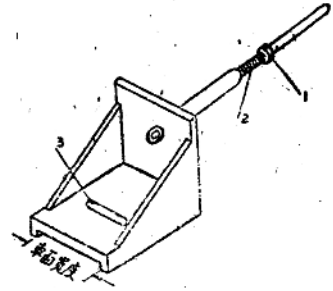


图 6



1. 調节用固定的$^{7}/_{8}$"板口螺帽
2. 調节絲桿
3. 固于机面螺孔

图 7

3.拉校头道机面龙筋綫。

一般机面綫位置应在罗拉中心正下方（头道綫可拉在机面中央）。以中部放置水管的机架处的落差圓輥为标准，二側各校正絲綫重錘重量（若自上台搬来則維持原掛重不作調节）。調节机架高低时，先校水管鄰近机架，并复查水管以求消除相互影响，再間隔回复校正其余各机架，先看龙筋綫，后看机面綫。

同时注意：落差圓輥位置应固定并作記号。在校*1、*8机架时，注意机头尾走动。

4.校正机头垂直及复查头尾水位。

①左右蝴蝶齿輪心子系直接締結于机头，心子淬火不能絲动（其他齿輪心子均有托座等可以修正）；同时該二点对整个机头有代表性，故校正机头垂直时，主要参照左右蝴蝶齿輪心子的締結面。

如松开机面螺釘后，应重新調整机面高低水平。图7为松开机头垫垂直用工具。

②复查头尾水位，校正由于拉机面綫及校正机头垂直所可能产生的積

許誤差。

5.垫入車脚木板。

①先垫机头，后垫机尾；先垫水管側，后垫对側。

②清洁机座面，以木板探測四角大致所需厚度，鉋去或劈去过厚部分，待至厚度大于要求（約在0.1～0.15毫米左右时），再使用刮刀，以免浪費时間。木板上下內外方向应記清。

③木板垫入以滿足水位高低及長水平为准。必需掌握水平尺水泡差異格数与木板約需鉋刮多少的关系。勤看水位水平，以免木板刮得过薄。用复写紙包复木板上下面（使用二层，以旧复写紙包复新复写紙表面，以利节約并且藍印清楚）。以藍印分布情况，决定鉋刮部位，作到接触良好。以0.05毫米測微片測四面上下接触情况，接触面积及測微片插入限度見質量規范說明。

图 8

④采用拉式刮刀（图 8 所示）可得到較良好的接触情况与較多的接触面积。

⑤垫好木板后，詳細檢查头尾水位是否符合标准。

6.校正机面与龙筋水平及龙筋高低（可与垫木板同时进行）。

①檢查每只机架处机面短水平，垫入紙片或薄鉛皮块。若差異較小，可能系連結螺釘影响，稍敲动螺釘位置即可。

②垫平龙筋时，要整块龙筋每隔四錠互借，在龙筋与机架連接螺釘处垫入紙片。

使用精密水平尺，必須掌握水平差一小格在4″或$2\frac{1}{2}$″距离內高低相差絲数，这样，不必再用測微片探測，可直接进行調整。

③龙筋高低經机械厂装配后有定位肯，但亦有稍許差異，可先逐一檢查高低后，將少数超过标准者校正，必要时，重打肯孔眼。

7.复查中部水位后，拉校二道机面龙筋綫。

①根据头尾水位校正中部水位。

②調整絲綫重錘后，看二道机面龙筋綫。

8.复查头中尾三点水位、机面長短水平、龙筋高低，复校三道机面龙筋綫。

注意之点

1.在同一开間內相鄰机台可以精密水平尺（灵敏度0.05/1000）和長

直尺搁搭一台，以代替水桶水管来调整头中尾三点高低。使用经检查合格的精密水平尺、垫铲、长直尺，注意操作中不调向、调面、调侧及关系位置等问题，可以使误差减低至0.02毫米以内。搭搁时，应力求相邻机台高低一致。

2.由于流水作业連續进行平校，采取合理安排工作，在平校本台的間隙时間預先作好下台二長四短等准备工作，待結束本台工作經檢查后，即將机面綫搬至下台，拉校头道机面綫，这样：Ⅰ、減少一長二短校正工作（中央机架根据絲綫校正），亦減少一次絲綫掛重的調整。Ⅱ、連續拉机面綫，使木工能迅速进行第二台工作。因中間間隔时間不長，用水管水位或直尺搁搭复查中央机架时差異小于0.1毫米，这样用作头道和步校正机面高低是可以的。

