

棉紡織機器安裝操作法叢書

**單程式開清棉聯合機
安裝操作法**

河南紡織工業局紡織機器安裝隊編

4

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，茲将河南紡織工业局紡織機器安裝队的部分安裝操作法加以整理，按照工序分册出版。

棉紡織機器安裝操作法叢書
單程式开清棉联合机安裝操作法
河南紡織工业局紡織機器安裝队編

紡織工业出版社出版
(北京东長安街紡織工业部內)
北京書刊出版业营业許可証出字第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·1⁸/₃₂印張·39千字
1958年12月初版
1958年12月北京第1次印刷·印数0001~4000
定价(9)0.16元

單程式開清棉聯合機安裝操作法

一、1011型混棉給棉機

一、立机架

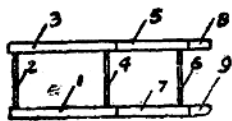
准备工作

1. 清扫安装基地及周围地面的清洁。
2. 检查机台安装线是否清晰正确，如有模糊应复弹。
3. 检查机台基地（特别是放車脚处的基地）有否脫壳現象；如有脫壳，应立即通知有关部门进行修理。

操作順序与操作方法

1. 初豎机框

①如图1甲所示，将前部右侧⊖下牆板1；前部橫档2；左侧下牆板3及中部下橫档4；支持杆10組成机框A（图1乙所示）。豎立时注意橫档上有定位肖者可根据它来定位，否則应根据橫档两端高低和外面平齐，內幅上下一致求定位。



甲



乙

图 1

②次豎中部左牆板5，后部小橫档6，中部右牆板7（图1甲所示）及支持杆11、12、13（图1乙所示）組成机框B。注意应使牆板接連处的两只車脚底面平齐，俾垫車木板順利，然后締紧連接螺絲。再后装上尾部左右小牆板8及9。

③在支持杆10、11中部鋸一小缺口，以充当机框中心校正器之用。并在机框下垫入鉄板升降器六只。

2. 精平机框

①在10、11两支持杆的缺口处掛下綫錘，根据地面中心綫和前側綫校

正机框位置。

- ②装上水平帘子紧张轴及其轴衬和托脚，以便在此轴上校正后部机框左右水平。

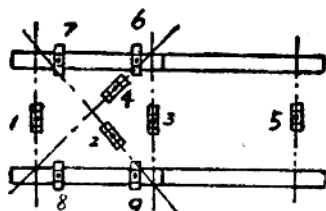


圖 2

吊适当重量，这样可避免当装上前部机件后因机台重心不稳而使尾部7、8两只車脚木松动的现象。

I. 照图3所示，挨次垫入車脚木；要求車脚木与車脚和基地面之接触有80%以上，并且不松动。

II. 封塞全部机框塞木。

③照图2所示顺序，校正全部机框水平，并使車脚底面离地在 $3/8'' \sim 3/4''$ 之間。

④精校横档搭子与墙板搭子面密接，复查机框位置和水平一次。

⑤垫入車脚木

I. 在垫車脚木时，前部机框上应

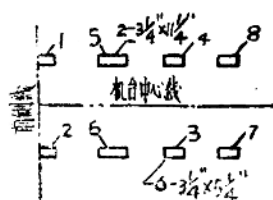


圖 3

二、校 裝

准备工作

1. 检查皮打手及小风扇銅珠轴承內的加油情况，如果制造厂所加牛油的质量良好，則可不必拆洗（因为該部分的轴承座盖密封很好，尘埃杂质不能渗入，故可續用数月后再予洗滌），如油量不够应适当添加。反之，如牛油質量不好或已經不能再用时，則必須拆下洗滌，并重新換加牛油。

