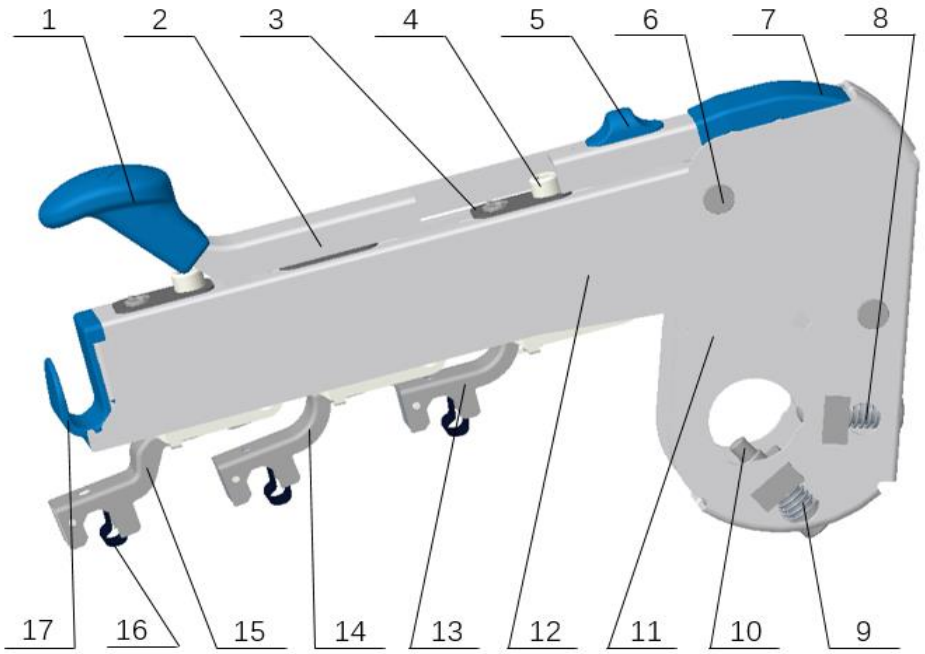
1．产品介绍

YJ200A-145C 摇架是常德经纬摇架科技有限公司在 YJ200 摇架基础上开发的新一代细纱弹簧摇架，适用于环锭细纱机的普通纺和集聚（紧密）纺，同时具有单套整体半释压功能，固定在带 V 型槽的圆支杆上，是 YJ2、PK220、PK225、PK2025 等系列摇架的升级换代产品。纺纱型式为直线（平）牵伸，适纺纤维长度 65mm 以下的纯纺与混纺，直线牵伸采用单区牵伸时，可纺纤维长度达 125mm。

2．结构特点

2.1 YJ200A-145C摇架结构图，如图1。



1捏手　2手柄　3垫片　4螺钉　5定位钩捏手　6摇架轴　7手柄盖　8固定螺钉　9防松弹簧　10调节螺钉
11摇架座　12摇架体　13后加压结合件　14中加压结合件　15前加压结合件　16夹簧　17绒辊架

