

1511M型自动换梭织机 平车工作法

江苏省纺织工业厅

一九八二年再版

自七四年总结推广织机保全平车工作法以来，织机机械基础有了显著提高，技工技术水平也相应提高，对实现优质、高产、低耗、安全生产和延长机械寿命，奠定了良好基础，实践证明平车工作法具有一定的“先进性科学性群众性”。

随着形势发展，四化建设需要，各厂对工作法有了新的要求，主要反应在不用钳工配合，促进技工一定要具有钳工水平，否则保全工会变成纯碎的装拆工，在这个基础上，我省决定召集各地市代表在南通三棉对工作法又进行了一次专题交流总结会议，对平车组织分工有关钳工配合及揩检室专人配套方面进行了反

复推敲，根据当前机械基础及技术水平一致认为有条件取消钳工配合机架予装及专人配套项目工作，因此决定把以上三项工作合理安排分工给平车各号解决，这样对保全技工既有按装水平，又有钳工水平，在技术上较全面地迈进了一步。同时在这次会议上，并增加了1515大小平车拆装顺序，对部颁大小循理技术接交条件亦作了相应提高和修改，真正做到保全是维修先锋队，基础工作攻得下，保养工作守得住，保全保养并重，为推行不织不拆坏布打下基础。

各厂领导对设备维修工作不能局限于理论上重视，应从维修实践工作中来解决问题，摆正位置，认真贯彻执行好工作法，努力提高维修质量，提高产品质量，提高服务质量，在实践过程中，不断总结经验，使工作法更加趋于完善，以利于生产发展需要。

编者 毛俊达

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 组织分工…………… (2)

第三节 与各部联系…………… (6)

第二章 拆 车… …… (8)

第一节 准备工作…………… (8)

第二节 拆经轴…………… (13)

第三节 拆车顺序…………… (18)

第四节 拆车操作法…………… (42)

第三章 装 车…………… (51)

第一节 准备工作…………… (51)

第二节 装车顺序…………… (58)

第三节	装车操作法·····	(73)
第四章	检查校正及试车·····	(144)
第一节	校车项目及路线·····	(144)
第二节	试 车·····	(147)
第三节	上经轴·····	(148)
第四节	复 查·····	(152)
第五章	备件整理·····	(156)
第一节	揩检室分工·····	(156)
第二节	机件清洁、分解与油漆··	(157)
第三节	备件检配·····	(162)
第四节	配套规格要求·····	(225)
第六章	木工操作法·····	(254)
第一节	平整车脚板·····	(254)
第二节	箱座的平装·····	(259)
第三节	箱帽及箱夹三角木的	
	平装·····	(274)

第四节	梭箱扬起背板的检修···	(277)
第七章	小平车 工作法·····	(280)
第一节	工作范围 及 组织分工···	(280)
第二节	工作地布置, 开车检查 及 拆经轴·····	(283)
第三节	拆车 顺序·····	(289)
第四节	装车 顺序·····	(301)
第五节	上经轴·····	(309)
第八章	磨灭限度 及 装配规格·····	(313)
第一节	磨灭 限度·····	(313)
第二节	装配 规格·····	(342)
第九章	斜纹织造 装置·····	(370)
第一节	2/2斜纹装置的套件·····	(370)
第二节	2/2斜纹装置的平装·····	(372)
第三节	磨灭限度 与 装配规格···	(381)
第十章	工具与揩检室 设备·····	(384)

第一节 工 具…………… (384)

第二节 揩检室设备…………… (393)

附件 1： 江苏省织机大小修理接交
技术条件…………… (396)

附件 2： 江苏省织机完好技术条件
…………… (424)

第一章 工作范围及组织分工

第一节 工作范围

为了提高平车质量,更好地为优质、高产、低耗又安全和延长布机使用寿命打下良好基础。要求:

1.一律实行拆机架平车,检修基地与车脚板的水平。

2.认真做好装车、校正、试车、上经轴和运转生产等工作。

3.认真做好备件整理工作,实行全都备件轮换制。

4.在规定运转查看期内主动复查访问,修正缺点,为生产服务,做到使用者满意。

第二节 组织分工

大平车工作队由一号、二号、三号、四号、木工组成，分工如下：

一号：

1. 机前换梭侧的拆装工作。
2. 拆装经轴。
3. 全面质量检查，校正及试车，并办理评议接交手续。
4. 内部质量检查（包括按装质量，备件检配质量等）和技术辅导。
5. 复查在查看期内的机台，主动访问，修正缺点。
6. 特种工具和工具箱的保管。
7. 检查墙板轴孔，配 EI 套筒，F38 步司及配 F38 全部及其附件（包括离合器一套）。

