

<<牵伸加压摇架的结构分析与使用>>

图书基本信息

书名：<<牵伸加压摇架的结构分析与使用>>

13位ISBN编号：9787506457972

10位ISBN编号：7506457970

出版时间：2009-12

出版时间：中国纺织出版社

作者：唐文辉

页数：218

字数：221000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<牵伸加压摇架的结构分析与使用>>

### 前言

自2000年以来,我国棉纺织工业得到快速发展。

到2007年,我国棉纺环锭细纱已达9900万锭,占世界首位,环锭细纱机量大面广,对我国纺织工业的发展起着重要作用。

我国不仅是棉纱生产大国,也是环锭细纱机制造大国。

随着现代科学技术的迅速发展,我国环锭细纱机制造水平不断提高,作为环锭细纱机的关键专件——牵伸加压摇架,对环锭细纱机的质量水平起着决定性作用。

加压摇架在现代纺织机械牵伸装置中得到广泛采用,现代纺织机械牵伸装置也以加压摇架为主要特征。

我国生产牵伸加压摇架起源于20世纪60年代中期,随着环锭细纱机生产量的迅速扩大,生产牵伸加压摇架的能力也相应迅速扩大,生产公司已多达二十多家。

常德纺织机械有限公司是全国最大的纺纱牵伸加压摇架生产基地,也是当今世界最大的纺纱牵伸加压摇架生产基地。

其生产的棉、毛、麻、绢等细纱机和粗纱机的各类牵伸加压摇架,品种和数量已超过国外生产牵伸加压摇架最早、最大的oerlikon集团(Texpats)。

为适应纺织机械牵伸装置现代化发展的需要,编著者在长期从事环锭细纱科学研究和生产实践的基础上,结合对国内外牵伸加压摇架资料的调研,编著了本书,期望对广大纺纱工作者有所裨益。

本书由唐文辉、徐平、苏馨逸和王台珍编著,李学成和杨宏君参加本书第七章部分内容的编写。

在编著过程中,得到北京联合大学邢声远教授、湖南常德纺织机械有限公司、山东日照裕华纺织机械有限公司、江苏常州同和纺织机械有限公司、浙江台州恒生纺织机械有限公司、四川成发航空科技股份有限公司、江苏张家港双帆纺织机械有限公司、江苏张家港光大纺织机械有限公司、江苏昆山景丰机械有限公司、上海光望达数字仪器仪表有限公司、合肥鹏通电子科技有限公司、瑞士Rieter纺织机械有限公司、德国Suessen纺织机械有限公司和oerlikon纺织机械集团的大力支持与协助,在此表示诚挚的感谢。

由于编著者水平有限,书中可能存在缺点或错误,请广大读者批评指正。

## <<牵伸加压摇架的结构分析与使用>>

### 内容概要

本书全面系统地介绍了国内外圆柱螺旋弹簧加压摇架、板簧加压摇架、整体气囊杠杆式气加压摇架和独立气囊直压式气加压摇架的品种、系列、形式、规格和技术特征，并按压力源、加压元件、加压组件、锁紧组件、紧固机构和气路系统，对各种牵伸加压摇架进行结构性能分析。

也介绍了牵伸加压摇架的检测、行业标准和各种牵伸加压摇架的安装、调整和使用。

本书可供纺织工程技术人员、纺织机械专业技术人员、科研设计人员及纺织院校师生阅读参考。

## &lt;&lt;牵伸加压摇架的结构分析与使用&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 总述 第一节 加压机构概述 一、重力加压 二、磁性加压 三、弹簧加压 四、气加压 第二节 牵伸加压摇架的发展历程 一、国外牵伸加压摇架 二、国内牵伸加压摇架 第三节 牵伸加压摇架的要求与分类 一、牵伸加压摇架的基本要求 二、牵伸加压摇架的分类 第四节 牵伸加压摇架的结构分析 一、加压元件 二、加压组件 三、锁紧机构 四、摇架的紧固和高低调节 五、气路系统

