

切麻机缠罗拉的解决方法

各种式样的切麻机的喂入方式基本是上下罗拉夹持，经多级牵伸而输入的。在生产过程中，缠罗拉现象是该工序的老大难问题，直接影响产品质量和产量。我厂经改革基本上解决这个问题，现介绍如下。

1. 在罗拉前侧安装一清洁装置如图1所示。托架固定在两端罗拉座上，弹性件被夹板和托架夹持在中间，由螺钉固紧板、4-罗拉；5-麻输入线。

(弹性件可用橡胶或传动带制成)。该装置的位置应以弹性件刚好靠在罗拉表面为宜，这样才能既不妨碍罗拉的回转又能有

效地清除掉罗拉表面附着的蜡质、虫印等粘性物质，

从而基本上防止了缠罗拉现象的发生。

2. 当使用光罗拉时，则可用图2的清洁装置，该装置的刀片(可用梳棉机的斩刀改制)的刃口紧靠罗拉表面，

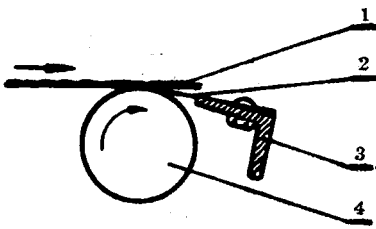


图2 光罗拉的清洁装置

1-麻输入线；2-刀片；
3-托架；4-罗拉。

该装置的托架也是固定在两端罗拉座上。

3. 同时，还可在罗拉表面经常撒些滑石粉，以保持其表面光洁，也可减少缠绕现象。

(湖北省黄梅县第二棉纺厂 吴奇山)

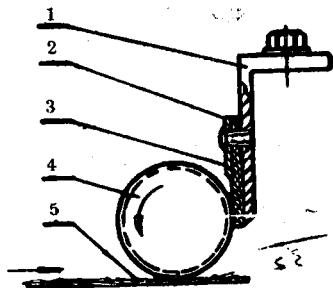


图1 罗拉的清洁装置

1-托架；2-弹性件；3-夹板、4-罗拉；5-麻输入线。