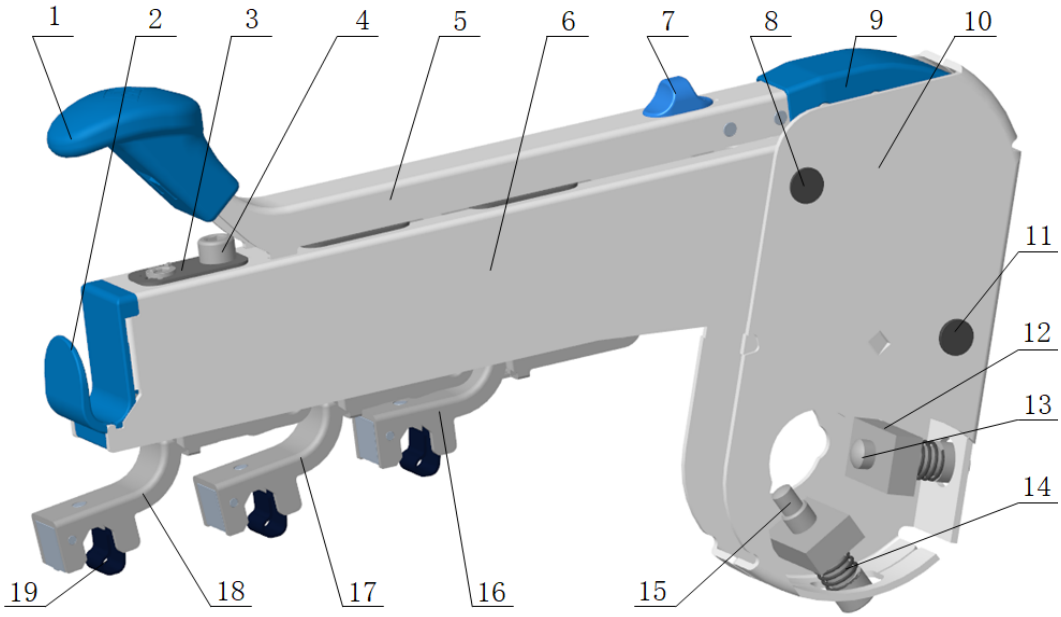
1．产品介绍

YJ200A/210A-125 系列摇架是常德经纬摇架科技有限公司在 YJ200/210 摇架基础上开发的**具备整体（套）半释压功能**的产品，适用于环锭细纱机普通纺和集聚（紧密）纺。YJ200A-125 系列为固定在带 V 型槽圆支杆上的摇架，是 YJ2、PK2025 等系列摇架的升级换代产品。YJ210A-125 系列为固定在六方管形支杆轴上的摇架，是国内气加压摇架的升级改造产品。两大系列均为平牵伸，适纺纤维长度 55mm 以下的纯纺与混纺。

