经纬纺机 JINGWEI

YJ6系列摇架

安装使用指南

1. 产品介绍

YJ6 系列摇架是由 YJ6-223、YJ6-263 及 YJ6-263W 三种摇架组成，其用途为：YJ6-223 型摇架用于三罗拉双皮圈牵伸型式的毛纺细纱机，适纺纤维长度为 220 毫米以下的毛、化纤的纯纺和混纺；YJ6-263 型摇架用于三罗拉双皮圈牵伸型式的毛纺细纱机，适纺纤维长度为 260 毫米以下的麻、化纤的纯纺和混纺；YJ6-263W 型摇架用于三罗拉双皮圈牵伸型式的毛纺粗纱机，适纺纤维长度为 260 毫米以下的麻、化纤纯纺和混纺。

2. 结构特点

2.1 上罗拉各自单独加压，调整隔距后加压值不变。

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。

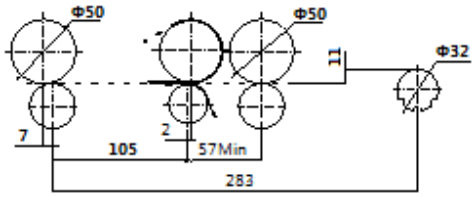
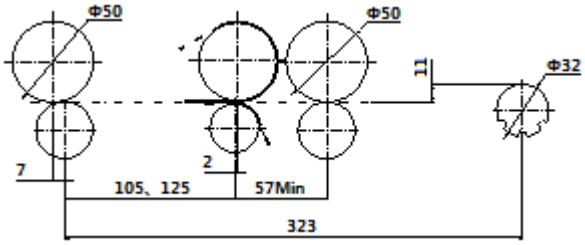
2.3 锁紧机构采用凸轮机构，加压、卸压轻便，锁紧可靠。

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 装有半释压机构，当摇架处于半释压状态时，中后罗拉没有压力，前上罗拉保持约有 50 牛顿负荷。

2.6 摇架掀起的定位角度为 33° 。

3. 技术特征

<table>
<tr><td colspan="2">摇架型号</td><td>YJ6-223</td><td>YJ6-263</td><td>YJ6-263W</td></tr>
<tr><td colspan="2">隔 距
(毫米)</td><td>
</td><td>
</td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="3">上罗拉加压值
（牛顿/两锭）</td><td>前</td><td>200、270、350</td><td>200、270、350</td><td>320、410、500</td></tr>
<tr><td>中</td><td>90、120、150</td><td>90、120、150</td><td>200、250、300</td></tr>
<tr><td>后</td><td>200、250、300</td><td>200、250、300</td><td>320、410、500</td></tr>
<tr><td rowspan="3">上罗拉直径
（毫米）</td><td>前</td><td colspan="3">Φ50</td></tr>
<tr><td>中</td><td colspan="3">Φ48</td></tr>
<tr><td>后</td><td colspan="3">Φ50</td></tr>
<tr><td rowspan="3">下罗拉直径
（毫米）</td><td>前</td><td colspan="3">Φ35</td></tr>
<tr><td>中</td><td colspan="3">Φ30</td></tr>
<tr><td>后</td><td colspan="3">Φ35</td></tr>
<tr><td colspan="2">罗拉握持部分尺寸
（毫米）</td><td colspan="3">前、后：Φ11×22 ； 中：Φ11×28</td></tr>
<tr><td colspan="2">配用上皮圈销长度（毫米）</td><td>纤维长度 皮圈销型号 皮圈工作长度
-200 SX6-7587 87
-200 SX6-7587A 87
-200 SX6-7587B 87
-200 SX6-6887 87
-200 SX6-8287 87</td><td>纤维长度 皮圈销型号 皮圈工作长度
-200 SX6-7587 87
-200 SX6-7587A 87
-200 SX6-7587B 87
-200 SX6-6887 87
-200 SX6-8287 87
-200 SX6-11087 87
-200 SX6-10087 87
-230 SX6-11092 92
-260 SX6-68106 106
-260 SX6-75106 106</td><td></td></tr>
</table>