3.絲綫重錘在兩側校正，不必先在水管側校正后搬移至对側，因：

①使用精密水平尺校正三点長水平，可以將誤差減至最小程度。

②溫度的变化、延續緊張的时間等对絲綫平均單位長度重量影响很大，故拉机面綫必須迅速在短时間內进行完毕；若时間較長时，中途即可能需要重行調整（尚可能有其他原因变化）。而絲綫搬移經松弛后再行緊張，必有变动。

③兩側拉綫托架的滑輪灵活程度不完全一致，用滾珠軸承鑲入者亦在所难免；絲綫搬移后，受到滑輪灵活的影响，不能保持同样的落差曲綫。

4.垫車脚木板后，必須重行校正中央水管水位高低，再調节絲綫重錘，在任何情况下，不得以原調节的机面綫为准，因：

①直尺开口叉所在位置不在調节高低点的正上方（机架或机头尾），而偏过一定距离，为此在拉机面綫过程中，作为基准的头、中、尾三点亦随鄰近机架的校正而发生高低变化。在拉二道机面綫时，即使头道絲綫并非从上台搬来而系根据水位校正，且相差亦較小，但因机架本身可能已有变动，若不重校水位，亦难以足信。

②在拉校头道綫后，为了垫車脚木板等，絲綫松弛較長时間再行緊張拉二道綫，如前所述的絲綫特性，难免发生变动。

同时，按五三工作法在垫好車脚木板，复查中央車脚处絲綫落差及水管水位后，即收去水桶。事实上由于以后的工作仍可能引起头中尾基准点的差誤，因此采取所有檢查項目竣工后一次檢查、增校三道机面綫来更好的保証質量。

此为试读，需要完整PDF请访问：www.ertongbook.

5.平机架中还须注意下列問題：

①使用同直徑的玻璃管，試驗水位在三根玻璃管中不同高度时，何处差異最小或沒有差異，作下記号，以后在平校各机中玻璃管插入橡皮管的深度、水在玻璃管的高度等，均予固定位置。橡皮管不可太長，平校时避免过多弯曲。水桶存水經常保持清洁，經一定时間后須調換；当日工作結束后水桶加盖，玻璃管加塞头，防止灰尘落入。

②墊平龙筋或校正机头垂直时，鉛皮或紙片墊入較多者，必須墊成退拔形，并切除边緣紙片，以保光洁美观。

③在机头車脚木板墊入后，兩側机面水平若略有差異时，不得以触动机面与机头連接的相互位置来借动。

④已修正的机架足座，平机架时可能走动，必須耐心校正接触。

⑤靠近机头，裝于机面下的紗架托架，因其左右与机面連接的二平面可能不在同一平面上，往往紧螺釘后，影响兩側机面的短水平，应經修托架符合要求。

五、紗　架

本工序工作內容为：接合并安上吸棉圓风管，裝配紗架部分。

准备工作

1.按合号运取每台机面板、机頂板、吸棉圓风管。

2.檢查机頂板有否破損及毛刺、接合木条断裂、瓷圈破損脫落等，进行修理換配。

3.扁鉄、粗紗导杆目視有否弯曲进行校正，錠膽扁鉄長短符合标准，除去扁鉄架与粗紗柱架上与扁鉄連接部分的毛头凸角；风管有碰癟等情况时送白鉄組修正。

4.对木錠支架进行檢查选擇并予修正，如与扁鉄配合紧松、瓷碗塌入高低等，捻松木錠支架支头螺釘。

5.清洁机件，准备工具，校正紗架高低工具的尺寸，并經常檢查保持正确。

操作順序与操作方法

1.鋪机面板，彎曲者須修正。

2.連接各段圓风管，圓风管吸入口必須在同一直綫，若个別有歪斜，在接合处修正接合螺釘孔。接合后，座入机架，左右兩側圓风管吸入口，要对称不偏。在机头尾方向，应使各吸入口在規定位置，不前不后，避免吸棉支管裝上后玻璃管歪斜。若各吸入口間距离有差異，則应互借。

