YJ4-190系列摇架

安装使用指南

1. 产品介绍

YJ4-190 型系列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 60mm 以下的棉、化纤的纯纺或混纺。

YJ4-190×4 型系列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 50mm 以下的棉、化纤的纯纺或混纺。

2. 结构特点

2.1 上罗拉各自单独加压，调整隔距后其加压值不变。

2.2 上罗拉的压力可分级调节，可按所纺品种的需要调节压力。

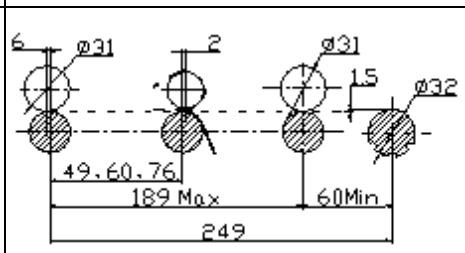
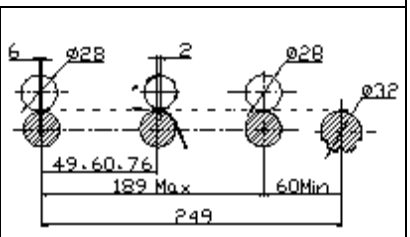
2.3 锁紧机构采用凸轮机构，加、卸压轻便，锁紧可靠。

2.4 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。

2.5 摇架掀起的定位角度为 33° 。

3. 技术特征

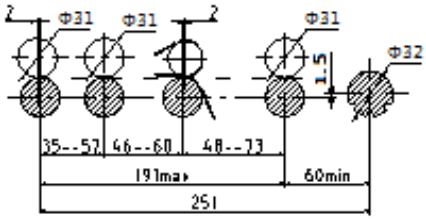
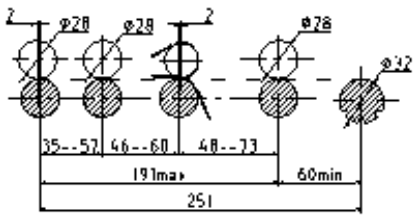
表 1　　YJ4-190 系列摇架特征参数

摇架型号		YJ4-190、YJ4-190B			
隔　距 （毫米）					
上罗拉加压值 （牛顿/两锭）	前	200、250、300			
	中	100、150、200			
	后	150、200、250　（200、250、300）			
上罗拉直径 （毫米）[注]	前	Φ31		Φ28	
	中	Φ25		Φ25	
	后	Φ31		Φ28	
下罗拉直径 （毫米）[注]	前	Φ28		Φ30	
	中	Φ25		Φ25	
	后	Φ28		Φ30	
上皮圈销使用型号		SX4-9033　SX4-10033　SX4-11033 SX4-11042　SX4-10059　SX4-11059 QSX40-9033B　QSX40-10033B　QSX40-11033B　QSX40-11042B			
上罗拉握持部分尺寸 （毫米）		前和后	Φ11×22	中	Φ11×28

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，摇架的中上罗拉加压结合件上应取下一个 1.5 毫米垫片。

YJ4-190B 型摇架上罗拉后区压力值为括号内值。

表 2　　YJ4-190×4 系列摇架特征参数

摇架型号		YJ4-190×4、YJ4-190×4-T			
隔　距 （毫米）					
上罗拉加压值 （牛顿/两锭）	1	90、120、150			
	2	150、200、250			
	3	100、150、200 （150、200、250）			
	4	100、150、200 （150、200、250）			
上罗拉直径 （毫米）[注]	1	Φ31		Φ28	
	2	Φ31		Φ28	
	3	Φ25		Φ25	
	4	Φ31		Φ28	
下罗拉直径 （毫米）[注]	Ⅰ	Φ28		Φ30	
	Ⅱ	Φ28		Φ30	
	Ⅲ	Φ25		Φ25	
	Ⅳ	Φ28		Φ30	
上皮圈销使用型号		SX4-9033　SX4-10033　SX4-11033 SX4-11042　SX4-10059　SX4-11059 QSX40-9033B　QSX40-10033B　QSX40-11033B　QSX40-11042B			
上罗拉握持部分尺寸 （毫米）	1、2、4	Φ11×22		3	Φ11×28
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。 YJ4-190×4-T 型摇架上罗拉Ⅲ、Ⅳ区压力值为括号内值。					

4. 摇架的安装

4.1 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。

4.2 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至前下罗拉中心距离YJ4-190型摇架249毫米、YJ4-190×4型摇架251毫米，再拧紧摇架支杆座的固定螺钉。