2．结构特点

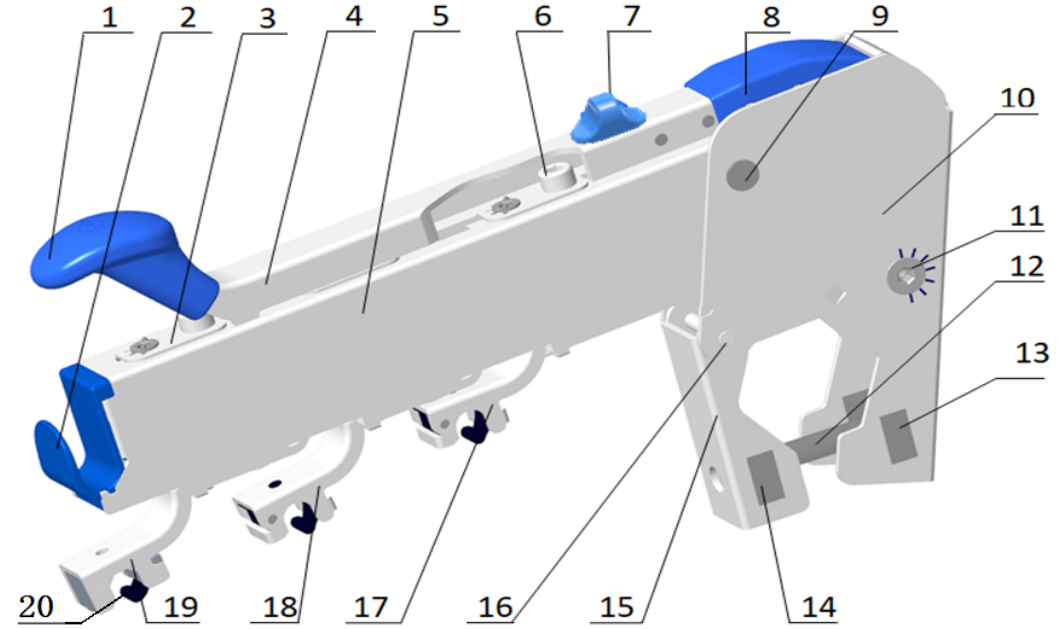
2.1 YJ200A-125摇架结构图，如图1。



1捏手　2绒辊架　3垫片　4螺钉　5手柄　6摇架体　7定位钩捏手　8摇架轴　9手柄盖　10摇架座　11锁紧片支销　12方块螺母　13固定螺钉　14防松弹簧　15调节螺钉　16后加压结合件　17中加压结合件　18前加压结合件　19(前)夹簧

图1 YJ200A-125摇架结构图

2.2 YJ210A-125摇架结构图，如图2。



1捏手　2绒辊架　3垫片　4手柄　5摇架体　6螺钉　7定位钩捏手　8手柄盖　9摇架轴　10摇架座　11偏心销　12固定螺钉　13方块　14方块螺母　15夹紧座　16夹紧座轴　17后加压结合件　18中加压结合件　19前加压结合件　20(前)夹簧

图2 YJ210A-125摇架结构图

3．技术特征

3.1 主要技术参数见表1

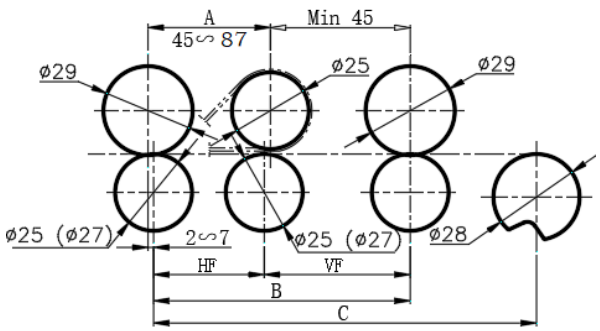
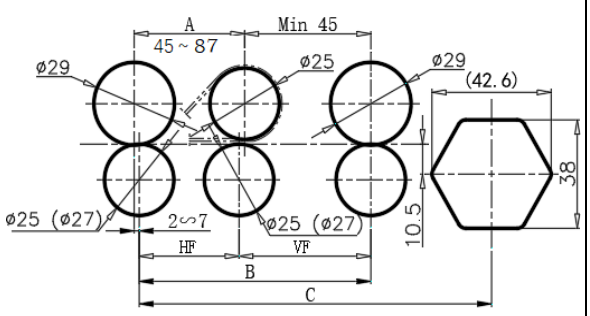
表1　（注：‘M’型摇架只有前区压力的区别，括号内压力为M型摇架压力）

主要技术指标 / 摇架型号	最大适纺纤维长度(mm)	前中上罗拉中心距A（mm）	前后下罗拉最大中心距B（mm）	支杆轴到前下罗拉中心距C（mm）	上罗拉加压值（牛顿/两锭）			上罗拉直径（mm）			掀起角度	上罗拉握持部分尺寸（mm）	主要配套上销
					前	中	后	前	中	后			
YJ200A-125(M)	55	45∽87	125	203	140(180)	100	100	Φ29	Φ25	Φ29	45°或60°	Φ9.5×16（H型摇架前区Φ12×16）	SX2-6833B SX2-6833E SX2-6839D SX2-6839E
YJ200A-125B					180(230)	125	125						
YJ200A-125TB					220(280)	150	150						
YJ200A-125H					260(330)	175	175						
YJ210A-125				210									
YJ210A-125B													
YJ210A-125M													

