1. 产品介绍

YJ40A-190、YJ40A-190A、YJ40A-190B 型摇架主要用于三罗拉双皮圈牵伸型式的棉型粗纱机，适纺纤维长度为 60 毫米以下的棉、化纤的纯纺或混纺。

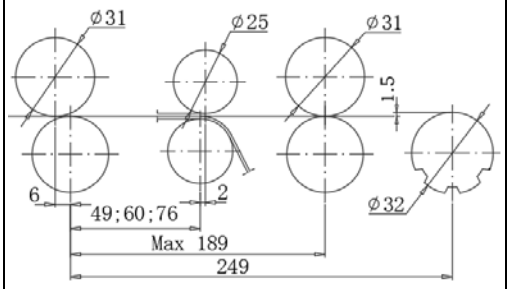
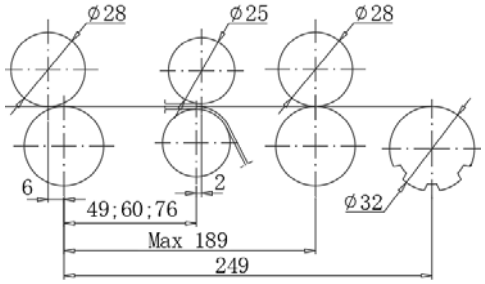
YJ40A-190×4、YJ40A-190A×4、YJ40A-190B×4 型摇架主要用于四罗拉、双皮圈牵伸型式的棉型粗纱机，适纺纤维长度为 50 毫米以下的棉、化纤的纯纺或混纺。

2. 摇架结构图



图 1　摇架结构图

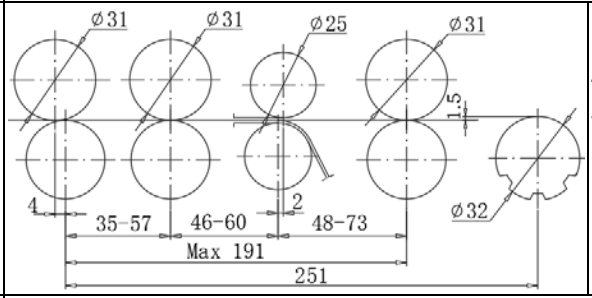
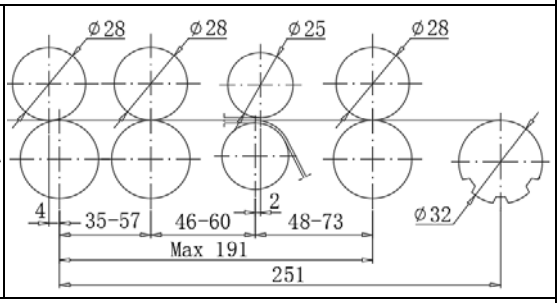
3. 技术参数

摇架型号		YJ40A-190、YJ40A-190A、YJ40A-190B	
隔距（毫米）			
上罗拉加压值（牛顿/两锭）	1	200、250、300	
	2	100、150、200	
	3	150、200、250	
上罗拉直径（毫米）	1	Φ31	Φ28
	2	Φ25	Φ25
	3	Φ31	Φ28
下罗拉直径（毫米）	Ⅰ	Φ28	Φ30
	Ⅱ	Φ25	Φ25
	Ⅲ	Φ28	Φ30

上皮圈销型号及工作长度（毫米）	型号	QSX40-9033、QSX40-10033、QSX40-11033、SX40A-9033、SX40A-10033、SX40A-11033	工作长度	33
		QSX40-11042B		42
		SX40A-11059		59

皮辊握持部分尺寸（毫米）	1、3区	Φ11×22.5	2区	YJ40A-190（B）	Φ11×28
				YJ40A-190A	Φ11×22.5

注：表中上罗拉直径和下罗拉直径均为它们直径系列中的两组常用参数，当采用表中右边一组数据时，摇架的第 2 上罗拉加压结合件上应取下一个 1.5 毫米垫片（见图 1）。