4.3 在摇架的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 1）。

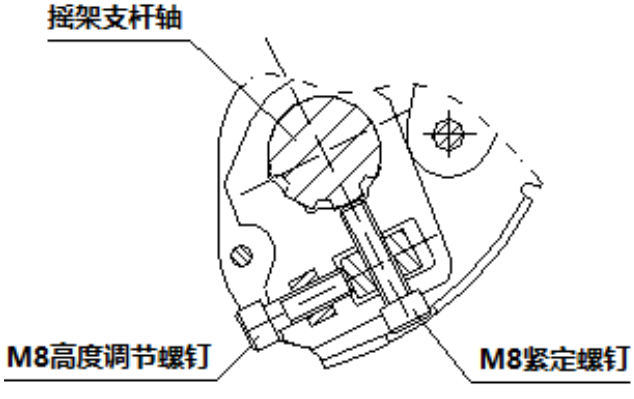


图 1

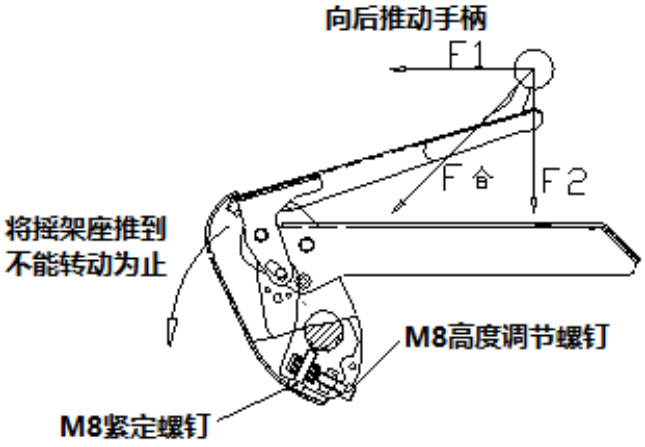


图 2

5. 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（YJ4-190-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 3）。

YJ4-190 型摇架隔距规调整公式（毫米）	YJ4-190×4 型摇架隔距规调整公式（毫米）
L1=229.5+a　　L2=229.5-h2-b L3=229.5-h 1	L1=231.5+a　　L2=231.5-f 2 L3=231.5-f 2-f 3-b　　L4=231.5-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

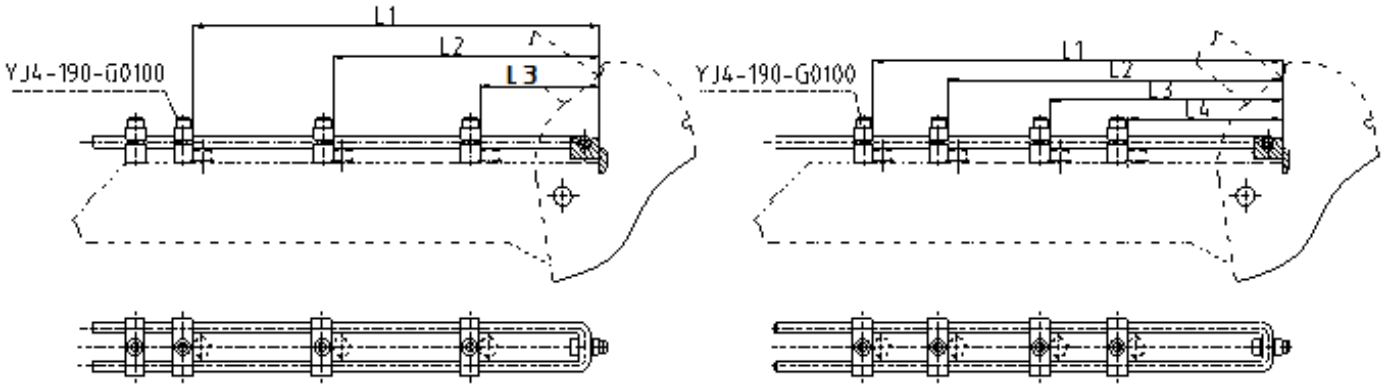


图 3

6. 压力档位调节

上罗拉的加压力可按所纺纤维品种的需要进行调节，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。调压块顶面涂颜色以区别上罗拉加压值的大小（图 4）。

