

木梭修理质量标准

石家庄国棉二厂织造车间

一九七五年三月

目 录

一、木梭大修质量标准·····	(1)
二、木梭整台轮换检修质量标准·····	(4)
三、木梭周期检修质量标准·····	(8)
四、木梭环氧树脂粘补质量标准·····	(10)
五、尼龙环规格及检查方法·····	(11)
六、木梭下机范围·····	(11)
	·· (12)
	·· (12)
	·· (14)
	·· (21)

一 木梭大修质量标准

项次	项 目	标准 公 (毫米)	允许 限度 公 (毫米)	检 查 方 法 及 说 明	扣 分
1	梭子高低	34.5	0.2	单把检查，两头比较， 不许超过允许限度。	2
2	梭子宽度	45.5	-0.4	单把检查，粘两面的， 必须达到标准，粘一面的 最小限度为45毫米。	4
3	梭子角度	86.5° 90°	0.2	用千分片检查，粘补平 直，全面查。	3
4	梭子重心	5°~ 40°		用工具检查。	2
5	内膛宽度	32	+0.5	用尺及样板检查。	4
6	底面平直	平直	0.1	将梭子放在平板上，用 千分片检查，平直面不 少于160毫米。	2
7	梭芯平 正 直	居 中	1.6	高低以梭芯两头比较， 顶端高不超过1.6毫米， 低不超过0.8毫米，歪以 两邦比较±1.6毫米、弯 用样板查凸面，超过为 不合格。	2
8	梭芯松动	不允许	1.6	用食指摆动头端，如 超过后，能自动弹回为 合格。	2

项次	项 目	标准 公 (毫米)	允许 限度 公 (毫米)	检 查 方 法 及 说 明	扣 分
9	纬管高 低不正	居 中	1.6	管歪以两邦比较, 差异不超过1.6毫米为合格, 低距膛底3毫米, 高距膛低7毫米, 试五管, 三管合格为合格。	2
10	纬管串 动转动	不 允 许		用手捏纬管根部检查。	4
11	探针槽 相对位置	居 中		上下两边有一边平齐, 为合格。	3
12	克崩垂直	90°		目视, 三面垂直。	2
13	克崩与 管间量		0.4~ 1.2	纬管放平时检查, 目视。	4
14	胶箍破 裂松动			破裂不超过1/2, 保持基本原形, 松动不允许。	1
15	底簧弹 力及磨损	适 当		梭芯头端出梭邦, 能自动落下, 起落途中无停滞现象。	2
16	磁 嘴 掉瓷裂	不 允 许		目视、掉瓷、裂纹、起刺、异物为不合格。	4
17	斜线口 宽 度			大修梭要维护原来宽度。	2
18	胶疙瘩	不 允 许		梭子内外槽眼均不允许。	2

项次	项 目	标准	允许 限度	检 查 方 法 及 说 明	扣 分
		公 (毫米)	公 (毫米)		
19	梭身内外槽眼有刺	不 允 许		眼看手摸用线挂，挂线为刺，逆茬算刺。	4
20	梭尖秃 松动不光	不 允 许		眼看手摸用线挂，保持原形，挂线为不合格。	3
21	探针槽	长40 宽8 高13.5	± 1 ± 0.5 -1	〈高从底量起〉以上均用尺及样板检查，每项扣二分。	2
22	裂缝开胶	不 允 许		粘缝必须紧密，无明显痕迹，开胶不允许，管座底允许一道裂〈出风槽算底裂〉簧棍处往后裂不超过10毫米为合格。	4
23	内外四角边沿棱角	不 允 许		全面要倒成小园角，手摸无硬棱。	2
24	梭身内外不光	不 允 许		眼看手摸回丝擦。	2
25	零件缺损松动	不 允 许		螺丝、铁木肖、磁嘴、克崩、垫布松动为不合格。	4
26	各部沟槽眼孔			用尺量或目视。	2
27	两侧梭邦宽度		0.4	单把检查两邦比较。	2
28	纬纱道宽深	10 0.7	-2 -0.2	纬槽要通槽用尺量。	2

项次	项 目	标准	允许 限度	检 查 方 法 及 说 明	扣 分
		公 (毫米)	公 (毫米)		
29	减磨槽宽深	16 1.6	-2 -0.2	用尺量。	2
30	漏作清洁加油	不 允 许		卡脖和底簧内清洁, 梭芯木轴和钢珠加油适量	2
31	涂 料	适 当		光滑均匀。	2