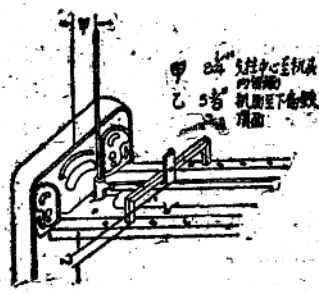


图9

3.將粗紗柱架、支柱、中罩鉄架、粗紗导杆支架、木板托架逐套裝配裝上，按下列順序校正：

①用水平尺校正机头支柱垂直，与机头內側面距离符合規定尺寸（图9甲示），左右在机面中央。

②校正机尾支柱垂直，头尾方向位置符合規定，左右在机面中央。

③以头尾为准，拉綫校正中央各支柱左右位置。头尾方向位置应在机架正上方，支柱托架应与机台中心綫相垂直，避免下罩鉄装上歪斜，同时校正各支柱垂直。

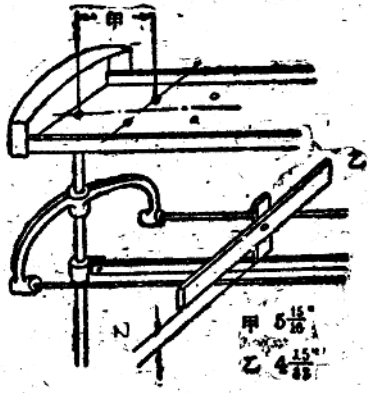


图10

4.装上机頂板，作到：

①头段机頂板第一只套圈与第一根支柱距离符合标准（图10甲示），否則修正机頂板头端（相差小时与机尾互借）。②各机頂板接合处，兩相鄰套圈中心符合規定尺寸（經5¹/₄″、緯5″）。③机頂板裝上支柱不得硬套，有差異时修正木板插入孔，以免影响支柱垂直。④机頂板裝上，务使支柱应位于机頂板上左右兩列套圈的中央。

5.装中下罩鉄，校正高低：先校正下罩鉄与机面距离（图9乙示），再校正中罩鉄至下罩鉄距离与机頂板至中罩鉄距离，在每根罩鉄二端校正（中罩鉄頂面至下罩鉄頂面为 12⁵/₈″，机頂板底至中罩鉄頂面亦为12⁵/₈″）。

与扁鉄連同綿結于粗紗柱架或中扁鉄架上的木錠支架，应以机頂板上相应瓷圈为准，用吊綫工具校正位置。

6.在扁鉄上套上木錠支架，按下列順序校正：

①在每兩根支柱間的机頂板上中央及兩端數只瓷圈，插入木錠支架吊綫工具，决定上木錠下支架位置。

②根据已定位的數只上木錠下支架，以校木錠支架开档工具，校正所有上木錠下支架与下木錠上支架。

③同法校正下木錠下支架。

7.目視扁鉄上的木錠支架，左右有否高低，头尾方向有否弯曲、中間凹凸。在扁鉄与扁鉄架連結处墊入鉛皮或紙片修正。松对連結螺釘后，必須复校高低。

8.穿入粗紗导桿，以粗紗导桿高低工具（图10乙示）校正位置，用校弯曲校正导桿弯曲。

六、罗拉接合

本工序作接合罗拉、装上罗拉座、初装后下絨輥彈簧支桿等工作。

准备工作

1.罗拉接合工作地应平鋪木板，有可以存儲一定數量罗拉的地位。

2.与揩擦組联系及时运送罗拉与罗拉座等，台号不得錯乱。

操作順序与操作方法

1.分清罗拉左右、前中后及号碼次序，檢查是否齐全。

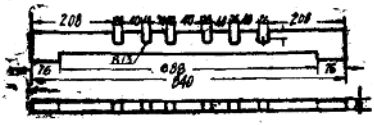


图11

2.每五小节接合，至以手能尽量捻入为止。

3.于机面上間隔一定距离攔一木架（图11示）。以罗拉接合器作总长接合，各节接合处应紧密无隙。

4.以根据罗拉隔距要求制定的校滑座位置卡板逐一校正各罗拉座上中、后罗拉滑座位置；清洁机面，將罗拉座分布机面安装位置，清洁罗拉座底部，装上罗拉座，螺釘不紧足。

5.在鋼絲刷清洁各罗拉步司，揩清罗拉頸后，將罗拉装上，以四档以上綿帶揩牢。

6.目視各罗拉座进出情况以手校正。分配各后下銃輥支杆，装上后，不紧緒螺釘。

注意之点

1.台号、左右、次序不得錯乱。

2.导孔、螺孔不得有污物，否則以鉸孔刀、螺絲攻鉸清，再行接合。

3.接合必須十分紧密，确保罗拉总長一致；要避免运轉后再紧合，而造成事故。

4.发現螺絲損伤，应停止接合，通知有关人員。

七、平罗拉

准备工作

1.检查拉錢托架的高低进出錢部位关系位置是否正确；調整进出杆高度适当；校正罗拉隔距工具尺寸，經常檢查保持正确；罗拉鉸刀齿面刷清銅鉄屑；千分表清潔加油，保持升降灵活。