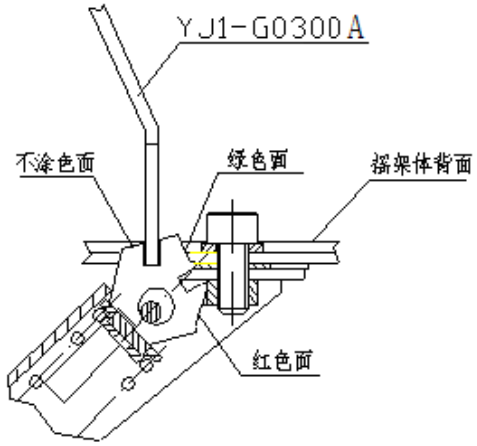


图 4　压力档位调压图

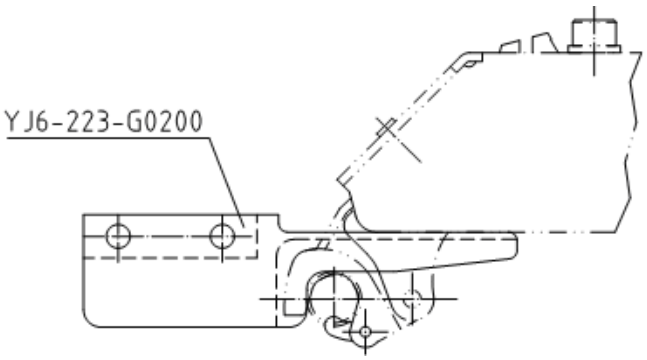


图 5　高度规正确插入图

7. 摇架工作高度的调整

调整好上罗拉隔距及纺纱工艺所需的各加压区压力档位后，用内六角扳手松开M8紧定螺钉（图2），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，勿强行压下，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后，再用摇架高度规（YJ6-223-G0200）测量摇架体两底边与加压鞍的相对距离，以高度规上部能与摇架体两边平行插入为准（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，并开车运转几分钟，再停车用高度规重新测量，以消除第一次调压后上、下罗拉的不平行造成的误差，保证摇架在正常工作位置上工作。

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，夹簧“咔”一响，上罗拉就卡入加压鞍了（图 6）。卸上罗拉时，双手握住上罗拉，用双手拇指轻轻向后推夹簧底部，上罗拉即可方便地卸下来了。特别注意：卸上罗拉不能用单手握持上罗拉一端，强行扳下上罗拉，这会造成加压鞍或夹簧变形，影响平行度。

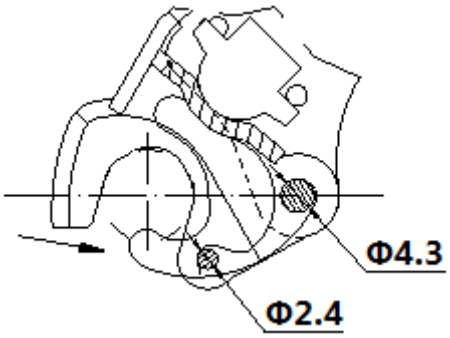


图 6　卸上罗拉时推夹簧底部用力方向

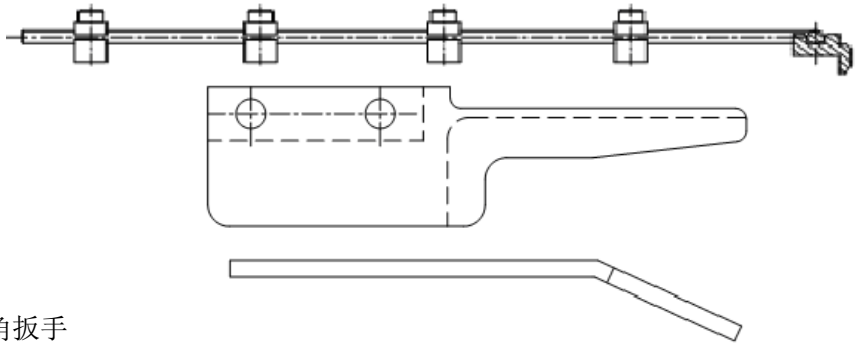
9. 摇架的安装工具

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 上罗拉隔距规　YJ4-190-G0100

9.2 高度规　YJ6-223-G0200

9.3 六角调压块扳手　YJ1-G0300A



9.4 标准工具 6×100 、5×90　内六角扳手

10. 注意事项

10.1 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。

10.2 易损件夹簧的装拆方法：首先确认好夹簧的安装方向，将夹簧小弯的一端套在加压鞍Φ2.4 销上，然后用简易工具（如螺丝刀）伸入夹簧的后端，把夹簧张开，用大拇指向下推，使夹簧后端套在加压鞍的Φ4.3 销上。拆卸夹簧正好是装夹簧的反过程。

11. 上皮圈销

11.1 上皮圈销是牵伸机构提高牵伸倍数，加强浮游纤维控制的重要部件，对上销的质量应给予定期检查和整形。

11.2 卸装上销时务必轻拿轻放，存放在专用容器内，切忌乱丢、乱扔或作为使用工具敲打，以致引起上销变形，建议每半年检查修正一次。

11.3 上销弹簧一般通过手感检查，若发现其压力差异较大或安装没有到位，应即时调整或调换。

11.4 上销修正内容有上销钳口对罗拉中心的垂直平行度和水平平行度，及回转架的握持开档尺寸，修正时均在其相应的专用工具及量具上进行。

12. 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　或右侧微信公众号

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：0736-7321693　7321132　7321333　7321846　传真：0736-7321935