

1271 型

粗纱机平车工作法

(试 行 本)

陕西省革委会轻纺工业局

平车工作法总结小组

一九七二年九月

79603.2/034
江南大学图书馆



91196271

毛主席语录

鼓足干劲，力争上游，多快好省地
建设社会主义。

红与专，政治与业务的关系，是两
个对立物的统一。一定要批判不问政治
的倾向。一方面要反对空头政治家，另
一方面要反对迷失方向的实际家。

我们需要的是热烈而镇定的情绪，
紧张而有秩序的工作。

对技术精益求精。

人类总得不断地总结经验，有所发现，有所发明，有所创造，有所前进。

中国应当对于人类有较大的贡献。

说 明

伟大领袖毛主席教导我们：“人类总得不断地总结经验，有所发现，有所发明，有所创造，有所前进”。为了系统地总结我省纺织战线设备维修基本操作，平修质量标准，平修范围和先进工具等方面的经验，藉以进一步提高平修质量，充分发挥设备效能，更全面地实现优质、高产，低耗和安全生产的方针，省轻纺局组织了各棉纺织厂的工人、干部、技术人员，采用“三结合”形式，深入各厂，发动群众，在毛主席的认识论的光辉哲学思想指导下，进行了广泛周密的调查研究，汇总了在《1271》型粗纱机保全工作法方面的先进经验，通过逐项平车实践，共同鉴定，探讨统一，初步总结出了《1271》型粗纱机平车工作法。

“人类认识的历史告诉我们，许多理论的真理性的不完全的，经过了实践检验而纠正了它的不完全性”。因此希望各厂在生产实践中不断提出新的修改意见，使它更加充实完善，为加速社会主义建设作出贡献。

本工作法是以1271A型(或B型)粗纱机,由马达通过离合器传动为总结对象。大平周期定为三年。

目 录

第一章 工作范围及组织分工	(1)
第一节 工作范围.....	(1)
第二节 劳动组织和分工.....	(3)
第三节 与各部门的联系.....	(4)
第二章 拆车前的检查和准备工作	(6)
第一节 拆拆车前的检查.....	(6)
第二节 工作地的布置.....	(6)
第三节 备件.....	(7)
第三章 拆车	(9)
第一节 拆车的原则和拆车顺序.....	(9)
第二节 拆车检查.....	(9)
第四章 装车	(11)
第一节 装车前的准备.....	(11)
第二节 作业顺序.....	(11)
第三节 操作方法.....	(11)
第五章 检查校正及试车	(65)
第六章 大平车质量标准	(68)
第七章 工具容器及运输车辆	(77)
第一节 工具.....	(77)
第二节 容器.....	(82)
第三节 运输车辆.....	(83)

第八章 小平车工作法.....	(84)
第一节 工作范围.....	(84)
第二节 劳动组织和分工.....	(86)
第三节 作业顺序与操作方法.....	(86)
第四节 其它.....	(87)
附录一 粗纱机锭翼校正方法.....	(88)
附录二 粗纱机锭子校正方法.....	(90)
附录三 粗纱机各传动轴的校正方法.....	(91)