二号：

1. 机前开关侧的拆装工作。
2. 协助一号校车，全机加油和地面的整洁工作，及联系电工接通电源工作。
3. 做本人按装的套件。
4. 做揩检室自动梭箱套件，会同三号抬下箱座套件。
5. 配 F20 及其附件，配 N 9 键销。

三号：

1. 负责机后拆装工作。
2. 协助拆装经轴。
3. 做本人按装的套件及配套工作。
4. 做一号按装的套件及配套工作。
5. 装揩检室箱座套件，会同二号抬下箱座套件。
6. 牵手配套与配 F 9 全部销子及其附件。

四号：

1.协助拆装经轴，拆车以及工作地的布置。

2.分解、揩检全部机件。

3.检查各轴的磨灭调换磨损的机件。

4.主动协助做好套件工作。

5.运输工具的保养。

6.拆车前与电工联系切断电源。

木工：

1.参加拆车，从梭子内拔出纤管，拆扬起背板一套，并连同箝帽及梭子带回木工间修配。

2.负责平整车脚木板。

3.修整箝座、箝帽、梭箱及全部木件，倒角砂光。

4.按装箝座，校正箝座与梭箱的角度。

5.装箝帽并校正钢箝的角度。

7.负责所分工的铁件的光滑,应按标样倒

第三节 与各部联系

泥工配合：

1. 基地差异高低在 6 毫米($1/4$ 吋)以上者应予修正。
2. 基地表面平整，单独水平差异不超过 0.40/150 毫米(0.015/6 吋)
3. 基地松动，车脚螺丝断裂、滑牙、规格不一，应即修理。

电工配合：

1. 负责切断和接通电源，以及马达及其附件与线路的检修，做到主动配合。
2. 接好马达地线，做到接地作用良好。

机库配合：

1. 机配件和物料要有一定的储备量，做到

保证供应不脱节。

2. 凡外购、外加工和本厂修制的机配件，应按照图纸要求进行验收，未经验收者不得入库和使用。

3. 各种物料和通用件，都要按需用规格采购，验收入库。

4. 做好修旧利废工作，做到物尽其用。

机修配合：

1. 各轴修理与校正弯曲。

2. 负责搪孔镶衬筒工作。

第二章 拆 车

第一节 准 备 工 作

一号：

- 1.推工具箱到平车附近。
- 2.取出自用工具、特种工具放于规定地点。
- 3.推空备件箱一只到机旁。
- 4.对平修机台的运转状况，应主动访问有关工种，如有问题，可在平修过程中注意，给予解决。

二号：

- 1.推箬座车到附近大弄。
- 2.推空备件箱一只到机旁。

3.取出自用工具放于规定地点。

4.取出遮布与刺毛辊包布，遮好机前布面。

三号：

1.推空墙板车到平车附近。

2.取出自用工具放于规定地点。

3.取出遮布二块，一块遮好机后经轴，另一块遮经轴车。

4.推空备件箱一只机旁。

5.协助四号，布置较重有困难的长件。

四号：

1.推长另件车，并布置长另件，较重有困难的长件，三号协助。

2.推空经轴车和马达专用车到平车附近。

3.推空备件箱一只到机旁。

4.扫清四周及车肚内花衣。

工作地布置应不妨碍挡车工巡回，不阻塞交通要道。拆车工具名称、数量及布置地点参见图一。

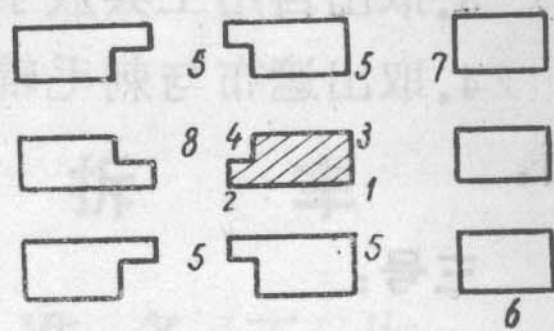


图 一

职别	名 称	数 量	地 点
一 号	扳头盒	1 只	1
	备用活络扳头	1 把	
	呆扳头	1 套	
	小铁锤	1 把	
	捻 凿	1 把	
	小铰棒	1 根	
	钢丝钳	1 把	
	梅花扳头(19—22毫米)	1 只	
	N9、E2拔销器	1 只	
	钢筚挂钩	1 付	
	石粉盒	1 只	
	梭子袋	1 只	
	揩 布	酌 量	