2. 将长板凳搬到机台兩側备用。

操作顺序与操作方法

1. 抬装前部左右側上牆板和角形小牆板，照图4所示，应先将前上牆板臥攔于前部机框面，再豎起扭轉后放正装上，按定位肖初緊牆板連接螺絲。

2. 装入上部支持杆及小撑档，使机框內幅前后一致，締紧全部牆板螺絲。

3. 裝置水平帘子。

①先校水平帘子主动軸、张力軸及过桥导盘軸水平灵活，做好記号拆下。

②次将帘下护皮及压皮扁鉄一并裝于小橫档4（如图1甲所示）上。

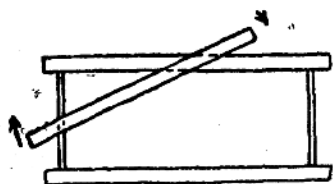


圖 4

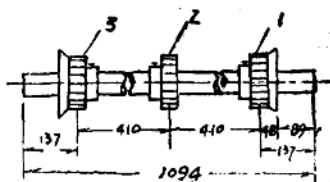


圖 5

③放入水平帘子，注意帘子胶带搭头应与回轉方向符合、护皮应在水平帘子下方。

④依照图5将导盘1、2固定于张力导盘軸上，套上导盘3，一并从牆板孔內穿入机框，并将軸头均伸入托脚槽內，装上两端軸衬及托脚，然后校正导盘3与帘子胶带符合，二端軸头平齐，支螺方位一致，而后綽紧螺絲。

⑤将衬托軸及导盘組成后，从牆板孔穿入，再装两端軸承及圓軸衬，根据記号固定位置。

⑥与④同法，将主动軸及导盘組成后，从格子門穿入（长軸头在右侧）。当軸头伸入牆板孔后，装上两端軸衬及其托脚，然后在松去那只有边导盘的上部衬一条白鉄皮，慢慢地轉动水平帘一段。当白鉄皮卷到导盘下部时，就用銅錘头輕輕敲击导盘，使边滑出帘外。再后校正导盘与胶带符合，支螺方位一致綽牢之。

⑦調节张力軸托脚张力螺絲，并轉动帘子，使帘子与牆板空隙左右一致，张力适当。

⑧装上水平帘两侧木質护条及导棉錘鉄块。

⑨装上机框尾部支持杆及鉄皮罩支脚。

4. 裝置角釘斜帘

①装上斜帘漏底和斜帘后部角鉄条。

②精校主动軸、张力軸、衬托导盘軸及橫軸的水平灵活，然后在軸承处做好記号拆下。

③照图6组成的主动导盘轴穿入斜帘内（长轴头在右侧），用直径3/8"棉绳扎紧斜帘，卷口朝上，绳结打在上方，次将直径1"×100"钢管穿入导盘内，将其抬到牆板上，再搁于轴衬槽内。然后慢慢松开绳子，使斜帘徐徐滑下。最后装好左右轴衬。

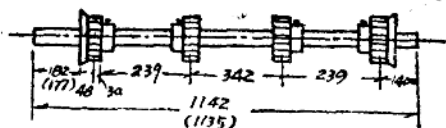


图 6

④将张力导盘轴组成后（导板位置与主动导盘轴相仿，所不同者如图6括号内所示尺寸），从牆板圆孔穿入机框（长轴头在右侧），轴头伸入牆板槽内，而后装上两端轴衬及其托脚，初紧螺絲。

⑤装上斜帘前部角铁条，注意在拈螺絲时，手不要与角釘触碰，以保证安全。

⑥装上斜帘后部衬托铁皮板及下部铁皮門一块。

⑦装入斜帘内两根衬托导盘轴，而后把斜帘轴搖柄装于斜帘主动导盘轴右端，手搖回轉斜帘，检视导盘边与牆板之間隙，要求左右一致，角釘不触碰，回轉沒異声，张力适当，然后締紧张力托脚螺絲。

