

自络常见故障与排除方法

络筒作为纺纱的最后一道工序和织造的首道工序，起着承上启下的“桥梁”作用，因而在纺织领域中占有重要的地位。在络筒机出现故障时，应当依据主次因素，找出故障出现的原因及解决办法。

管纱库不转

在正常络纱时，管纱退绕完毕，中探纱装置检测判别并发出信号，驱动传动机构将插纱锭座移向空管输送带并把空纱管踢入输送带。步进电动机通过传动杆使棘轮转动一齿，管纱库转动一定角度，将满纱补入插纱锭座，然后插纱锭座移回到工作位置。

由于棘轮部位被棉绒或回丝缠绕堵塞，使棘爪无法驱使棘轮转动，因此出现纱库不转的故障。只要将纱库零部件拆下，把棉绒或回丝清除即可恢复正常。在每周用压缩空气做清洁工作时，只要清洁到位便可防止该故障发生。

管纱频繁被换管装置退下

此故障是由中探纱装置表面受污，失灵造成的。只要将检测表面部分擦干净即可。经常清洁中探纱装置的检测部分是预防这种故障的最好方法。

剪刀不锋利

如果剪刀不锋利不能剪断纱线，那么由小吸嘴吸住的纱线就会在固定吸嘴处折叠成双纱，以致在通过清纱器时被剪断，如此反复数次，造成不能正常生产，并使能耗增加。维修时将剪刀部分拆下，换一副新的剪刀即可。不锋利的剪刀不要丢弃，可送往机械维修加工车间(简称机修车间)磨锋利后继续使用。

张力装置运转失常

张力装置通过张力盘给纱线提供适当的张力。张力盘分为加压盘和静止盘。静止盘是固定的，加压盘可轴向运动及摆动。当加压盘内被回丝缠绕时，其运动受阻，致使张力不稳定，卷绕密度不均匀，常出现断头的现象。维修时要按操作规范拆卸，把回丝等杂物清除干净即可。

大吸嘴漏风

当大吸嘴处于零位时，用一根纱线放在大吸嘴旁，若纱线被吸入大吸嘴内，则说明大吸嘴漏风。大吸嘴漏风不仅会造成能源浪费，还会使其他部分气压不足。大吸嘴是否吸风由风门上的大吸嘴节能活板决定。活板打开则大吸嘴吸风，反之则不吸风。大吸嘴漏风是由于活板被棉绒尘杂嵌塞而闭合不严引起的，因此在维修时要将风门拆下，将棉绒尘杂清理干净，并取下驱使活板打开的气缸活塞，涂抹密封油脂，以达到密封和润滑的作用。风门安装完毕，要再次用纱线检查是否真的不漏气了，确保修一个好一个。

捻接不合格或捻接失败

捻接不合格或捻接失败是由多种原因引起的。一是工艺设计不当，捻接参数不合理。二是拨纱杆位置不正确，未能将纱线拨进捻接器。三是捻接器内缺油回转不灵活、密封圈漏气、捻接盖损坏或弹起不灵。原因一是人为原因引起的可以更改捻接参数，然后做捻接试验，以检验捻接参数是否合理。原因二的解决办法是将拨纱杆上的固定螺丝松开，校正位置即可。原因三是常出现的现象，也是保养工作的重点部位，因此在维修时可根据具体情况进行，如有必要可为活动件加润滑油。

清纱器失灵

清纱器是影响络纱质量的又一关键部件。自动络筒机通常采用电子清纱器，电子清纱器又分为光电式和电容式两类。以LOEPFE公司生产的TK830电容式清纱器为例分析，若是管纱出现机械波，清纱器则会在槽筒转数圈后剪切，这时换管纱可恢复正常生产。而清纱器失灵时会出现短时间内频繁剪切的动作，以致无法继续生产。排除故障方法是将清纱器复位，复位次数应在两次以上，以确保复位准确无误。若复位无效则可断定是清纱器内部电子元件损坏，可交由电工处理。

筒纱握持臂大小夹头回转不灵活

筒纱握持臂上的大小夹头都是高速件，其转速和槽筒的速度相接近，因此常出现轴承磨损的故障。故障出现后，筒子转动困难，纱线排列不均匀，会出现报警提示，只要将夹头内的轴承取出换上新的即可恢复正常生产。

扫一扫
关注中棉行协官方微信



环保上浆

本网最新

- 纺织工业奠基人之一—陈维稷 12-11
- “纺织之光”2019年奖励大会 12-11
- 欧洲大型银行纷纷启动裁员计划 12-11
- 世贸组织上诉机构将正式“... 12-11
- 出口退税促外贸企业发展 12-11
- 北京高速费拟取消起步价 12-11
- 11月新增信贷、社融超预期 12-11
- 中纺联科技教育奖励大会隆... 12-11
- 棉纺织行业高技能人才层出不穷 12-11
- 中国对外贸易保持较好韧性 12-10
- 金融开放政策正加速落地 12-10
- 印度考虑恢复与巴基斯坦的贸易 12-10
- 越南纺织出口总额达390亿美元 12-10
- 外棉：港口报价上涨 12-10
- 共有产权房首现京籍、非京... 12-10

