



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 (之四十八)

本刊特别提供



读者提问

织机三角斜向压针技术有哪些特点? 下三角调节旋钮一体调节和每块单独调节各有什么特点?



专家回答

织机三角斜向调节压针技术是指调整三角压针深度时,三角压针点不是通常的高低竖直运动而是沿着针头运动方向保持一定角度的斜向高低运动。它的主要优点是:当坯布组织较薄或较厚,压针三角调节量较大时仍能保证纱线的喂入角度不变,不用通过对导纱器的位置进行调整来保证纱线的喂入角度不变;由于压针三角和挺针三角分成不同的两块,调整压针时挺针高度不发生变化,因此织机在调整变换组织时更加容易,使得出现花针、漏针等疵点的机率大大减少。

织机下三角调节旋钮一体调节和每块单独调节包括两种情况:

a. 一体调节可使各针道的压针量保持一致,线圈一致性好。而同一路三角调节旋钮每针道单独调节比较灵活,尤其是调试一些比较特殊的坯布组织,各针道要求压针量不一致时可以进行分别调整,但这要求调节机构的精度高,刻度值准确,否则当要回调到各针道压针量一致的状态时就非常棘手。

b. 还有一种三角调节旋钮一体调节叫统一压针的技术,挺针三角和压针三角制成分开的两块,每路每个针道都有挺针三角而只有一个压针三角对每个针道的织针进行统一压针。使用双针踵织针,一个针踵负责挺针,一个针踵负责压针,其压针一致性非常好。线圈经统一压针成圈后,均匀一致,布面平整纹路清晰。



读者提问

双面织机导纱器单独调节和整体调节各有什么特点?



专家回答

双面织机导纱器一般有单独调节和整体调节两种安装方式,它们有各自的特点。

单独调节的导纱器一般都安装在上针盘三角座上,高低左右都可以移动调整,当编织一些较为特殊织物时导纱器的位置可进行灵活调整,而且这种安装方式对三角的等分精度要求可适当放宽。但导纱器要逐个调整,不便捷,较为繁琐。

整体调节的导纱器一般都安装在上针盘三角座上的金属圆环上,各路导纱器之间的距离是固定的,只可进行高低调整(一般是不动的),左右调整是通过旋转金属环整体进行。这种整体调节导纱器的方式便捷快速,但对织机的机加工精度有较高要求。如三角等分精度及对应导纱器在金属环上的等分精度要高,安装导纱器的金属环同心度要高。