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中心至前下罗拉中心距离（283 毫米或 323 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）。

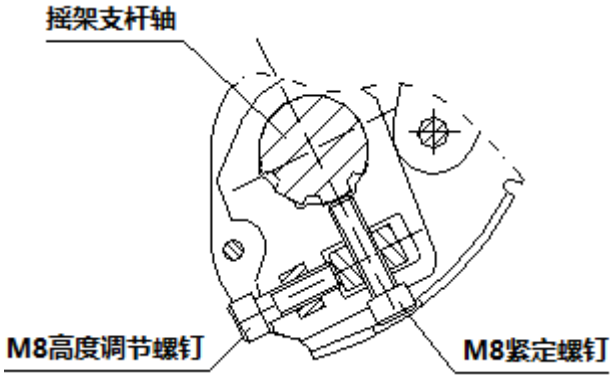


图 1

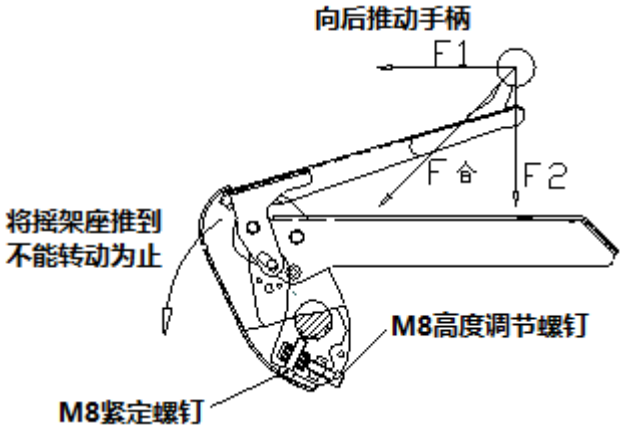


图 2

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（YJ6-$^{223}_{263}$-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）。

YJ6-223 型摇架隔距规调整公式（毫米）	YJ6-$^{223}_{263W}$型摇架隔距规调整公式（毫米）
L1=265.5+a　L2=263.5-h2-b　L3=263.5-h 1	L1=303.5+a　L2=303.5-h2-b　L3=303.5- h 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	

