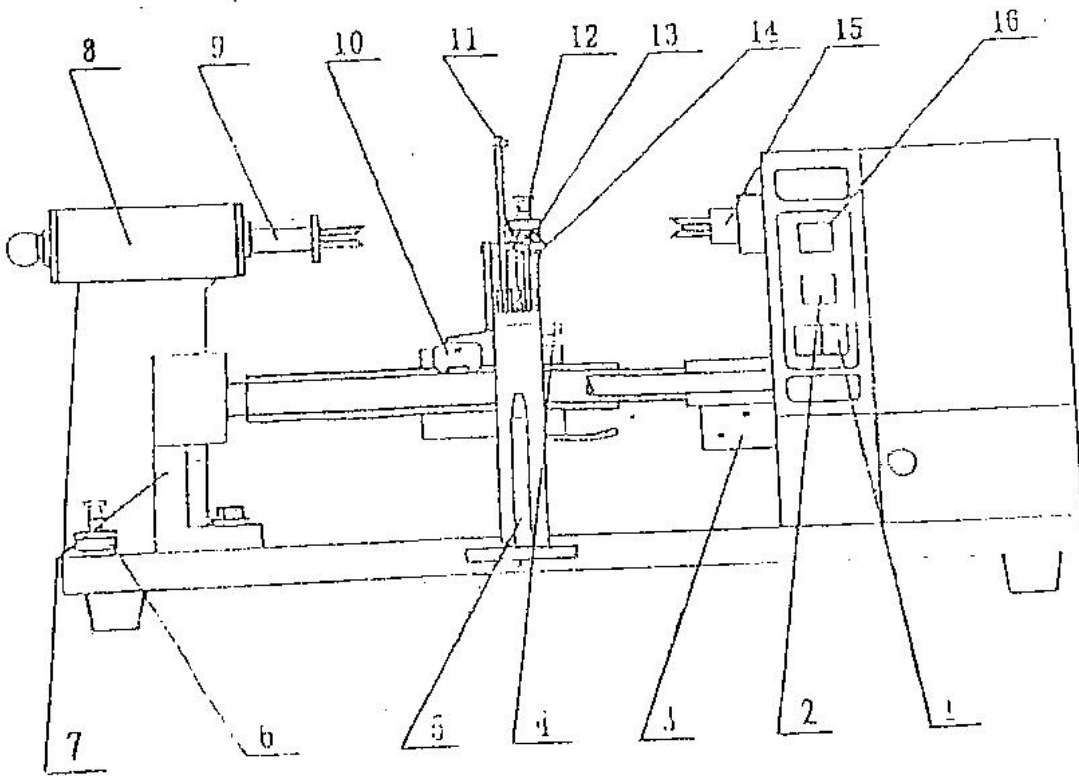


YG381 型摇黑板机

使用说明书

常州市双固顿达机电科技有限公司

外形结构示意图



序号说明

- | | | | |
|--------|---------|-----------|---------|
| 1、电源开关 | 5、纱管芯 | 9、左黑板夹 | 13、导纱钩 |
| 2、启动按钮 | 6、备用压重片 | 10、半螺母 | 14、导柱 |
| 3、限位开关 | 7、螺杆托架 | 11、挑纱杆 | 15、右黑板夹 |
| 4、手柄 | 8、左夹头座 | 12、压重法张力器 | 16、停止按钮 |

一、用途及特点

本仪器用于黑板摇取棉及化纤纯纺、混纺纱线，按新国标《GB9996-88》要求检查纱线外观评级检验。

为适应新旧标准过渡时期的用户要求，本仪器在新国标六组绕线密度外，另设一组老标准绕线密度。左夹头座可调，能适用 220mm 及 130mm 两种宽度黑板。

二、主要技术指标

电源电压：AC 220V

电机功率：40W

黑板规格：250×180×2mm 250×220×2mm

张力方式：分级压重片压重法。

摇纱密度：7、9、11、13、15、19（根/厘米）。

外形尺寸：600×370×300mm

三、使用方法

本仪器应安放在稳固的工作台上，不能有倾斜和震动。

应设置并符合工作电压及电气安全要求的专用配电板，并确认插头上的“相、中、地”