备注：普通环锭纺前、中、后推荐使用压力： 180（140）、125（100）、125（150）N；集聚(紧密)纺前、中、后推荐使用压力：220（180）、125（100）、125（150）N ； 括号外为主要推荐，括号内为次要推荐。

3.2 牵伸隔距图见表2

表2　（注：‘B’、‘TB’型摇架前区隔距固定不可调整，前冲为3mm）

摇架型号	YJ200A系列	YJ210A系列
牵伸隔距图（mm）		

4．安装与调整

4.1 摇架的安装

4.1.1 用摇架支杆定位规校准摇架支杆轴至前下罗拉的中心距YJ200A系列203毫米、YJ210A系列210毫米（见表1、表2），中心距也可根据自身工艺作少许变化，拧紧支杆座螺钉，固定支杆座。

4.1.2 安装YJ200A摇架时，将摇架调节螺钉和固定螺钉（见图1）退出几牙，使支杆轴能通过摇架成型孔，装上摇架，拧紧支杆轴固定螺钉。确定好摇架的左右位置，稍拧紧尾部的固定螺钉,装好上罗拉。

4.1.3 安装YJ210A摇架时，可先固定摇架支杆轴，抬起摇架手柄，使摇架处于刚性定位状态，打开夹紧座将摇架插入支杆轴，稍拧紧固定螺钉（见图2），使摇架在支杆轴上能左右移动，确定好左右位置，以不大于12Nm力矩拧紧固定螺钉,装好上罗拉。新机装配时，也可将同一根支杆轴上的摇架串在一起，与支杆轴同时放在支杆座上固定，确定好摇架左右位置，拧紧固定螺钉（12Nm）,装好上罗拉。

4.2 上罗拉隔距的调整

根据已定的下罗拉隔距，换算出上罗拉隔距规(YJ200-G0100)上的隔距尺寸L1、L2、L3(换算公式见**表3**)，并用卡尺调整好隔距规，掀起摇架成45°，将上罗拉隔距规放在摇架体顶面，隔距规上圆柱销插入摇架体背面圆孔中(见图3)，放松摇架上M6内六角螺钉，使螺钉头部紧靠隔距规定位块，拧紧M6内六角螺钉，这样各上罗拉隔距即调整完毕。**注意:在调整隔距时,要做到准确、一致**。

表 3　　上罗拉隔距L1、L2、L3推荐计算公式如下：（L2应以上、下销对齐为准，单位：毫米）

L1	157-HF-VF
L2	157-RH-HF　(155-HF)
L3	157+VH　（159）

注：HF为前中下罗拉中心距，VF为中后下罗拉中心距，VH为第一上罗拉对第一下罗拉的前冲量，RH为第二罗拉对第二下罗拉的后移量。**括号中的公式按前上罗拉前冲、中上罗拉后移各2计算。**L1、L2、L3的计算公式仅供参考。（对前上罗拉前冲量的估算，可用卡尺测量图4中的S尺寸，当尺寸为16时前冲为2，当尺寸为15时前冲为3。如要对前冲量进行精测，可使用YJ2-142-G0600前冲量精测工具。）

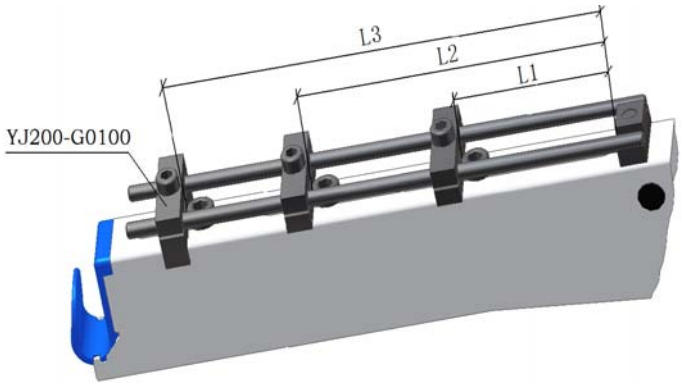
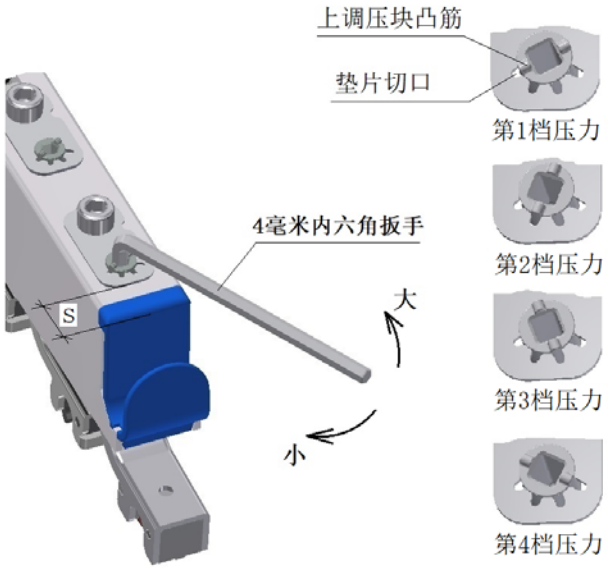