二 木梭整台轮换检修质量标准

项次	项 目	允许公差		检 查 方 法 及 说 明	扣 分
		公 (毫米)	英 (吋)		
1	同台高低	0.4	0.016	90°向下、千分片从梭底插入, 梭子定规松紧适当, 单把两头比较, 不能超过0.3毫米。	2
2	同台宽度	0.2	0.008	梭子定规松紧适当, 取梭子中间150毫米为检查面、用千分片从90°插入, 移动不超过20毫米为合格。	4
3	角 度	0.2	0.008	取梭子中间150毫米, 用千分片检查, 上口差异不超过6毫米为合格。	3

项次	项 目	允许公差		检 查 方 法 及 说 明	扣 分
		公 (毫米)	英 (吋)		
4	同台重量			目前345克以下为1*, 以上为2*。	2
5	重 心			用工具检查5°~45°。	2
6	底 平	0.1	0.004	取梭子中间160毫米用 千分片检查,移动不超 过25毫米为合格。	2
7	梭 芯 平正直	1.6	1/16"	高低以梭芯两头比较, 顶端高不超过1.6毫米, 低不超过0.8毫米,歪以 两邦比较(士)1.6毫米, 弯用样板查凸面,超过 为不合格。	2
8	梭芯松动	1.6	1/16"	用食指摆动头端,如超 过后,能自动弹回为 合格。	2
9	纬管高 低不正	1.6	1/16"	管歪以两邦比较差异不 超过1.6毫米为合格,低 距膛底3毫米,高距膛底 7毫米,试五管,三管合 格为合格。	2
10	纬管串 动转动	不 允 许		用手捏纬管根部检查, 五管须三管合格,垫布 要牢固。	4
11	克崩与 管间量	0.4~ 1.2	1/64~ 3/64	纬管放平时检查,目视。	4

项次	项 目	允许公差		检 查 方 法 及 说 明	扣 分
		公 (毫米)	英 (吋)		
12	底簧弹力 及磨损	适 当		手搬梭芯与梭邦平齐，能自动落下掀起梭芯至顶端，手感中途无停滞现象。	2
13	梭 嘴 掉瓷裂	不 允 许		目视、掉瓷、错茬、夹线、有刺、异物为不合格。	4
14	克崩垂直	90°		目视，三面垂直。	2
15	卡脖缺损	4.8	3/16"	目视。	2
16	胶 箍 破裂松动			破裂不超过1/2，出克崩为松动，保持原形。	1
17	零件缺 损松动	不 允 许		罗丝、铁木梢、磁嘴、克崩、垫布松动为不合格。	4
18	探针槽 相对位置	居 中		上下两边有一边平齐为合格。	3
19	梭 子 裂缝开胶	不 允 许		开胶不允许管座底允许一道裂(出风槽算底裂)簧棍处裂以不影响弹力为合格，探针槽往后裂与膛头底裂允许20毫米	4
20	梭尖秃 松动不光	不 允 许		眼看手摸用线挂，保原形，挂线为不合格。	3

项次	项 目	允许公差		检 查 方 法 及 说 明	扣 分
		公 (毫米)	英 (吋)		
21	梭身内外 槽眼有刺	不 允 许		眼看手摸用线挂，挂线 为刺，逆荏算刺。	4
22	内外不 光胶疙瘩	不 允 许		眼看手摸回丝擦，梭身 内外四角为小园角。	2
23	K 13处 磨 损	1.6	1/16"	超过为不合格。	4
24	纬纱道	要 通 槽		宽：8毫米，±2毫米， 深：不浅于0.4毫米	2
25	减磨槽	要 通 槽		宽：14毫米，±2毫米， 深：不浅于0.4毫米	2
26	漏作清 洁加油	不 允 许		卡脖和底簧槽内清洁无 异物，梭芯、木轴和钢 珠加油适量。	2
27	木 轴	不 许 平 齐		凹进梭邦为合格。	1
28	毛 与 尼龙环			齐全光滑，同台一致。	2
29	机号不付	不 允 许		同台同号。	1
30	涂 料	适 当		光滑均匀。	1