<table>
<tr><td colspan="2">摇架型号</td><td colspan="4">YJ40A-190×4、YJ40A-190A×4、YJ40A-190B×4</td></tr>
<tr><td colspan="2">隔距
（毫米）</td><td colspan="2">
</td><td colspan="2">
</td></tr>
<tr><td rowspan="4">上罗拉加压值
（牛顿/两锭）</td><td>1</td><td colspan="4">100、150、200</td></tr>
<tr><td>2</td><td colspan="4">200、250、300</td></tr>
<tr><td>3</td><td colspan="4">100、150、200</td></tr>
<tr><td>4</td><td colspan="4">150、200、250</td></tr>
<tr><td rowspan="4">上罗拉直径
（毫米）</td><td>1</td><td colspan="2">Φ31</td><td colspan="2">Φ28</td></tr>
<tr><td>2</td><td colspan="2">Φ31</td><td colspan="2">Φ28</td></tr>
<tr><td>3</td><td colspan="2">Φ25</td><td colspan="2">Φ25</td></tr>
<tr><td>4</td><td colspan="2">Φ31</td><td colspan="2">Φ28</td></tr>
<tr><td rowspan="4">下罗拉直径
（毫米）</td><td>Ⅰ</td><td colspan="2">Φ28</td><td colspan="2">Φ28.5</td></tr>
<tr><td>Ⅱ</td><td colspan="2">Φ28</td><td colspan="2">Φ28.5</td></tr>
<tr><td>Ⅲ</td><td colspan="2">Φ28</td><td colspan="2">Φ28.5</td></tr>
<tr><td>Ⅳ</td><td colspan="2">Φ28</td><td colspan="2">Φ28.5</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="3">上皮圈销型号及工作长度（毫米）</td><td rowspan="3">型号</td><td>QSX40-9033、QSX40-10033、QSX40-11033、SX40A-9033、SX40A-10033、SX40A-11033</td><td rowspan="3">工作长度</td><td>33</td></tr>
<tr><td>QSX40-11042B</td><td>42</td></tr>
<tr><td>SX40A-11059</td><td>59</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">皮辊握持部分尺寸
（毫米）</td><td rowspan="2">1、2、4 区</td><td rowspan="2">Φ11×22.5</td><td rowspan="2">3 区</td><td>YJ40A-190×4
YJ40A-190B×4</td><td>Φ11×28</td></tr>
<tr><td>YJ40A-190A×4</td><td>Φ11×22.5</td></tr>
<tr><td colspan="6">注：表中上罗拉直径和下罗拉直径均为它们直径系列中的两组常用参数，当采用表中右边一组数据时，摇架的第 3 上罗拉加压结合件上应取下一个 1.5 毫米垫片（图 1）。</td></tr>
</table>

4. 结构特点

4.1上罗拉各区加压结合件均采用拥有自主专利的固定钳口杠杆式加压装置，加压稳定可靠。

4.2 上罗拉的压力可分级调节，可按所纺品种的需要调节压力。

4.3 上罗拉的握持件采用合金材料制造，宽握持及固定钳口结构，对上罗拉的平行度得到可靠保证。

4.4 加压状态时,同一套摇架左右两锭压力对握持中心凸点平衡,使左右两锭压力保持一致.

4.5 锁紧机构采用四连杆机构，锁紧定位可靠，加、卸压轻便。

4.6 摇架的安装是利用锁紧片的花键孔套在花键支杆上，由高度调节螺钉调节高度后，用紧定螺钉紧固。

4.7 摇架掀起定位角度为33° 。

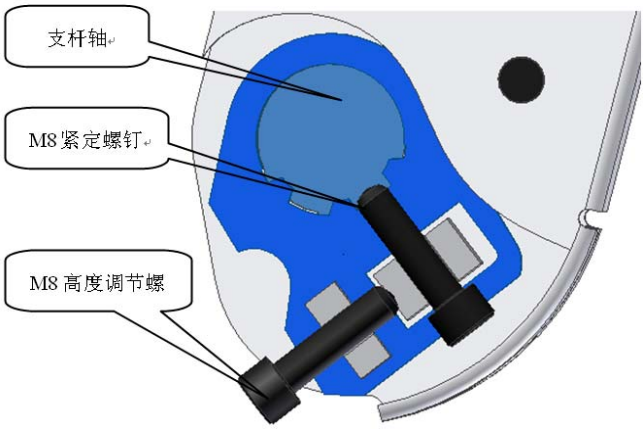
4.8 与YJ4系列粗纱弹簧摇架具有相同的安装尺寸及外形尺寸，因而具有很好的互换性。