图4　前、中、后压力档位调节

图3上罗拉隔距调整



4.3 上罗拉加压力档位调节

前、中、后加压力每区均有四档（见表1），压力组合有64（4×4×4）种，按所纺品种和工艺的差异确定好不同的压力组合。各区压力档位调节方式相同，见图4左，将4毫米标准内六角扳手插入上调压块六方孔底部，顺时针调节时压力变小，反之变大，调好后保证上调压块上的凸筋与垫片切口对齐。图4右边为四档压力位置图，垫片切口越长表示压力越大，出厂时压力档位均在最小档（第1档），见图5。

特别注意：调节压力档位时，扳手必须插入至上调压块底部，保证其与上调压块的有效接触面积，以免损坏上调压块六方孔。调节时勿用力过猛，当压力调到最大档或最小档后只能回调。

为保证各区压力准确，请在选定（不确定时选推荐值）并调节好各区压力档位后进行下一步工作高度的调整。

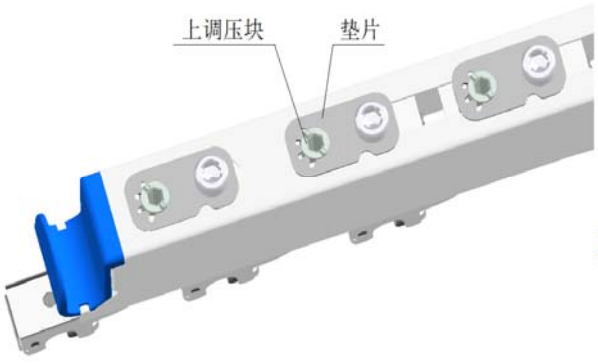


图5

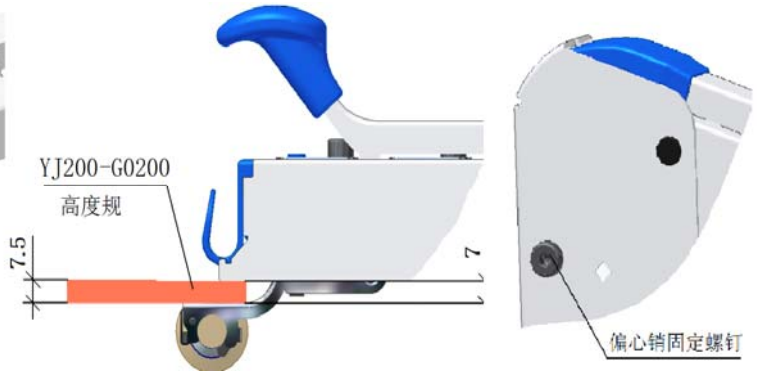


图6

4.4 摇架工作高度的调整

放下摇架，使上罗拉接触下罗拉。对于YJ200A系列摇架，松开摇架尾部的固定螺钉（图1），向后推手柄将摇架座推到不能转动为止，压下手柄，若感到压力较大时，勿强行压下，应拧松摇架尾部的调节螺钉，直到手柄能轻松压下，用摇架高度规(YJ200-G0200)测量摇架体端部底边与前加压杆的间隙，通过调整高度调节螺钉，使高度规7毫米端通过，7.5毫米端通不过，拧紧摇架固定螺钉，最后保证工作高度不变的情况下，再次稍拧紧调节螺钉，见图6左。对于YJ210A系列摇架，需先松开偏心销固定螺钉，见图6右，此时高度调整是通过转动偏心销来调节的（如图2），偏心销的转动范围在摇架座涂有刻线的