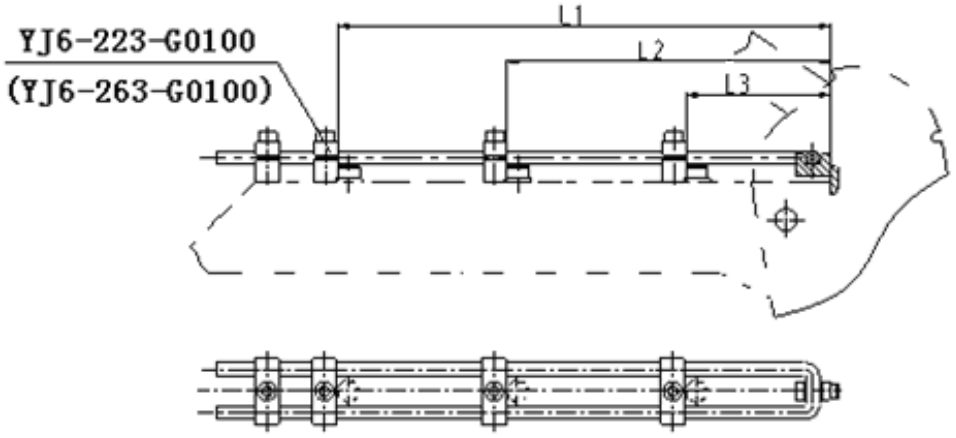


图 3

（YJ6-223 上罗拉隔距规为：YJ6-223-G0100　；　YJ6--$^{223}_{263W}$上罗拉隔距规为：YJ6-263-G0100）

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力值的大小（图 4）。

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工作。

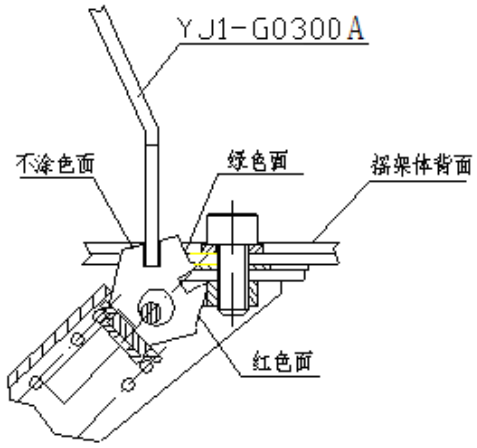


图 4　压力档位调压图

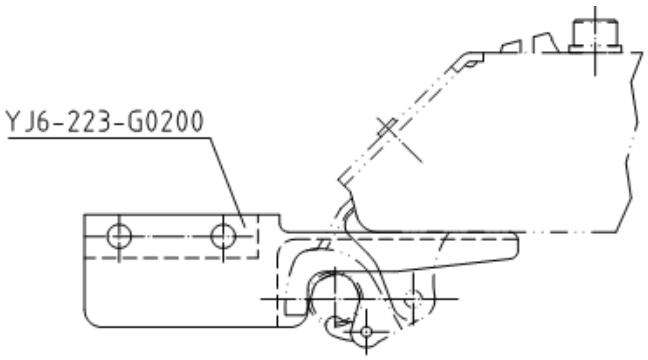
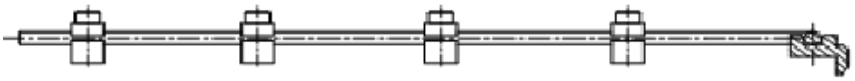


图 5　高度规正确插入图

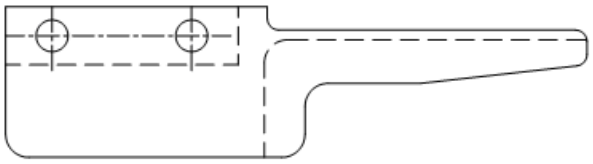
8. 摇架的安装工具

为达到最佳使用效果，建议（有偿）使用下列安装调整工具

8.1 上罗拉隔距规　YJ6-223-G0100



8.2 高度规　YJ6-223-G0200



8.3 六角调压块扳手　YJ1-G0300A



8.4 标准工具　6×100　5×90 内六角扳手

9. 摇架的部分释压

当停车时间较长时，可将摇架置于部分释压状态，能使中后罗拉没有压力前罗拉保持有 50 牛顿左右的压力，这样可以保证上罗拉胶辊不变形及重新开车时的纱线质量。

10. 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 4）。卸下上罗拉时，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，以免造成加压鞍和夹簧变形。

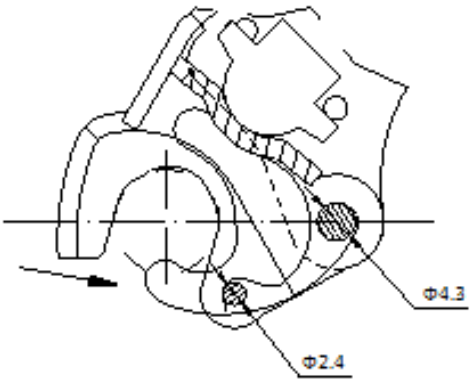


图 4　卸上罗拉时推夹簧底部用力方向

11. 注意事项

11.1 若发现支杆轴与摇架成形孔的配合有过盈现象，切忌用榔头敲击摇架或用锉刀修锉摇架成形孔，应对支杆轴几何尺寸进行检查和修正。

11.2 在调整隔距时，隔距一定要达到准确、一致。

11.3 本摇架的加压弹簧都经过强压处理，一般不会产生“压力衰退”现象，切忌随意调换弹簧。

11.4 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。

11.5 卸上罗拉不能用单手握持上罗拉一端强行扳下，以免造成加压鞍和夹簧变形影响精度。

11.6 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。

11.7 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。

12. 上皮圈销

12.1 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。

12.2 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。

12.3 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不到位，应即时调换或调整。

12.4 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。

13. 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