第二章 圆柱螺旋弹簧加压摇架 第一节 杠杆式圆柱螺旋弹簧加压摇架 一、国产YJ2系列棉型细纱机用圆柱螺旋弹簧加压摇架 二、YJ2系列棉型细纱机用圆柱螺旋弹簧加压摇架 三、PK系列棉型细纱机用圆柱螺旋弹簧加压摇架 四、国产YJ20系列棉型细纱机用圆柱螺旋弹簧加压摇架 五、国产YJ系列棉型紧密纺细纱机用圆柱螺旋弹簧加压摇架 第二节 非杠杆式圆柱螺旋弹簧加压摇架 一、国产YJ1系列圆柱螺旋弹簧加压摇架 二、国产YJ1系列棉型纺纱机用圆柱螺旋弹簧加压摇架 三、国产YJ4系列棉型粗纱机用圆柱螺旋弹簧加压摇架 四、国产YJ6系列毛、麻、绢纺纺纱机用圆柱螺旋弹簧加压摇架 五、国产YJ7系列毛、麻、绢纺粗纱机用圆柱螺旋弹簧加压摇架 六、PK系列棉型粗纱机用圆柱螺旋弹簧加压摇架 七、PK系列毛型细纱机用圆柱螺旋弹簧加压摇架 八、国产并条机用圆柱螺旋弹簧加压摇架

第三章 板簧加压摇架 第一节 Suessen板簧加压摇架的技术进步和发展 第二节 HP-A系列板簧加压摇架 一、HP-A310 / 320型棉型细纱机用板簧加压摇架 二、HP-A410型棉型三罗拉粗纱机用板簧加压摇架 三、HP-A410型棉型四罗拉粗纱机用板簧加压摇架 四、HP-A510型毛型细纱机用板簧加压摇架 第三节 HP-GX系列板簧加压摇架 一、HP-GX3010型棉型细纱机用板簧加压摇架 二、HP-GX4010型棉型三罗拉粗纱机用板簧加压摇架 三、HP-GX4010型棉型四罗拉粗纱机用板簧加压摇架 四、HP-GX5010型毛型细纱机用板簧加压摇架 五、HP-GX系列板簧加压摇架的结构特点 第四节 国产棉型细纱机用板簧加压摇架 一、YJ3系列棉型细纱机用板簧加压摇架 二、YJB系列棉型细纱机用板簧加压摇架

第四章 独立气囊直压式气加压摇架 第一节 PK系列独立气囊直压式气加压摇架 一、PK3000系列棉型细纱机用独立气囊直压式气加压摇架 二、PK5000系列棉型粗纱机用独立气囊直压式气加压摇架 三、PK6000系列毛型细纱机用独立气囊直压式气加压摇架 第二节 国产独立气囊直压式气加压摇架 一、QYJ200-160型棉型细纱机用独立气囊直压式气加压摇架 二、QYJ20-155型棉型细纱机用独立气囊直压式气加压摇架 三、QYJ140-190型棉型粗纱机用独立气囊直压式气加压摇架 四、QYJ140-190 × 4型棉型四罗拉粗纱机用独立气囊直压式气加压摇架 五、QY190 × 4型棉型四罗拉粗纱机用独立气囊直压式气加压摇架 第三节 国产气缸直压式气加压摇架 一、气缸直压式气加压摇架结构 二、加压原理 三、气路系统 四、输入气压压强与胶辊压力

第五章 整体气囊杠杆式气加压摇架 第一节 Rieter整体气囊杠杆式气加压摇架 一、Rieter细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 二、Rieter粗纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 第二节 INA-DA2122P型整体气囊杠杆式气加压摇架 一、INA-V型牵伸装置 二、INA-DA2122P型整体气囊杠杆式气加压摇架 第三节 国产整体气囊杠杆式气加压摇架 一、QYJ30-125V型棉型细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 二、QYJ30-125VE型棉型紧密纺细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 三、YJ30-125VH型棉型紧密纺细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 四、QYJ30-145型棉型细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 五、QGV-145型、QGVR-145型棉型细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 六、QGP-32型、QGPR-132型棉型细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 七、SDDA2122 : PH型棉型细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 八、SDDA2122PLE型棉型细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 九、QYJV-148H型棉型细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 十、QYJ-135H型棉型细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 十一、YJQ-145VB型、YJQ-128P 型棉型细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 十二、QYJ-142G型棉型细纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 十三、SDDA2183PL型棉型粗纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 十四、SDDA2183PL × 4型棉型粗纱机用整体气囊杠杆式气加压摇架 十五、国产整体气囊杠杆式气加压摇架的技术进步