5. 摇架的安装

5.1 先抬起摇架手柄，再将紧定螺钉和调节螺钉退出几牙，使支杆轴能通过摇架座成形孔。

5.2 把摇架套入主机支杆轴，并将其装在支杆座上，用摇架支杆定位规校正摇架支杆轴至前下罗拉中心距离，YJ40A-190、YJ40A-190A、YJ40A-190B型摇架为249毫米，YJ40A-190×4、YJ40A-190A×4、YJ40A-190B×4型摇架为251毫米，再拧紧摇架支杆座的固定螺钉。

5.3 在加压鞍上分别装入上罗拉，放下摇架使上罗拉对准下罗拉工作部分，用内六角扳手略拧紧 M8 紧定螺钉（图 2）。



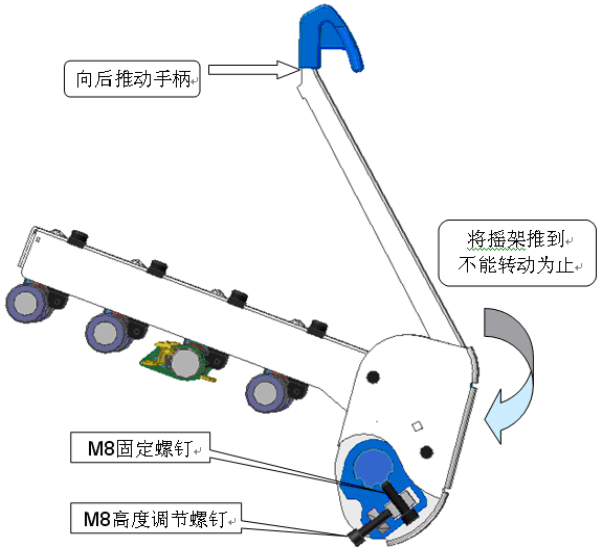


图 2 图 3

6. 摇架隔距的调整

根据已定的下罗拉隔距，调整上罗拉隔距规（YJ6-223-G0100）到需要的尺寸，然后将上罗拉隔距规安放在摇架体背面上，松开加压结合件上的 M6 内六角螺钉，按隔距规调整好各加压结合件位置并拧紧，各上罗拉隔距即调整完毕（图 4）。

YJ40A-190(A、B)型摇架隔距规调整公式（毫米）	YJ40A-190×4(A、B)型摇架隔距规调整公式（毫米）
L1=252.8+a ；L2=252.8-h2-b ；L3=252.8-h 1	L1=254.8+a ；L2=254.8- f 2；L3=254.8-f 2-f 3-b ；L4=254.8-f 1
a：前移量 b：后移量 h1：一三下罗拉中心距 h2：一二下罗拉中心距	a：前移量 b：后移量 f1：一四下罗拉中心距 f2：一二下罗拉中心距 f3：二三下罗拉中心距

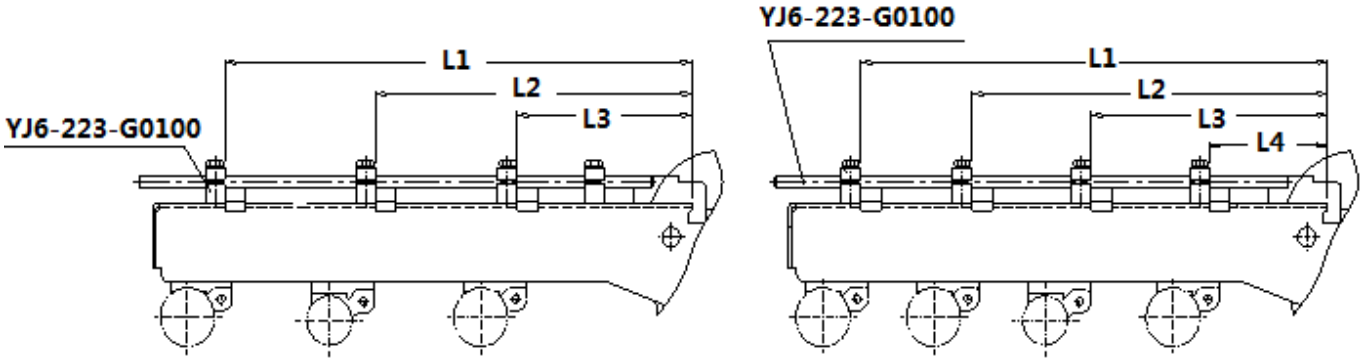


图 4 隔距调整

7. 摇架工作高度及压力档位的调整

调整好上罗拉隔距后，用内六角扳手松开M8固定螺钉（图3），向后推动手柄将摇架座推到不能转动为止，再按正确的用力方向将手柄往下加压，若感到压力较大时，切勿强行压下手柄，应用内六角扳手调节摇架座底部的M8高度调节螺钉，直到手柄能轻松压下，再用摇架高度规（YJ40A-G0200）测量摇架体两底边与加压鞍的相对距离，使高度规上4mm端能插入，4.5mm端不能插入（图5），调准后在摇架加压状态下，将M8紧定螺钉锁紧。初调后将摇架加压，开车运转几分钟，再停车用高度规重新测量，以消除误差，保证摇架的正常工作。