⑧装上牆板槽两侧鋤铁压板，螺絲不能过紧，避免損坏。

5. 装置均棉罗拉

①将均棉罗拉、法兰盘及轴衬組成后，用直径3/8"棉繩紮起抬到牆板槽内（长轴头在左端），初紧法兰盘下面一只固位螺絲。

②装上左右刻度板，頂部应与牆板平面齐，締紧螺絲。再套上隔距指針板，校正均棉罗拉与斜帘之隔距，并使两侧指針方位一致，締紧法兰盘固位螺絲，要求罗拉回轉灵活。

③校正均棉罗拉与法兰盘左右間隙一致，而后固定轴头右端的紧圈位置。

6. 装置皮打手

①先装坐格，初紧螺絲，次将皮打手、法兰盘、鋼珠軸承組成后抬上（皮翼回轉方向应符合），注意軸承加油孔应在前方，初紧法兰盘螺絲。

②装上左右刻度板，使頂部与牆板面平齐，締紧螺絲。再套上隔距指針板，按工艺設計校隔皮打手与斜帘皮打手与坐格之隔距。

③校正皮打手铁筒与法兰盘之間隙左右一致，固定鋼珠軸承螺帽，要

求打手軸水平靈活，左右不鬆動，然後繃緊法蘭盤固位螺絲。

④裝置打手、斜帶和均棉羅拉間的W形護鐵及V形擋棉板，使其上面與牆板面平齊，固定位置。

7. 其他

①裝入皮打手坐格前導棉鐵皮板。

②裝置搖板。先穿搖板軸，同時結合將三塊搖板在機框內套上，注意搖板槽口應向後。其次校正二端軸頭及三根搖板之間距一致，將指示燈連杆臂裝於左側，然後繃牢支頭螺絲和右側緊圈。

③裝上頂部攔馬達處的方形鑄鐵板，再裝馬達座及吸塵小風扇。

④按照傳動系統裝上全部齒輪、皮帶盤及短軸托腳等。在裝鏈輪時，必須注意應先把鏈條套於鏈輪上；一起將鏈輪19牙及31牙同時套到斜帶張力軸和水平帶主動軸頭上，否則無法裝上。

⑤裝好全部鐵皮罩蓋、格子門及手孔門等。

二、1012型回花給棉機

• 回花給棉機的安裝方法絕大部分與混棉給棉機相同，二者機構也幾乎全部相仿，所不同者有下列幾項：

1. 回花給棉機機框闊幅（系760毫米）較混棉給棉機（系920毫米）為狹窄。

2. 回花給棉機沒有均棉羅拉，在角釘斜帶的後上方裝有均棉櫛，其運行狀態是上下擺動式的。

3. 回花給棉機沒有吸塵小風扇。

4. 回花給棉機主要是處理混用回花，不處理成包的原棉。

三、1021型高速輸棉長帶

高速輸棉長帶因為沒有機架工序，由校裝組一次完成安裝工作。

准备工作

1. 開始安裝前應埋好地腳螺絲：

①先檢查機台中心綫是否清晰，按照施工圖（因排列有幾種類型）彈出地腳螺絲十字綫（圖7所示）。

②根據十字綫逐一修凿基地預留孔（50×50）的位置，下面塞進方木

6毫米（或垫木壳板），如图8所示1。

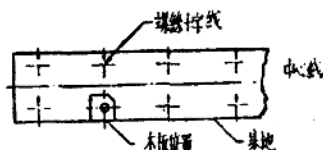


圖 7

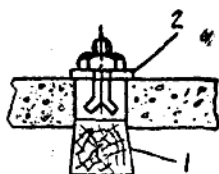


圖 8

③如图9所示把缺角方形木样板划出十字綫，中心鑽直径 $7/16''$ 圓孔，然后套于直径 $7/16'' \times 5''$ 地脚螺絲上，粘上螺帽，放入基地預留孔內（图8所示2），注意螺柱高出基地面35毫米。



圖 9



④將已攪好的混凝土漿从木样板缺口处灌入孔內一大半，接着严格校

正木样板十字綫与地面十字綫相符合，使凝固后保持地脚螺絲方位正确。

⑤在凝固后，取出木样板，再灌以水泥砂浆抹光之。

2.把长帘外側牆板依照編号排齐（如沒有編号，則須逐节检查），复查长帘排列形式，使牆板托脚間距与地脚螺絲間距应相符合，以供安装，避免中途返工。

操作順序与操作方法

1.豎立全部牆板托脚（一般为11节或12节），稍紧地脚螺絲螺帽使它稳固于地基上。豎立时注意其中头尾两端的托脚上均有滾筒軸承托脚滑槽及小撑档；头部第二节托脚上的小撑档，亦要同时装上，不得搞錯。