180°范围内，高度调好后必须拧紧偏心销固定螺钉。**（注意：摇架用于四罗拉集聚纺，且前区为集聚纺皮辊架时，高度规用YJ200-G0400，此高度规高度为5.5、6毫米。）。**

5．摇架半释压功能

细纱机长时间停车（如节假日放假），为防止上、下罗拉受压变形，此时需将摇架掀起至半释压状态，复工时恢复至工作状态，能有效保障纱线留头率，降低接头工作量。

摇架从工作状态调整至半释压状态，见图7（左），第①步将定位钩捏手拨到前上方位置，第②步掀起手柄15°，此时摇架处于半释压状态，见图7（右）。再次开机纺纱时，压下手柄(见③)将定位钩捏手拨回（见④），摇架即处于工作状态。

注意：摇架处于半释压状态时，不可强行掀起摇架，否则会造成手柄变形损坏。

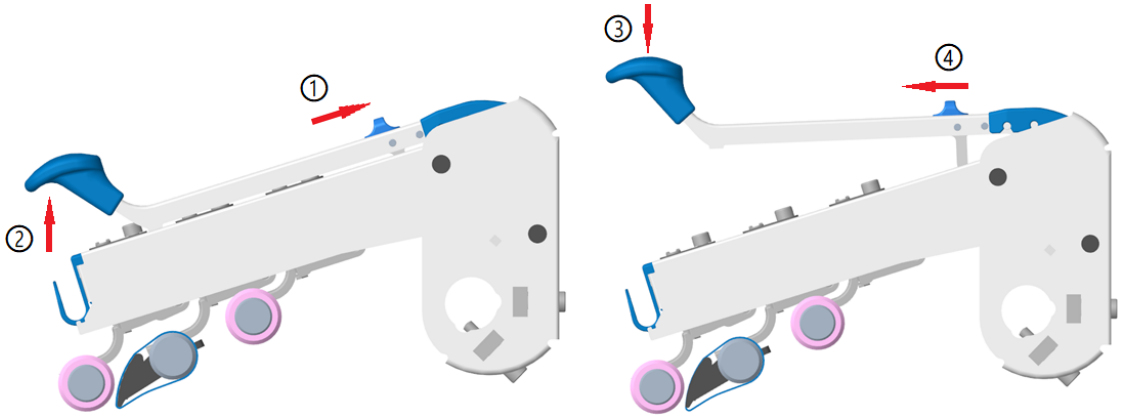


图7 摇架工作状态与半释压状态切换图

6．摇架安装工具

为使摇架达到最佳使用效果，建议您使用以下安装调整工具（特殊订购）。

6.1 上罗拉隔距规 YJ200-G0100 (见图8)

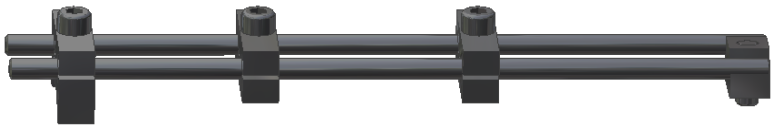


图8



图9

6.2 摇架高度规 YJ200-G0200 (见图9上)

YJ200-G0400 (见图9中，四罗拉集聚纺专用)

YJ200-145H-G0100 (见图9下，三罗拉集聚纺专用)

6.3 标准工具 4、5、6毫米标准内六角扳手（自备）

7．注意事项 （您一定要注意）

注意

7.1 安装、卸下摇架须轻拿轻放，不能随意倒、泼在地上，以免损坏零件和整体精度。

7.2 摇架安装在支杆轴上后，工作高度未调整之前不要强行压下摇架，以免高度过低损坏夹簧或手柄。

7.3 安装YJ210A摇架时拧紧固定螺钉12（见图2）禁止使用大扭矩电动扳手，以免扭力过大损坏摇架。

8．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/T 92036-2017《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