第一章 工作范围及组织分工

第一节 工作范围

一、拆车前的检查和准备：

检查了解罗拉、主轴、龙筋、车头齿轮等主要机件运转状态，有无发热、震动、异响等情况，做好修理准备工作。

二、拆 车：

除下列主要部件不拆外，其它都拆除：

1. 车头大底盘。
2. 机架（车头、车尾、车中各段）。
3. 车面。
4. 下龙筋（槽钢用肖子固定的龙筋需拆除）。

三、机件的检修和处理：

拆车面、检修罗拉、罗拉步司、轴、轴芯、齿轮等磨损和破裂情况，送去修理或调换。揩擦下列各件：

1. 擦锈。

各段车面，工字架轴（不分解），用零号砂布蘸煤油擦。

喇叭口和集合器需用肥皂水清洗表面油垢，各段车脚（包括滑槽及滑板）需用揩布蘸煤油揩锈，去除油污。

各主要传动轴（如：中心轴、上、下铁炮、升降轴、盆子牙轴、偏心轴等），用揩布蘸煤油擦锈，如有严重锈斑，

用细砂布蘸煤油擦锈，如轴表面有毛刺，用细锉刀打光，然后对各轴进行校弯。

上列各机件，包括工字架轴，偏心轴擦锈后，须加涂亮油。机面，升降轴平装完毕后再涂亮油。

2. 揩洗（用煤油揩洗）

锭脚油杯（有锭胆者需将锭胆拔出分别洗）。

滚珠培林（主轴部份大型轴承需解体进行清洗，格笼需用平台进行校正）。

链条（需要在废锭油里浸泡二十四小时以上）并需进行接长与检修。

油污严重的各种轴芯、步司及齿轮、油毡用煤油清洗。

公尺表齿轮。

离合器片（需分解后用煤油清洗）。

差速箱（需拆开先揩净废油，用工具清除四周之油污，再用煤油清洗）。

3. 揩擦：（用揩布）

成形装置（需分解）进行揩擦，各部油眼通净，并对各部机件进行检修，保证作用灵敏，咬合正常。

其他沾有少量油污的各种机件（罗拉橙子，上、下笼筋，锭管等），轴芯、步司、齿轮等以及其他需要揩拭的另件分别以擦布揩擦干净，地面油污进行清除。

4. 机件的处理：

锭翼需要详细进行平校（见附录一）

锭子需进行校弯（见附录二）

上，下铁炮差速箱需进行平衡，（由修机间负责）。

四、平 装：

拆卸的机件全部平装上机器，下列各项工作需要特别着重其精确性。

1. 车面在各车脚处校正在同一水平面上，各列车脚应垂直于地面。

2. 大平机台之地面，必须要有地面线，机面之垂线需精确校正。

3. 上、下笼筋的平装应校正在同一高度，进出必须一致，笼筋之前后水平需精确校正。

4. 前罗拉校正进出、高低、检修罗拉之弯空，偏心和中弯。

5. 精确校正横齿杆的横向水平。

6. 各传动轴精确校正水平，保持灵活。

7. 锭子高低必须保证一致，锭翼不摆头，不挂花；

五、检查校正：

按照大平车质量标准，检查各处，校正缺点。

六、试车：

试车时再检查各种机件的作用与运转状态，将缺点修正后，产品质量及工艺指标符合要求，交付运转部门。

第二节 劳动组织和分工

一、人数：

平车队的基本成员是六人，锭翼由专人负责平校。

二、分工：

工作者1号负责机架部分，协助2号对罗拉部分进行平装，并对整个平车工作负责。

工作者 2 号负责罗拉部份。

工作者 3 号负责机前部份，配合 1 号平装机架部份。

工作者 4 号，负责机后部份。

工作者 5 号，负责校锭子，平装升降轴及部份机前工作。

工作者 6 号，负责机前揩擦及部份平装工作。

三、送修机间修理另件由 1 号负责（但设有专管机配件人员的厂子，由机配件专人负责）。

第三节 与各部门的联系

一、修机动力部门：

大平车时，必须事先和修机间，动力科取得密切联系，凡需修理的机件，应由专人送修机间修理，凡需拆除马达线及其他电气设备，应联系动力科进行拆除。平车队应向修机间和动力科说明本台大平的缓急程度和对机件修理的规格要求，使这些部门完全了解各项修理任务，以达到准时交件及消灭退还重修等浪费现象。

其他如：差速箱、铁炮等，需做好平衡，全机平完后的测量电力消耗也应事先取得修机和动力部门的密切配合。

二、运转部门：

在平车前，预先通知平车的车号和开始停台时间，同时要求了解该机台的运转情况及特殊毛病。

平车试车以后，进行验收交接，由运转负责生头开车。

三、试验部门：

在平车后，试验室根据平车计划表，安排人员对下列各

项工作进行测定和记录。

- (一) 纺出重量,
- (二) 条干均匀度,
- (三) 伸长率,

试验室应将测定数字交平车队, 作为对平车成绩的考核。

四、皮辊房:

拆车后, 皮辊房将皮辊收回进行揩洗, 如发现皮辊脱胶, 应由平车队联系皮辊房来人粘修。

五、机料库:

平车前应与机料部门取得密切联系, 并掌握易损另件及部份传动轴之备货情况。

第二章 拆车前的检查和准备工作

第一节 拆车前的检查

大平之机台，需提前对下列各项工作进行预查，检查出有不良情况之机件，当即做出记录，便于拆车检查心中有数，及时送修机间，减少不必要的复查。

- 一、前罗拉弯曲情况，用目力观察及手感测觉。
- 二、车头齿轮声响是否正常，有无震动。
- 三、各部轴承及离合器有无发热。
- 四、上笼筋升降有无打顿现象。
- 五、锭翼有无摆头，机台有无机械空锭。
- 六、差速箱及上、下铁炮有无震动。
- 七、机身是否震动。

第二节 工作地的布置

一、整理现场：

平车机台之粗纱纺满后，由运转负责将机后之棉条桶搬运至适当地点，将纺满之粗纱落下，由推纱工及时推走。

二、布置工具及用具：

将专用工具（皮辊盘、千斤顶、锭管箱、筒管牙箱、锭脚牙箱等），按拆车顺序及工作的需要，预先布置在一定的

地点。

三、物料的准备：

锭子油、机油、煤油、牛油、揩布、砂布、海浮石、刀砂等应用物料，预先在平车前领好。

四、平车机台四周要求整齐、无碍，以便堆放拆下之机件及运送。

第三节 备 件

一、轮换备件：

粗纱机大平车一般是不采用轮换制备件的，而是采取将拆下之主要机件随即进行周密检查和修理，再行装上去应用。

但下列机件考虑到修理间配合大平车进行校正，可能时间上不能保证。为避免这一情况，建议各厂采用轮换备件的方法以弥补。如各厂有条件解决下列机件的平衡问题，而时间上又不受影响，就不必采取轮换备件的办法。

1. 差速箱。
2. 上铁炮。
3. 下铁炮。

二、常用备件：

凡平装上比较困难，或易于损坏而非整台的机台，如罗拉，罗拉凳子、齿轮、轴芯、各种传动轴、工字架、锭子、锭翼，锭管，锭脚牙，筒管牙等，列为常用备件，便于携带的随工具箱携带，不便携带的，则放于随时可以拿取的地方，以便及时调用。

三、不常用备件：

凡不易损坏的机件，列为不常用备件，存放适当数量，以备需要时调换。

第三章 拆 车

第一节 拆车的原则和拆车顺序

伟大领袖毛主席教导我们说：“我们需要的是热烈而镇定的情绪，紧张而有秩序的工作。”

粗纱机机构比较复杂，为了减少停车时间，合理分配劳动力，达到安全操作和减少拆车中的混乱现象。由六人同时按照有组织的拆车顺序进行，使工作有规律，有层次，劳动力均匀。

现将六人拆车顺序附表工如下：

第二节 拆 车 检 查

下列各项机件在拆车时进行检查，以便使修理的机件能及时处理。

一、如发现罗拉颈磨灭已经有凹凸现象时，应用卡尺进行检验。

二、罗拉沟槽的磨灭，在发现有异状时，用卡尺检验，并检查罗拉沟槽有无外伤，毛刺等。

三、各步司轴芯间是否间隙过大，传动轴磨灭程度，齿轮是否磨损过多。

四、链条是否磨损，长短是否适当。

五、罗拉橙（特别是车头第一只定位的），两侧磨灭程度，前罗拉步司铜衬磨灭超过限度，应予锉修或换新。

六、罗拉颈与轴承间隙是否超过限度，检查的方法是将四列罗拉抬上，用手将罗拉颈拉向一侧，用测片测另一侧。