第六章 牵伸加压摇架的检测与行业标准 第一节 牵伸加压摇架的检测 一、前胶辊轴线与前罗拉轴线的平行度 二、前胶辊轴线与中上罗拉轴线的平行度 三、摇架侧面对摇架支撑轴线的垂直度 四、摇架卸压力的测量 五、摇架体高度的测量 六、胶辊压力的测量 第二节 牵伸加压摇架的行业标准 一、弹簧加压摇架的行业标准 二、气加压摇架的行业标准

第七章 牵伸加压摇架的安装与调整 第一节 YJ2-142C型、YJ2-142型圆柱螺旋弹簧加压摇架的安装与调整 一、摇架的安装 二、

## <<牵伸加压摇架的结构分析与使用>>

摇架的调整 三、摇架的操作与使用 第二节 YJB-145型板簧加压摇架的安装与调整 一、摇架的安装  
二、摇架的调整 第三节 HP-GX 3010型板簧加压摇架的安装与调整 一、摇架的安装 二、摇架的  
调整、 第四节 QYJ200-160型独立气囊直压式气加压摇架的安装与调整 一、摇架的安装 二、摇架的  
调整 三、摇架的操作与使用 第五节 整体气囊杠杆式气加压摇架的安装与调整 一、摇架的安装与  
调整 二、摇架载荷（压力）的调整 三、QYJ30系列摇架载荷（压力）的调整参考文献

## <<牵伸加压摇架的结构分析与使用>>

### 章节摘录

插图：加压机构是牵伸装置的重要组成部分，它的基本作用是对牵伸罗拉施压，使罗拉钳口有效地握持纱条，保证牵伸过程顺利进行。

加压机构质量的优劣，对在牵伸过程中能否有效地握持牵伸纱条，控制纤维进行牵伸，牵伸后纱条均匀度的好坏，以及保全、保养、设备维护工作都有密切关系。

现代牵伸装置的发展是与加压机构采用新型加压元件、加压机构创新分不开的。

生产上对加压机构的要求是加压可靠、稳定，并能按工艺要求调节；操作上要求加压、卸压简便，保养维修工作量少。

加压机构按压力源性质划分，有重力加压、磁性加压、弹簧加压和气加压四大类。

一、重力加压在国产旧式纺纱机上，普遍采用重力加压，包括重锤自重加压与重锤杠杆加压等形式。

重锤杠杆加压是利用杠杆来调节加压量的。

重力加压的优点是机构简单，压力比较稳定，调整与维护方便；缺点是机构、机身笨重，体积大，耗费金属材料多，尤其是增压潜力低，给继续增大压力带来困难，不能满足现代牵伸工艺发展的要求。

因此：在现代纺纱机牵伸装置中已不采用。

二、磁性加压在国产旧式细纱机牵伸装置上，后上罗拉曾采用磁性加压（磁性大铁辊）。

它的结构如图1-1所示，中间为钕铁氧化磁体，两边为铸铁极片，依靠硬铝双头螺栓（芯棒）连接，两端压有尼龙短轴。

磁性加压是利用磁体产生的磁力线通过极片，在上、下罗拉间构成闭合磁回路，相互吸引产生压力，使上、下罗拉间起到加压的效果。

磁力是一种内力，仅存在于每一对加压组件的内部，罗拉所承受的载荷仅仅是上罗拉的自重，这是磁性加压的独特优点。

磁性加压与其他加压形式利用外加负载截然不同。

<<牵伸加压摇架的结构分析与使用>>

编辑推荐

《牵伸加压摇架的结构分析与使用》：纺织新技术书库

<<牵伸加压摇架的结构分析与使用>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>