上罗拉的加压力还可按所纺纤维品种的需要进行调节，即各区压力档位的调节，调节时用六角调压块扳手（YJ1-G0300A）嵌入调压块凹槽内，转动调压块，可得到不同的压力大小。在高度调整前应根据工艺调节好所需要的压力档位。

8. 上罗拉的装卸

将摇架卸压，掀至最大角度定位，双手握住上罗拉，将上罗拉握持部分对准加压鞍开口部分向上推动，注意上罗拉的Φ11×22.5(28)毫米握持部分必须居中安装在加压杆的握持部分（图 6）。

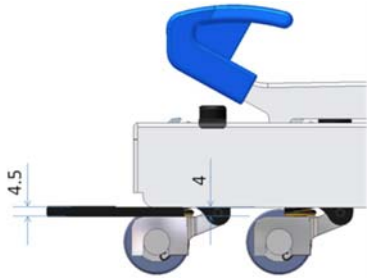


图 5 高度调整

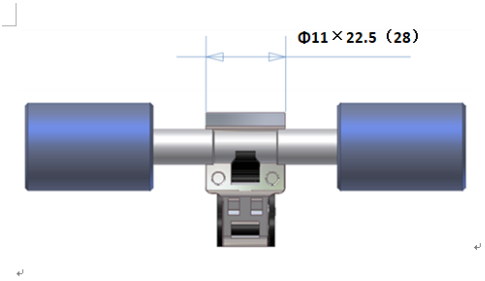


图 6 上罗拉安装

9. 安装使用工具

为达到最佳使用效果，建议（有偿）使用下列安装调整工具

9.1 YJ6-223-G0100　上罗拉隔距规



9.2 YJ40A-G0200　高度规

9.3 YJ1-G0300A六角调压块扳手

9.4 标准工具　4、5、6 内六角扳手

10. 注意事项

10.1 在调整隔距时，隔距一定要达到准确、一致。

10.2 摇架在使用过程中应避免上罗拉（特别是后上罗拉）缠绕大量棉纱，否则将会对加压结合件或摇架造成损坏。

10.3 摇架各区加压结合件重装或更换后，注意位置正确。

各区加压结合件压印(或多个数字)标示对照表

各区结合件 / 摇架名称	第 1 加压结合件	第 2 加压结合件	第 3 加压结合件	第 4 加压结合件
YJ40A-190、YJ40A-190B	Ⅱ（2）	Ⅲ（3）	Ⅳ (4)	无
YJ40A-190A	Ⅱ（2）	Ⅰ (1)	Ⅳ (4)	无
YJ40A-190×4、YJ40A-190B×4	Ⅰ (1)	Ⅱ（2）	Ⅲ（3）	Ⅳ (4)
YJ40A-190A×4	Ⅰ (1)	Ⅱ（2）	Ⅰ (1)	Ⅳ (4)

10.4 切勿忽视摇架工作高度的调整。正确使用高度规，保证摇架工作压力（工作高度）基本一致，可提高成纱质量。若高度规使用不当，摇架体底边与加压鞍的相对距离过低，加压操作力会明显大于正常加压操作力，此时切不可强行扳下手柄，以免手柄压弯。

10.5 摇架的精度是由各零件精度来保证的，因而不要随意拆卸摇架的各零部件，以免影响摇架精度。

11. 售后服务

有关摇架及上销的技术咨询，各种配件及相应维修工具的有偿服务，请与常德经纬摇架科技有限公司销售部联系(如有需要可提供机件略图)。

本产品执行 FZ/T92036-2017《弹簧加压摇架》标准。

如需更详细的技术支持，请登陆网址：www.cdyaojia.com

地址：中国湖南常德市常德经济技术开发区崇德西路 1 号邮编：415004

电话：0736-73216937321132　7321333　7321846 传真：0736-7321935