三 木梭周期检修质量标准

项次	项 目	允许公差		检 查 方 法 及 说 明	扣 分
		公 (毫米)	英 (吋)		
1	梭 芯 平正直	1.6	1/16"	高低以梭芯两头比较，顶端高不超过1.6毫米，低不超过0.8毫米，歪以两邦比较±1.6毫米，弯用样板查凸面超过为不合格。	2
2	梭芯松动	1.6	1/16"	用食指摆动头端，如超过后能自动弹回为合格	2
3	纬管高 低不正	1.6	1/16"	管歪以两邦比较，差异不超过1.6毫米为合格，管底距膛3毫米，高距膛底7毫米试五管，三管合格为合格。	2
4	纬管串 动转动	不 允 许		用手捏纬管根部，五管须三管合格。	4
5	克崩与 管间量	0.4 ~1.4	1/64" ~ 3/64"	纬管放平时检查，目视。	4
6	底簧弹 力及磨损	适 当		手搬梭芯与梭邦平齐能自动落下，搬起梭芯手感中途无停滞现象。	2
7	梭 嘴 掉瓷裂	不 允 许		目视掉瓷，错茬，夹线，有刺，异物为不合格。	4

项次	项 目	允许公差		检 查 方 法 及 说 明	扣 分
		公 (毫米)	英 (吋)		
8	克崩垂直	90°		目视, 三面垂直。	2
9	卡脖缺损			缺损处不超过本身1/3。	2
10	胶箍破裂松动			破裂不超过1/2, 出克崩为松动, 保持原形。	1
11	零件缺损松动	不 允 许		罗丝、铁木梢、磁嘴、克崩、垫布松动为不合格。	4
12	探针槽相对位置	居 中		上下两边有一边平齐为合格。	3
13	梭子 裂缝开胶	不 允 许		开胶不允许, 管座底允许一道裂(出风槽算底裂)簧棍处裂, 以不影响弹力为合格, 探针槽往后裂与膛头底裂允许20毫米。	4
14	梭尖秃 松动不光	不 允 许		眼看手摸用线挂, 保持原形, 挂线为不合格。	3
15	梭身内外 槽眼有刺	不 允 许		眼看手摸用线挂, 挂线为刺, 逆茬算刺。	4
16	内外不光 胶疙瘩	不 允 许		眼看手摸回丝擦。	2
17	K 13处 磨 损	1.6	1/16"	超过为不合格。	4

项次	项 目	允许公差		检 查 方 法 及 说 明	扣 分
		公 (毫米)	英 (吋)		
18	漏作清洁加油	不 允 许		卡脖和底簧槽内清洁无异物, 梭芯、木轴、钢珠加油适量。	2
19	木 轴	不 许 平 齐		凹进梭邦为合格。	1
20	毛 与 尼龙环			不缺无严重变形为合格。	2
21	涂 料			光滑均匀, 打油适当。	1

四 木梭环氧树脂粘补质量标准

项 目	检 查 方 法 及 说 明	扣 分
卧 纸 不 符	粘缝紧密, 无明显痕迹为合格。	4
补环氧泥子 及棉花泥子	粘牢压实, 无缝眼为合格。	4
粘 补 状 态	要光滑平整, 保持原形为合格。	4
胶 疙 瘩	梭子内外槽眼有胶疙瘩不允许。	4

五 尼龙环规格及检查方法

- 1、大环：前眼长240毫米 高21毫米——23毫米
后眼长125毫米 高11毫米——13毫米
环大小(以梭芯头端为检查点)距梭邦
7.5毫米——9.5毫米
- 2、小环：上眼长244毫米 高27毫米——29毫米
下眼长235毫米 高11毫米——13毫米
环大小以搭着管色头为合格。