图1 YJ200A-145C摇架结构图

3．技术特征

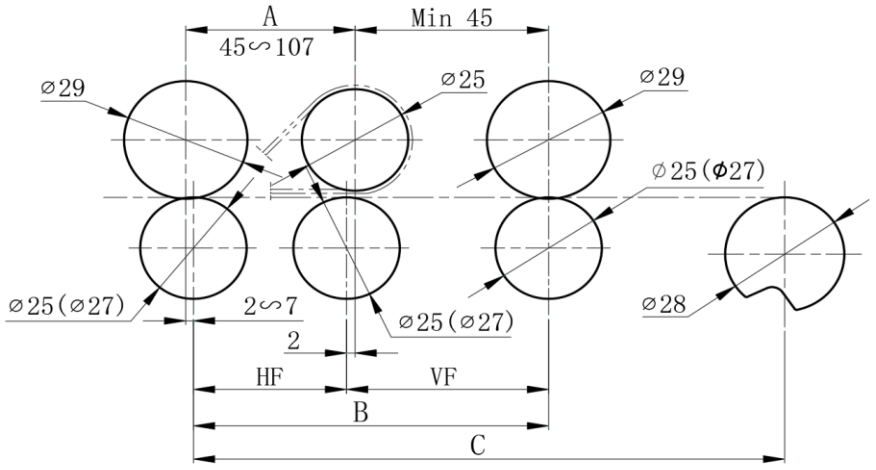
3.1 主要技术参数见表1

表1

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-145C	65	45~107	145	203	140 180 220 260	100 125 150 175	100 125 150 175	Φ29	Φ25	Φ29	45°或60°	Φ9.5×16	SX2-6833B SX2-6833E SX2-6839D SX2-6839E …
备注：普通环锭纺前、中、后推荐使用压力：180（140）、125（100）、150（125）N； 集聚纺前、中、后推荐使用压力：　220（260）、125（100）、150（125）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

隔距 / 支杆	直 线 牵 伸 图（mm）
V形槽圆支杆	

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203毫米（见表1），中心距也可根据自身工艺作少许变化，拧紧支杆座下螺钉，固定支杆座。

4.1.2 安装摇架时，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，装上摇架放在支杆座上，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,装上上罗拉。

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°状态，拧松摇架上M6内六角螺钉，将加压结合件向后移，保证隔距规能顺利放入，然后将上罗拉隔距规安放在摇架体顶面上，隔距规上圆柱销插入摇架体背面圆孔中(见图2)，使螺钉头部紧靠上罗拉隔距规定位块，拧紧M6内六角螺钉，拧紧时锁紧力矩最大为8N.m，各上罗拉隔距即调整完毕。**注意:在调整隔距时,要做到一致。**

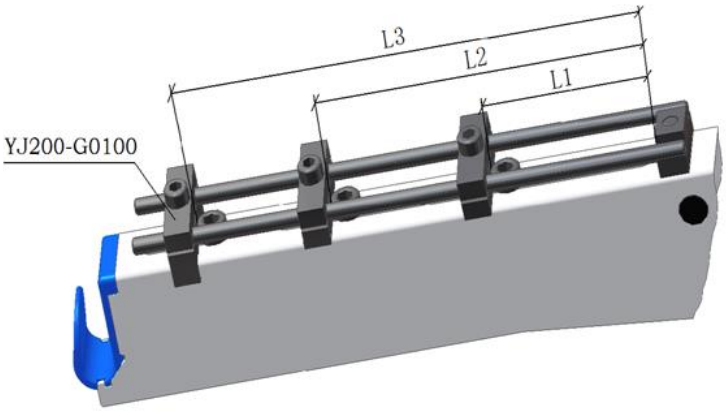


图2　上罗拉隔距调整

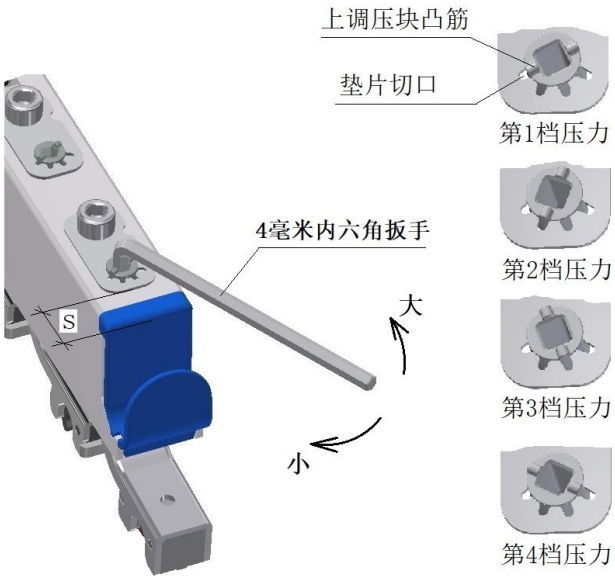


图3　前、中、后压力档位调节

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）

	YJ200A-145C
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3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。）	