2.依照編号順次將牆板及胶帘导板逐节装上。

3.初校机框，使牆板底面离基地应不低于685毫米，免使以后装置吸鉄箱时发生装不进的困难。而后用标准軸、直尺和水平尺初看前后左右之水平。

4.校正机框平直，先在两端支持杆中部掛綫錘校正机框中心，而后在牆板两头拉一直綫，要求牆板內側面与直綫平齐，如間隙差異太大，应銼修导板修正，以符合要求。

5. 按图11示順次用直尺、标准軸（將軸穿入導軌軸衬內），精校机框前后左右水平，在两头裝滾筒处应将鋼珠軸承及其托脚裝上后再精校軸的水平。

6. 将机框外側托脚做好記号后逐只拆下，并結合逐节裝上胶带導軌及該托脚，要求各導軌回轉靈活。

7. 裝上尾端有边張力導軌和吊脚。并将两端滾筒、滾筒軸、鋼珠軸承及其托脚組成后裝上机框，务使回轉靈活。

8. 裝置胶带輸棉長帘（如机械厂未裝搭口，則須用胶带搭口工具先将搭口搞好），先把胶帘穿入，然后用胶带拉接器夾牢胶帘的两端，漸漸收緊，使各搭口鋼絲圈交叉啣接平齐，圈孔对准，隨即插入牛筋連接肖。

9. 裝上全部胶帘木护条，下面不能与胶帘相碰。

10. 裝上杂物箱、永磁吸鉄器匣及其上部銅皮罩，使吸鉄器匣与銅皮罩啣接，匣底垫入塞板。

11. 裝上直径400主动滾筒皮帶輪、減速过桥盘、托架及鉄皮防护罩。

四、1051型立式开棉机

一、立机架

准备工作

1. 照图10預先埋好地脚螺絲（方法参考上节）。

2. 按机台的排列，找出机架型式（一般有三种型式）。

3. 检查机台基地特别是放車脚处是否脫壳。如系采用高机座基地則不須检查。

4. 检查馬达电管位置。要求管内側距离中心綫不小于805毫米，如果短了会妨碍机框安裝，应即通知有关部門修正。

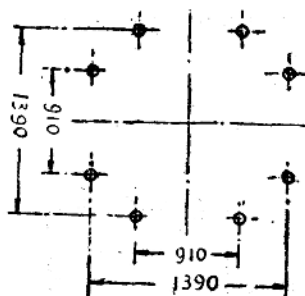


圖 10

操作順序与操作方法

1. 初豎机架

①将机框托座依照编号装上，要求表面接头处平齐，注意清扫落棉門的方位。

②根据图11所示1、2、3、4、5、6、7、8、9、10编号顺次豎立，組成机架。在豎立过程中要使机框面平齐，按定位肖固紧螺絲。图示编号为：

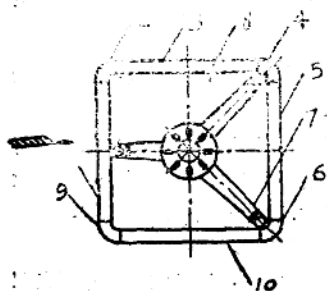


图 11

- 1、給棉部分牆板，
- 2、9角形牆板，
- 3、5牆板，
- 4、6帶有裝下大三脚架搭子的角形牆板，
- 7、下大三脚架，
- 8、頂部牆板，
- 10、輸棉部分牆板。

