



本栏目由

宝翔针织机械有限公司

特约刊登

大圆机使用维修知识讲座 (之四十一)

本刊特别提供



读者提问

筒径 864 mm(34")、机号 24 针/25.4 mm 的 72 F 双面机在开机过程中,突然停止转动。拆卸下三角和针筒,结果还是无法转动,请问是什么原因?出故障前几日机器有些抖动。



专家回答

之前遇到过类似的问题,主要是由于长时间使用,大盘齿轮槽太脏,齿轮被油污吸附,因此无法转动。可以将大盘抬起来,清理大盘齿轮槽,再把大盘的接触面用细砂纸打磨一下,然后重新安装即可。除去油污外,飞花也有可能进入齿轮中,沉积在废油槽内,阻碍齿轮的转动。



读者提问

电脑提花针织机产生错花、乱花的原因是什么?



专家回答

如果不考虑特殊组织带来的特殊情况,只考虑出针不正确导致的错花和乱花情况,则主要有以下可能。

a. 选针器与大圆机本身的同步程度不佳,会导致整盘无规律乱花,此时重新调整机器的参数即可。

b. 选针器压提花片的深度不够,会导致横向乱花。中间针被提花片连动压入,若中间针被压下程度不够,最终中间针依然被挺针三角挺起进行编织,此时会出现特定路数花型错乱,乱花呈横向。

c. 提花片的异常磨损(挺针片或接针片均有雷同现象),会导致竖向乱花。

d. 织机装配设计问题,导致整体花型错乱,此问题比较少见。

e. 复位三角或挺针三角轨道设计或加工问题,导致特定路数乱花。在三角被磨损后或装配设计存在问题的情况下会出现。

f. 选针点(选针器将提花片压入针筒最深时的位置)相对于挺针三角,两者过于靠近,导致乱花。中间针没有完成选针动作(被提花片连动压入)就已经进入挺针三角轨道,导致乱花,通常为整盘横向乱花。

g. 选针器与提花片片踵的装配位置配合差,导致乱花。例如选针器在刀头抬起时本不应压到提花片,但却因为选针器安装位置偏低导致压到了提花片,从而出现特定路数乱花。