4.3 上罗拉加压力档位调节

前、中、后加压力每一区均有四档，见表1，按所纺品种和工艺的需要，前、中、后压力组合有64（4×4×4）种。各加压区压力档位调节方式相同，见图3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，调节好后保证上调压块上的凸筋与垫片切口对齐，图3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4。

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。

为保证各加压区压力准确，请在选定并调节好各加压区压力档位后进行下一步摇架工作高度的调整。

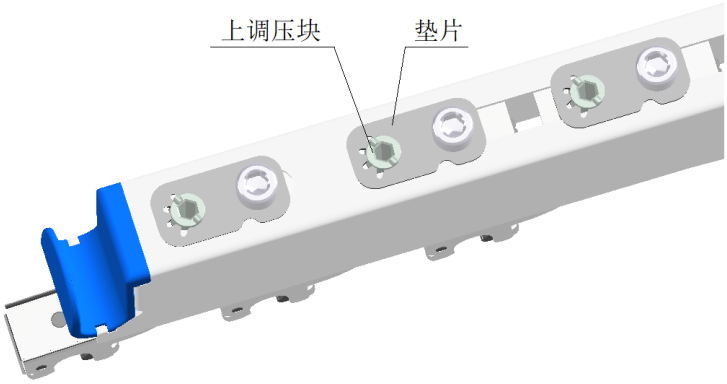


图4

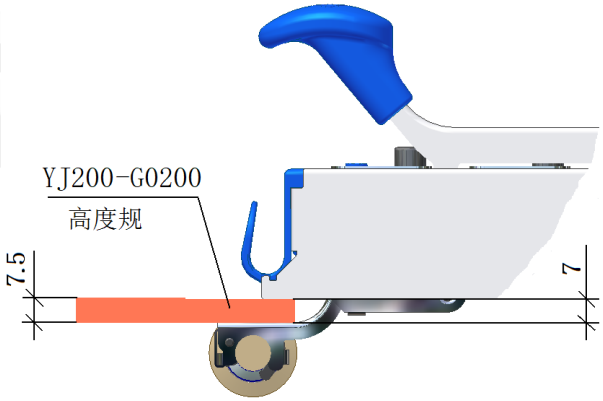


图5

4.4 摇架工作高度的调整

放下摇架使上罗拉接触下罗拉，松开摇架尾部的固定螺钉（见图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，切勿强行压下，应拧松摇架尾部的高度调节螺钉，直到手柄能轻松压下后，再用摇架高度规测量摇架体端部底边与前加压杆的间隙，同时调整高度调节螺钉，使高度规通端端通过，止端通不过，见图5，拧紧摇架固定螺钉，锁紧力矩最大为12N.m。**（注意：**

①用于普通环锭纺，高度规YJ200-G0200，此高度规高度为7、7.5毫米；

②用于四罗拉集聚纺，且前区为集聚纺皮辊架时，高度规YJ200-G0400，此高度规高度为5.5、6毫米；

③用于三罗拉集聚纺，且前区为集聚纺皮辊架时，高度规YJ200-145H-G0100从侧面插入检测，此高度规高度为3、3.5毫米）。

摇架高度初调后，须同时压下整台车的摇架，由于支杆轴和下罗拉受力变形，会使摇架工作高度增大，即可能大于高度规通端尺寸，必须重新进行高度调整，调好后将摇架加压开车运转几分钟，再停车复

查摇架工作高度，若有变化则按前述方法再次校调。）

5．摇架半释压功能调节

主机长时间停止工作，如节假日放假，为防止上、下罗拉长时间受摇架静态加压而导致变形，此时需将摇架掀起至半释压状态，再次开机工作时，将摇架恢复至工作状态，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6（左），第1步将定位钩捏手向前拨到位（参照摇架），第2步掀起手柄15°，此时摇架处于半释压状态（红色指示）。再次开机纺纱时，压下手柄同时将定位钩捏手向后拨到位（参照摇架），摇架即处于工作状态，见图6（右）。