③在机框四角二个牆板連接搭子間墊入鉄板和平頂升降器四只(图12所示)。然后在頂部牆板的搭子加工面处初校机框水平一次，为以后精校机框打下基础。

2. 精平机框

①校正机框位置使符合机台安裝綫。

②抬装大三脚架，抬时上下应有三人协作，或用起重葫蘆吊装，二人即可。根据定位肖締紧螺絲。

③精校机框水平，用水平尺置于上大三脚架面上精校之。順序如图13所示。

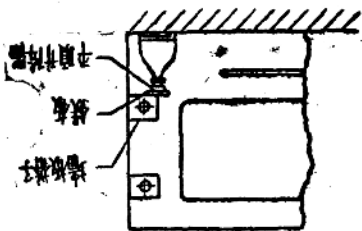


图 12

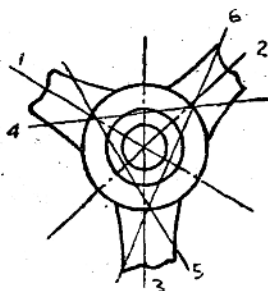


图 13

关于精校立式开棉机的机框水平，曾用过二法：其一是以頂部牆板上大三脚架搭子加工面校正；其二是在上大三脚架平面上校正。总的要求是要使机框平正，从而使直立軸上下的鋼珠軸承及立式馬達座亦放置平穩。在安装过程中，发现第一法在精校了水平垫好車脚木再装上上大三脚架复校水平时产生不正现象。此时只得仍拆下上大三脚架銼修頂部牆板搭子面来校正，不能銼修上大三脚架底面来校正。其原因是根据机械制造要求，上大三脚架軸承座孔的中心与其表面和脚底面成垂直状态，加工要求較高，公差較少。但頂部牆板搭子面大，加工要求較低，精密度差，致在頂部牆板搭子面精校的水平加上垫鉄放置位置等因素，使校出的水平不够正确。同时当以后水平不正仍要拆装上大三脚架来銼修頂部牆板搭子面时，工作亦較困难費力。为此，就只采用在頂部牆板搭子面上初校水平，而在大三脚架上面精校水平后再垫入車脚木。在以后装車时就不須再校水平。这样既能保証質量又能提高工作效率。

3. 按图14所示順次垫入各車脚木，在垫1、2、3、4的四只車脚木时，应随时检查机框的水平；当垫 5、6、7、8 的四只車脚木时可視附近二只車脚木的松劲与否而定，不必再每只都去检查水平。这样垫的优点是：

①当开始的四只車脚木垫好后，机架已經平穩，着力均匀，这样在安装中如当日垫不完（該机垫車脚由木工一人进行，兼看水平和校正机框位置一般需二天），次日續垫时，机框水平質量可保持良好。

②在垫入后来的四只車脚木时，木工就不必再每次到机框上去检查水平。这就节省了用工，提高了工作效率。

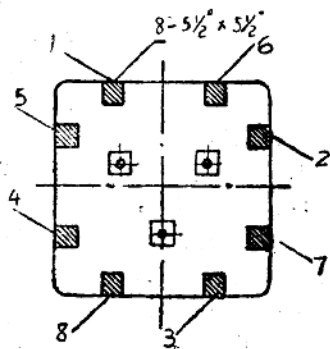


图 14

二、校 装

准备工作

1. 洗滌直立軸用鋼珠軸承，并以清洁揩布包好妥善放置。

2. 将120根坐棒根据编号顺次排列,坐棒两端垫以木条。如坐棒原来没有编号,则应在开擦拆卸时,先在一端加打钢印编号。

操作顺序与操作方法

1. 装上小三脚架4 (如图15所示), 按定位肖固紧于下大三脚架1上,

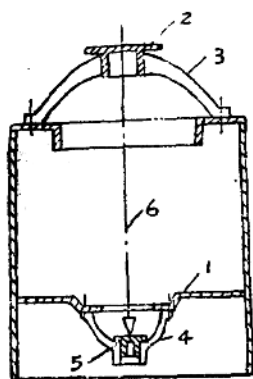


图 15

而后在其加工面初校水平。有不正时,焊或垫下大三脚架搭子面来修正;不宜锉修下小三脚架修正 (原因与前述上大三脚架相同)。

2. 校正錫林軸中心 (图15)。

①将上定心盘2放入上大三脚架3的座孔内;同时将下定心盘5放入小三脚架孔内,使其保持水平状态。

②从上定心盘中心挂下綫錘6,可綫动下大三脚架来校正使錘尖与下定心盘中心符合。

③复校小三脚架表面水平,然后綫紧下大三脚架螺絲。

3. 将沟槽盆傾側, 从墙板格子門送进 (注意盆上进棉口与墙板进棉口应相符合), 置于

下大三脚架上。

4. 照图16所示, 将洗滌好的51209推力軸承1、軸承套筒墊2及6310鋼珠軸承3裝入軸端座5內, 注入适量 (約五分之三) 的滑潤牛油和車油, 粘上軸承座蓋6, 然后一并裝入小三脚架4的座孔內。

5. 拆下上大三脚架。拆前在机框旁边放木高凳一张, 而后抬出上大三脚架将一只脚擱在凳面上, 其余二只脚擱在頂部牆板上, 不必再抬到地面。这样能保証安全, 又节省劳动力。

