



大圆机使用维修知识讲座 (之四十五)

本刊特别提供



读者提问

大圆机安装针盘与针筒三角座时需要注意哪些问题?



专家回答

安装三角座时首先要对每一块三角座与针筒(针盘)之间的间隙进行仔细检查(尤其是更换针筒之后),并且要在安装三角座时对号入座,以免由于个别三角座与针筒(针盘)之间的间隙过小,导致生产时发生机械故障。

针筒(针盘)与三角的间隙调整方法为:

a. 针盘与三角的间隙调整

如图1所示,首先将中仁上端面均分6处A的螺母、螺钉及中仁上端外圆均分3处B的螺母、螺钉拧松,然后,一边拧入A处的螺钉,一边同时用塞尺检查针盘与三角的间隙,使之在0.10~0.20 mm,并要求各处的间隙不匀度 ≤ 0.05 mm。之后,先拧紧6处A的锁紧螺母,再分别拧紧3处B的螺钉、螺母,随后复查6处间隙,如有变动,反复进行上述调整,直到间隙合格为止。

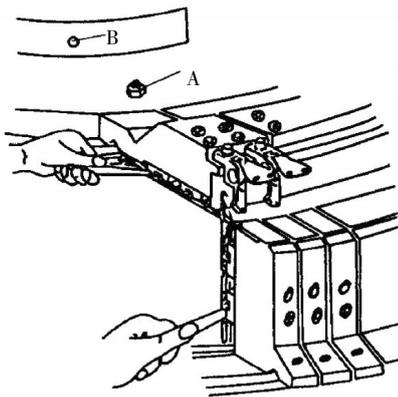


图1 针盘(针筒)与三角的间隙调整

b. 针筒与三角的间隙调整

测量方法及精度要求和“针盘与三角的间隙调整”相同。其间隙调整,通过校圆三角座底圈的三角堆定位止口圆,使其对钢丝跑道中心的径向跳动 ≤ 0.03 mm来实现。机器出厂前已调好,打上了定位销。如果由于其他原因,使该装配精度有变化,则可以重新校正止口圆,以保证针筒与三角的间隙精度。