各线。

联接电源，开启“电源”开关。

将试样用黑板一端插入黑板夹(9)，并向左推动使黑板右端插入右黑板夹(15)。

右手按手柄(4)使半螺母(10)从螺杆上抬起，并向左移到规定位置。

将试样纱管插入纱管芯(5)上，引出纱头经导纱钩(11)、(13)，再经过压重座(13)上平面和压纱片(20)之间，引过导纱钩(17)，经导柱(14)，将纱头绕紧在黑板左端缺口处。(见图 1、2)

图1 纱线卷绕黑板运动路线示意图

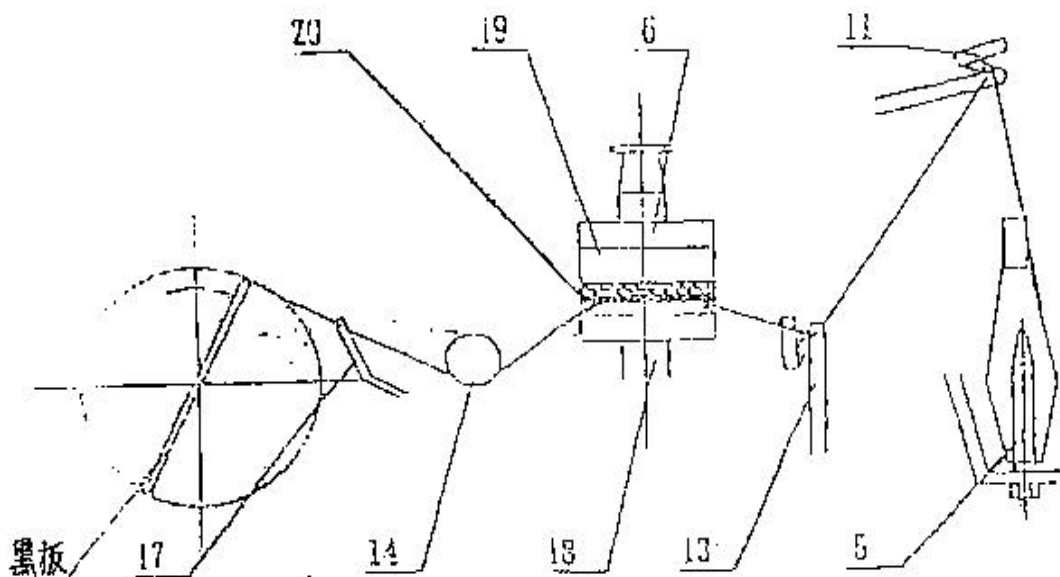
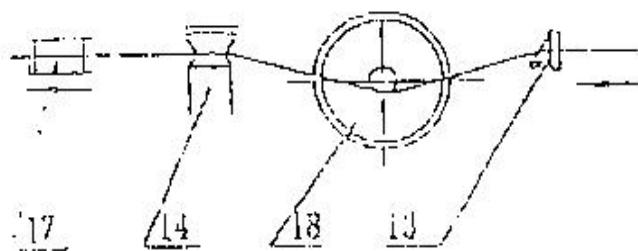


图2 纱线经过压重法张力器处俯视示意图



序号说明:

- | | | | |
|----------|----------|---------------|----------|
| (5) 纱管芯 | (6) 压重片 | (11) (13) 导纱钩 | (14) 导柱 |
| (17) 导纱钩 | (13) 压重座 | (19) 缓冲圈 | (20) 压纱片 |