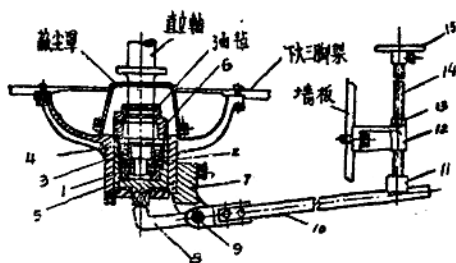


图 16

6. 裝置錫林軸。此軸較重, 抬时应先粘上隔盘压紧大螺帽。在下端軸

肩处和大螺帽下用直径3/8"棉繩繞一圈絡起，然后从墙板格子門送入，慢慢吊起，上下配合，軸由傾斜到垂直状态，下端套上軸肩銅墊圈后，輕輕放入軸端座內。另將上部軸承外壳、6411鋼珠軸承及上大三腳架順次套上錫林軸，按定位肖綫緊大三腳架固定螺絲，而后用有槽方水平尺精校錫林軸水平。如有不正（系由吊綫不甚精確所致）應適當撬動下大三腳架來校正，務使錫林軸水平靈活。最后仍將上大三腳架拆下置于原位，把軸承外壳、鋼珠軸承及壓緊大螺帽亦拆下。

7. 裝置錫林刀片及隔盤，依照編号自下而上依次套于軸上（套上時要注意刀片作用角與回轉方向相符），而后裝上墊圈及反牙壓緊大螺帽。

8. 裝入出棉口導板，并用油灰嵌好縫隙，以免刮花。然后再裝上兩塊半月形頂部盖板。

9. 將軸承外壳和鋼珠軸承裝于錫林軸上，綫緊反牙軸承螺帽。加入牛油復上軸承蓋（注意軸承蓋加油孔應与外壳油孔相對），再把外壳的兩個鍵亦裝上。

10. 抬起上大三腳架套到軸承外壳上（套前外壳表面宜塗一些車油，使其滑潤并不生銹），注意架上的油眼應与外壳加油孔方位一致，對正鍵槽慢慢放下。然后插入上大三腳架定位肖，綫緊螺絲。

11. 裝置錫林升降調節裝置，按圖16中所示，先將托脚7、頂杆8、短肖9組成后裝于小三腳架4上。次將頂杆尾端稍壓下，穿入熟鐵槓杆10，使熟鐵槓杆与頂杆槽接合后即綫緊連接螺絲。再將墊鉄11、絲杆座12、螺母13、調節絲杆14及手輪15裝上。錫林高低待校正刀片到坐棒隔距時再予調整。

12. 將鑄鉄坐棒弧形架及直柄調節把手裝于頂部牆板上；并將鑄銅弧形架及弯柄調節把手裝于沟槽盆上口；与此同时在每个把手的兩頭各裝上坐棒一根。

13. 按照工艺設計要求，根据第三盤（从下向上數）平直刀片套上隔距器，先調整沟槽盆正中位置，綫牢定位支螺。然后升降錫林軸來校正刀片到坐棒的隔距，固定調節絲杆螺母，并在墙板滑槽內嵌以木条，以防漏風。

14. 裝上全部坐棒。按工艺要求校隔坐棒与坐棒隔距，校時如坐棒与把手口接触不良，則在坐棒頂住把手口的地方和太松的地方分別用粉筆划出記号后取下把手，把太松的缺口處加焊，連同頂住太多的把手口均用三角銼和刀銼進行細銼、細修，使其密接。要求隔距正確，把手調節靈活，坐棒不松動。

15. 装上扇形网眼鑄鉄板四块，先使上部缺口插入弧形架凸头內，而后放下，使下部凹口嵌入凸头。

16. 装置进口白鉄弯头管，一端套于牆板孔进口白鉄法兰上，另端装于沟槽盆上，其間縫隙嵌入油灰，以防漏风。另在沟槽盆底四周与下大三脚架間之空隙，嵌入布条抹上油灰。

17. 装上格子門、出棉口白鉄头、頂部四周装玻璃板、馬达座、接合器及錫林軸端座的蔽尘罩等。

五、1031型豪豬式开棉机

附1041型高速尘籠

一、立机架

准备工作

1. 清扫基地，检查机台安裝綫是否清晰。
2. 根据机台安裝中心綫检查电管及接綫匣位置，要求电管或接綫匣內銅距离机台中心綫不少于590毫米。如不符，应即通知有关部門返工。
3. 检查基地，如有起壳和較多的不平正現象（在車脚处和接綫匣处），应即通知返工。
4. 洗滌錫林用的鋼珠軸承，并用清潔揩布包好妥为放置。