2.准备垫罗拉座及滑座高低的不同厚度的鉛皮与紙片。

3.装头尾拉錢托架，准备其他工具。

操作順序与操作方法

1.平前罗拉。

①决定头尾罗拉座位置。

以第一只有定位销的罗拉座为准，决定机尾最后一只罗拉座进出位置，左右在罗拉頸中央，同时注意罗拉座的垂直位置。必須檢查与头尾相鄰的一、二只罗拉座，务使定位正确。

②放前罗拉进出錢，調整进出錢前后、高低位置；校各罗拉座前后、左右及垂直。

I、第一个罗拉頸在罗拉座步司內，头尾方向游动距离甚小($^1/_{64}$")，故中間各只罗拉座原則上校正在各罗拉頸中央位置；六面空要求以左右大于$^1/_{64}$"为度，提起罗拉头部，將罗拉向車头或車尾方向拖足，第一只罗

拉頸不能放入罗拉步司档为良好。

Ⅱ、同时以测微片校正前罗拉頸全面靠山，，初步校正罗拉座垂直位置。

③紧后下絨輥弹簧支杆螺釘。

④放罗拉高低綫，調整高低綫位置。

⑤求多数銅襯高低；平校前罗拉高低（以少垫少垫为原則，决定多数高度）。

⑥手敲前罗拉頸部弯曲。

⑦檢查修正銅襯接触。

⑧复查进出綫、高低綫，收去高低綫。

2.平后罗拉。

①校正前后罗拉隔距。

②求前后罗拉多数角度及做后罗拉角度。

③复查前后罗拉隔距，檢查修正靠山。

后罗拉第一只罗拉頸，应在后面靠山。以适合于齿輪的运轉狀态。另在使用边銼修正靠山时，需防止根部产生突屑。

④手敲后罗拉頸部弯曲。

⑤檢查修正銅襯接触。

3.平中罗拉。

①校前中罗拉隔距。

②以斜面定規求中罗拉多数高度；做中罗拉高低。

③复查前中罗拉隔距，檢查修正靠山。

④手敲中罗拉頸部弯曲。

⑤檢查修正銅襯接触。

4.校正中央弯曲，复校頸弯、隔距、靠山。

①按后、中、前順序，校正各罗拉中央弯曲、罗拉头弯曲，帶校頸部弯曲。

②复查前中、前后罗拉隔距。

③复查前、中、后罗拉頸靠山。

④复查前后罗拉角度、中罗拉高低。

⑤复校前、中、后罗拉頸弯。

注意之点

1.新机台罗拉未经使用，不致有磨灭或杂配等情况，每节或全长均在公差范围以内，故罗拉长度检查、罗拉颈对齐等操作项目，可以从略。

罗拉座制造中要求较严格的是步司档与司必克两侧面垂直度，而罗拉座侧面系抛光加工，因此以精密校正前罗拉颈与轧山靠合，参考中后罗拉轧山情况决定罗拉座垂直（不使用垂直角尺），实际工作表明一般是可以的。

2.因罗拉接合工序已预先校正中、后罗拉滑座位置，装上后下绒辊弹簧支杆。校正进出线时，上面三根罗拉基本平行，后下侧又有支杆，可使罗拉座定位便利，校正后避免走动。先装上支杆，一般的不会有何问题。若个别六面空受支杆影响不能校正时，不得硬敲，可用锯条修正支杆的缺口。因此，较之支杆在全合罗拉平校后装上（对罗拉易产生变动）或校正罗拉座前后位置后装上均为有利。

3.将各罗拉的颈弯、中弯、轧山、隔距等比较易起变化的项目，在最后进行一次校正或复查（前中后罗拉质量检查在装工后一次进行），对消除由于操作后部项目而引起的对前部项目的变动，提高全台质量有所俾益。

4.在校正头道进出线后做高低线时，进出线不予卸除，使罗拉座垫铍后，仍以进出线决定罗拉座位置，较之以检查本只及邻近罗拉座轧山情况来定位，更为正确便利，并可迅速判断罗拉座高低是否系进出的影响而予校正。在最后复查小修理时，如有必要，亦仍可架上进出线。

为此，虽引起了一些操作不便，但如将前罗拉高低工具在罗拉内侧挡上，罗拉弓自内勾起等，是可以克服的。

5.操作中采取下列措施以进一步保证质量。

①在铍修铜衬后，应涂红油检查与罗拉颈接触情况，避免仅有小段接触。

②校正中央弯曲时，应逐只螺丝检查弯曲情况。校正后，确保各螺丝处弯曲均在限度以内，特别是接合处易弯更宜注意。

③操作与检查时，均应垫纸校颈弯，使弯曲减小至最低限度。

④罗拉颈轧山必须全面接触，可将罗拉颈微向内推，测微片均能插入

此为试读，需要完整PDF请访问：www.ertongbook.