按表 2（见附录 1）选择压重片后，装在压重片张力器的缓冲圈（19）上。

把皮带放在需要选择的密度档上。（共七档）

按启动键（2），黑板回转螺杆带动导柱（14），从左向右移动纱线往黑板上卷绕，至右端接触限位开关（3）运转即停止。

将纱线头摘断，并绕紧在黑板左端缺口处，取下黑板。

重复上述顺序摇第二块黑板。

四、注意事项

仪器必须有效接地，以确保安全。

各油孔及螺杆等转动部位须经常加注润滑油，确保仪器正常运转。

做好仪器清洁保养工作。

换档时必须依次变换，不能跳跃，以免皮带过度伸长而失效。

压纱片（20）的平面一定要保持平整，缓冲圈（19）要有弹性，才能使纱线卷绕到黑板上的密度均匀。

如仪器发生故障，须有专业人员检修或接洽本公司，以便及时得到解决。

附录一：

按国家标准《GB9996-88》附录 B 样照分组与绕纱密度（补充）规定（摘录）。

标准样照分两大类：第一类纯棉及棉化纤混纺标准样照，共六组。

第二类为化纤纺及化纤混纺标准样照，从第二组开始共五组。标准样照分组的品种范围及绕纱密度见表 1。

表 1：

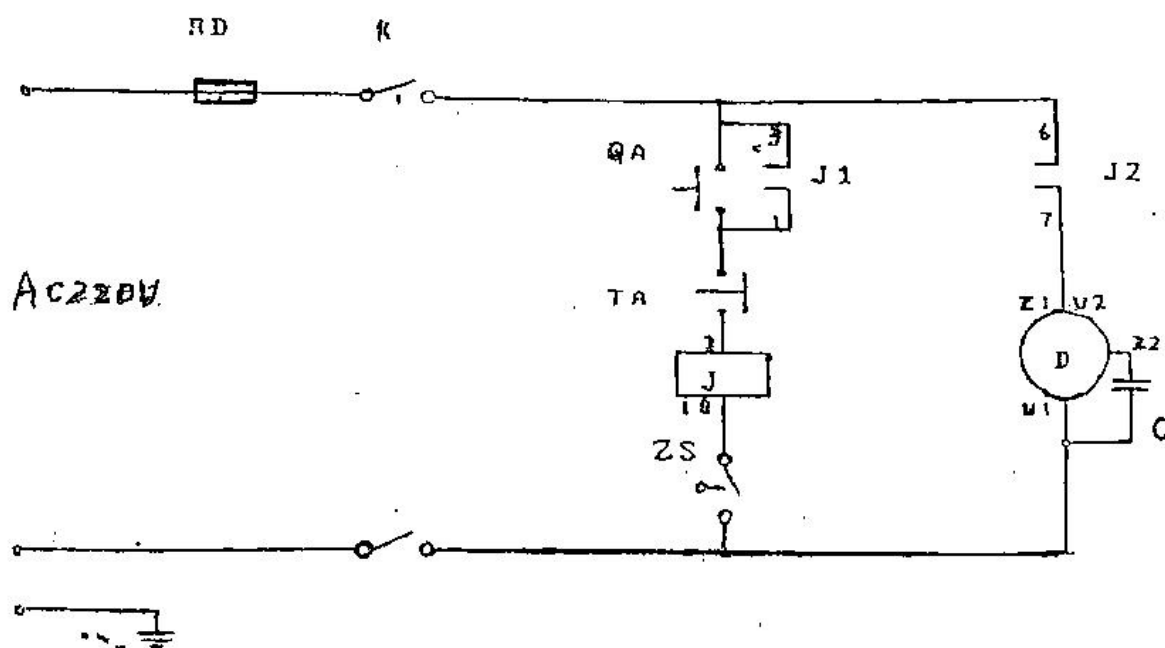
分组	tex (Ne)	绕线密度（根/厘米）
1	5—7（120—75）	19
2	8—10（74—56）	15
3	11—15（55—37）	13
4	16—20（36—29）	11
5	21—34（28—17）	9
6	36—98（16—6）	7

表 2：张力选择

纱线规格	8—16tex (75-36) Ne	>16—24tex (<36—24Ne)	>24—97tex (<24—6Ne)
压重片重量（cN）	40	50	60

附录二 YG381 摇黑板机电气原理图

附录二 YG381 摇黑板机电气原理图



代号说明:

- 1、 RD: 1A 保险丝
- 2、 K: 船形开关 KCD₂ 12A 250V
- 3、 QA: 启动按钮
- 4、 TA: 停止按钮
- 5、 ZS: 行程开关 JWL2-11
- 6、 C: 电容 CJ46-1 2 μF/400V
- 7、 J: 继电器 JQX-10F AC220V
- 8、 D: 电动机 JX5024 40W 220V 1400r/min