操作順序与操作方法

1. 初豎

- ① 将整只机框（机械厂是整台装箱，在开擦时如不拆散亦可）抬到基地上，位置应尽量符合机台安裝綫。

② 垫入鉄板升降器四只，复查机框吊方点后，校正机框位置。

③ 初校水平一次，使車脚离地在 $7/16''$ ~ $3/4''$ 之間。

2. 精平

① 照图17所示順序精校机框水平，結合进行精修橫档搭子的密接。

② 抬上豪豬錫林，然后垫車脚木：

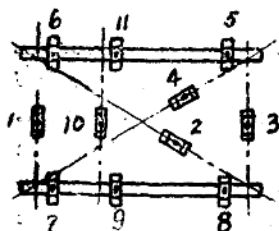


图 17

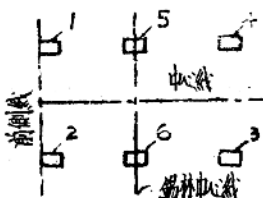


图 18

I. 按照图18所示順次垫入車脚木。

II. 随时复看机框水平，校正机框位置。

III. 塞好机框塞木。

③精校豪猪錫林及其軸承：

I. 將錫林向后端作适当的位移（距离軸承座处机框面約500毫米），而后用大型升降器升起錫林。

II. 精校軸承座处机框水平（用小平板，細銼修正），要求前后水平沒差異；机面单独水平外側略高0.04/200毫米（俾在抬上錫林后因負荷而保持水平），并同时校正此处机框左右水平。

III. 精校軸承座与鋼珠軸承配合适当，如有过紧，应刮削軸承座內腔，使軸承能以銅錐头輕輕打进为宜（漸近密配合）；然后取出軸承，將軸承座装上牆板，用假培林和标准軸，校正軸承座水平（外側略高），座筋与机框面密接，左右亦水平。

IV. 仍將錫林移动到原来安装位置，装上鋼珠軸承及軸承座，參照定位肖孔初紧軸承座螺絲。

V. 校正錫林兩側刀片与牆板之間距左右一致，回轉輕活，然后扳紧軸承螺帽（軸承系为推拔裂开套筒型式），固定位置；再用千分表架及千分表組成后装上錫林軸，在軸承外圈表面精校軸承左右平正状态，締紧軸承座固位螺絲，打入定位肖。

VI. 注入三分之一滑潤牛油，締紧軸承座盖各部螺絲。

二、校 裝

准备工作

1. 把79根坐棒依照編号挨次排列，兩端各垫木条一根。如果机械厂未打編号，則应在開箱拆卸时，打鋼印編号。

2. 將坐棒弧形架及把手按照編号左右分开，放于机框內左右兩側。

3. 洗滌風扇和高速坐籠用鋼珠軸承，并用洁淨的揩布包好，妥为放置。

4. 搭起三脚架。用直径125×5300(毫米)木材三根以直径9毫米棉繩系牢，使豎起后交叉点距离地面垂直高度有4公尺。三只脚底部鋸成斜面与地

面接触良好，避免滑动。

操作顺序与操作方法

1. 抬上左右中部牆板，使內側弧形加工面平齐，前后与下牆板平齐（或根据定位角），締紧直径5/8"連接馬車螺絲。

2. 装上左右前部小牆板，使其內側弧形加工面平齐，后端与中部牆板尖角平齐，締紧直径1/2"固位六角螺絲。同时装上后部小牆板。

3. 抬上一对直径76沟槽給棉鋼罗拉（注意軸头长的一根在里边右侧），按其水平灵活；然后装上左端15牙齿輪二只，齿肩向內。

4. 装上鋼罗拉軸衬間隔距扁鉄，校正二罗拉間之隔距左右一致。

5. 装置左右各四节坐棒弧形架，先假紧于牆板上，固位螺絲不应太长（宜用直径3/8"×13/16"），避免頂住坐棒。

6. 依照編号装上1、2、10、11、20、30、31、40、41、50、51、60、61、70、71、78、79等共十八根坐棒（編号次序以順錫林回轉方向为准），与此同时按編号配合装上調节把手，压牢坐棒。