注意：摇架处于半释压状态时，不可强行掀起摇架，否则会造成摇架零件变形损坏。

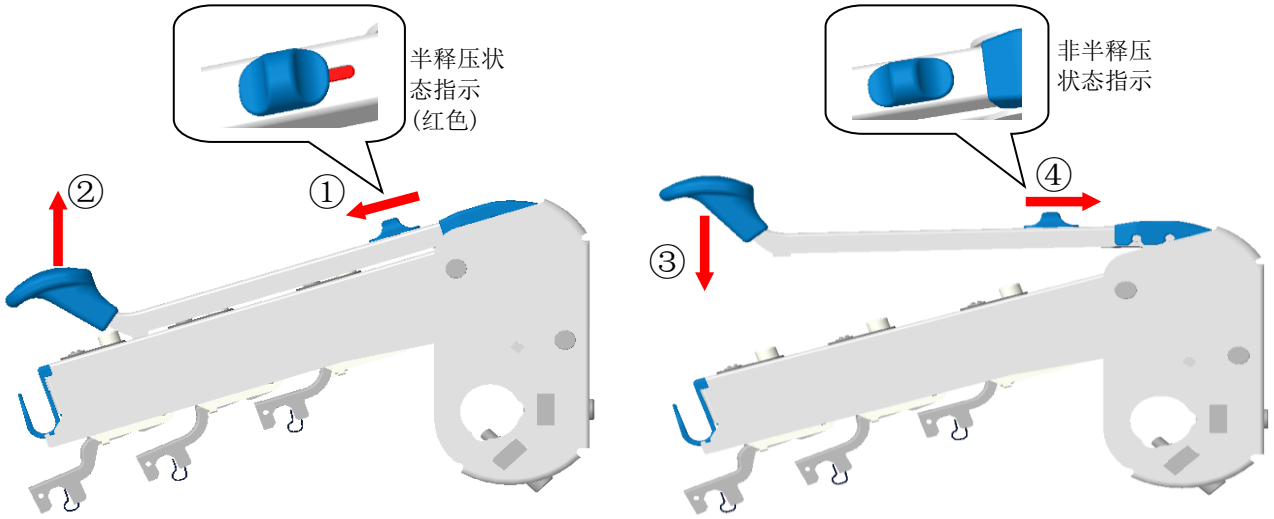


图6 摇架工作状态与半释压状态切换图

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7）

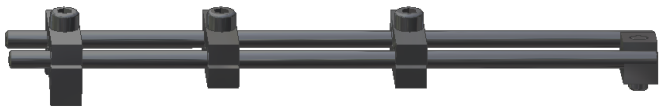
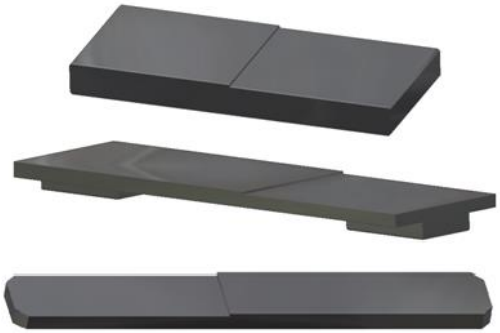


图7



6.2 摇架高度规 YJ200-G0200（见图8上）

YJ200-G0400（见图8中，四罗拉集聚纺专用）

YJ200-145H-G0100（见图8下，三罗拉集聚纺专用）

图8

6.3 标准工具 4、5、6毫米标准内六角扳手（自备）

注意

7．注意事项 （您一定要注意）

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 摇架安装好后，未装上罗拉（皮辊）不要强行压下摇架，以免高度过低损坏夹簧或握持爪。

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/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