注：

- 1、长：是以后生根
- 2、高：是以底生根
- 3、各眼均为45°

凡不符合以上规格者均为不合格。

六 木梭下机范围

一、梭子磨损达到以下程度者：

- 1、K13接触处1.6公厘。
- 2、其它部分磨损影响使用者。

二、裂梭达到以下程度者：

- 1、簧棍处裂，影响弹力者。
- 2、探针槽向后裂20公厘以上，斜裂15公厘以上者。
- 3、探针槽与枕木裂通者。
- 4、其它裂影响使用者。

三、梭子高度不足32公厘的。

四、梭子宽度不足42.5公厘的。

七 木梭报废范围

一、裂梭：

1、探针槽到枕木及底梁裂通，还有其它毛病者。

2、卡脖裂酥梭底槽缺少者。

二、梭子一面〈梭邦和梭底〉完全裂断的。

三、梭尖连同钢丝圈一起丢失者。

四、梭子高度不足32公厘者。

五、损坏处过多，没有修理价值者。

八 木梭的维护与管理

一、运转维护：

1、正确使用梭子，搞好梭子管理，做到不把梭子当它用，不错台使用，不丢失，装梭工负责检查梭子数量，发现坏梭、少梭、错台，要及时与交班者联系，并报告修机工及时解决。

2、卡梭、少梭要交接清楚，及时填写小票，原则上不过班，小票要有工艺技术员、值班长盖章。

3、对断纬等有毛病的梭子，必须放在规定地方，不乱塞，乱放，交接班时应互相联系。

4、对卡梭、磨梭机台要彻底修理，连续卡梭一台超过三把，坏件不正常磨梭一台超过5把的要值班长当场分

析检查。

5、互通情报，对断纬，纬缩关键台，关键梭与保养工、修梭工、修机工及时联系研究解决。

二、保养工维护：

1、要彻底加强对梭子的保养，管理，维护，及时解决磨梭机台。

2、提高检修质量，减少卡梭，磨梭及下机梭子数量，及时解决卡梭、断纬、纬缩关键台。

3、保养检修机台，在24小时内，平车在查看期内，因机器故障造成卡梭的，由保养、保全及时填写小票，重点换下来的梭子，如少梭由保养工及时解决。

三、梭子管理：

1、修梭各工种，要建立梭子交接制度，卡片登记清楚。

2、修梭工对下机梭子，要按保养台位，先登记后粘补、配梭，统计要清楚。

3、梭子卡坏，丢失必须开小票，填写清楚完整，真实，修梭工凭小票配梭，有卡梭没小票，要与当班修机工联系，由当班修机工解决。

4、在车间使用的梭子，修梭工拿走要挂牌，其他人拿走与当班修机工联系，不能随意拿走。

5、修梭工必须有一定数量的备件，备件梭子一月一清点，一季一盘存，及时补充备件梭。

6、报废梭要有专人检查鉴定，非经鉴定不得报废，要有详细分析统计记录。

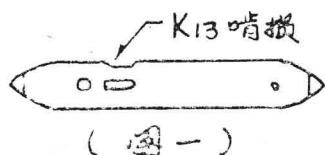
附件：

一、环氧树脂胶粘梭方法

坏梭粘补有大补和小修两种，随着粘补技术的发展，我厂在保证质量前提下，尽量采用小修，扩大粘补范围，达到节约人力、物力，提高产量，为管理好梭子奠定物质基础。

经几年实践，广大修梭职工在小修方面创造了以下几种粘补方法：

一、梭子局部破损、掉块粘补方法。



这种方法使用较广如K13啃梭，梭起刺挂掉一块，梭膀掉一块，梭卡脖处掉块等等，用补一块的方法修理。

修理顺序：

铲削——配胶——粘补——压平——刨铲——打光

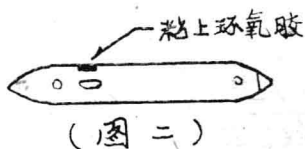
1、铲削：

用铁铲把破损的木质铲除(如图一是K13啃损梭膀上部，经铲削后凹下一块)

2、配环氧胶和粘补

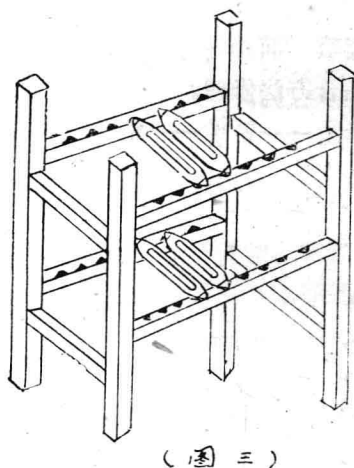
配方：环氧100克 二丁脂20克 乙二胺10克

比例 (100%) (20%) (10%)

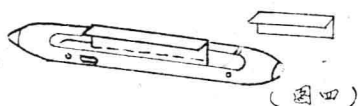


3、压平

每次配胶最多不超过100克，调和后再加10%滑石粉，和6%短纤维(回丝)，调均匀后粘在破损处，把它填满，如图二所示。



A、粘好后，把梭子放在木架上，凉干(图三)



B、待胶凉到不硬不软时，在胶浮面上盖一张雪连纸(使胶不粘在手上)，用工具贴在梭子上，用手把胶压平(图四)

4、刨、铲、打光

先用刨子刮平，用铲把没有刨的地方铲平，再用锉打，用砂布打磨光，达到原样规格。