7. 校正第一坐棒到給棉罗拉之間距，將定規底面与第一、第二坐棒刀口接触，量至給棉罗拉表面距离（一般为66~68毫米），要求左右一致，初定第一节弧形架位置。

8. 結合上項工作，按照工艺設計校正錫林刀片至坐棒的隔距，要求弧形架接头良好，同时校正已装入各弧形架把手內的坐棒与坐棒的隔距，然后固定弧形架全部。

9. 装入全部坐棒，校正坐棒与把手口之密接，如有不配合时，則在頂住坐棒的把手缺口和太松的缺口处分別用粉笔画出記号，然后拆下加焊，用三角銼和刀銼进行細銼細修，使把手口与坐棒密接不松动。另在把手背部弧形1、2处（如图19）用半圆銼精修，使与弧形架上的凸头接触良好，把手上下調节灵活。最后調整坐棒与坐棒的隔距，締紧把手支头螺絲。



圖 19

10. 装上鋼罗拉后側护皮。

11. 將鋼罗拉前側护皮、剥棉刀及长方鑄鉄框附出口白鉄座等組合在一起，装于中部牆板上。

12.精校錫林刀片与剝棉刀之隔距，一般不得少于 $1/16''$ 。在校隔距中如发现錫林二端第二盘刀片与剝棉刀筋相碰，应同时給予修正。

13.装置鋼罗拉軸衬的张力彈簧，注意先装入內圈补充小彈簧，然后拈进直径 $3/4''$ 张力調节螺絲。

14.抬上二根直径155木質罗拉（注意軸头长的一根在外側右端）附軸衬，再装左右軸衬压板。校正木罗拉回轉灵活，左端装上二只37牙。

15.装入木罗拉前后鑄鉄挡棉板。

16.装上保險装置，先穿入保險軸，再套上保險臂，插进过堂肖使臂固定于軸上。然后装入出棉口气流隔离鉄皮板。

17.装上前部 260×994 （毫米）橫档及活絡鉄皮盖。

18.装入机框內气流隔离鉄皮。

19.装上尾端 180×994 （毫米）中部小橫档， 250×994 （毫米）上橫档及中部牆板鉄皮撑档。

20.装上左側双过桥短軸托脚，校軸水平，并套上25牙过桥牙二只，注意齿肩向外。

21.穿入橫軸及两端軸衬，校正水平灵活。

22.吊装高速坐籠。

①将吊装用三叉架豎起移正位置，使起重葫蘆放在离机尾300毫米左右的4公尺高空，并使三只脚与地面接触良好，不能滑动，保証安全。三只脚的位置如图20所示。

②吊装風扇牆板及風扇（在装箱和開箱时均未拆散），检查風扇叶方向及位置，締紧螺絲。

③分別吊装左右坐籠牆板，同时装上支持杆及牆板下撑档，固定位置。

④吊上网眼高速坐籠，先装下面两块衬料捆住坐籠。对准軸孔后穿入坐籠軸（注意軸头方向）。次將軸承座及軸承装上，校軸水平灵活，固定軸承座位置，而后校正坐籠两端与牆板之間隙左右一致，締紧法兰支头螺絲，最后装上坐籠衬料全部。

⑤装入坐籠牆板橫档及进棉口弧形导棉鉄皮板，校正弧形鉄板与坐籠之距离左右一致（一般为 $1/8''$ 左右）。

⑥将皮打手、法兰、鋼珠軸承、导棉板及鉄皮罩盖組成后吊上，初紧两端法兰盘于牆板上。校正打手皮翼与高速坐籠之間距左右一致；皮打手軸

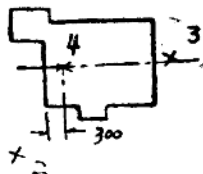


图 20