

眉山龙科机械有限公司



开松梳理一体机



电脑绗缝机



揉棉机



开茧机

使用说明书

INSTRUCTION MANUAL

以研发为根本·以质量求发展



眉山龙科机械有限公司

地址：眉山市东坡区平春街6号附68号
电话：028-38011656
网址：www.lkmhj.com

80、100系列吸尘弹花机

使用说明书

80、100系列吸尘弹花机

使用说明书	1
前 言	2
安全操作注意事项	3
本公司免责事项	6

8MTB180、200系列开松梳理一体机

使用说明书	11
前 言	12
安全操作注意事项	13
本公司免责事项	16

电脑绗缝机

说明书	23
安全操作注意事项	24
主要技术参数	25
电脑绗缝机控制系统	32
电脑绗缝机操作方法	33
电脑绗缝机基本保养与维修	35
外围设备电路图	37
电脑绗缝机简单故障排除	38

揉机

概 述	40
主要技术参数	40
工作过程与使用方法	41
揉机的安装与调试	41
维护保养	42
常见故障和处理方法	43

本公司所制造设备的参数和性能可能会根据用户
定作或技术创新（改变）有所变动，恕不另行通知。

二〇二二年十二月

前 言

承蒙贵方购买本公司产品，谨表示衷心的感谢！

根据机器的日常使用及调整方法的不同，其性能会有很大的差异。为使机器性能得到充分的发挥，请在机器进行安装及操作运转之前仔细阅读此说明书。

敬告：

1、未经本公司许可，请不要擅自进行降低机器安全性能的改造。

2、有时会发生设计变更，因此本说明书提供的维修说明内容有时会有与机器不一致的地方，有此情况时请以机器实际参数为准。

3、出于安全考虑，维修保养工作只能由经过良好训练，且技术合格的人员，并使用本公司的原装配件来完成。不要尝试在缺乏必要的经验条件下去排除故障或维修机器。

4、不同国家和地区有关安全及意外防护的法规不同，在操作和维修保养机器时都应该严格遵守，同时请参阅本说明书上有关安全的进一步提示。你需要将本说明书有关安全及意外防护的要求向你的操作和维修人员交代清楚。

5、本说明书上所有的技术细节、尺寸及说明不具有任何约束，故不能据此来抗议或要求任何权利。对此机器研究发展所作的技术改进恕不事先通知。

6、请细心保管所提供的所有的技术资料，不要丢失。本公司对所有资料保留版权所有，不得复印，不得传阅他人，没有眉山龙科机械有限公司的书面允许，所有资料内容不得公开。

80、100系列吸尘弹花机

用户开机使用前必须仔细阅读以下安全注意事项及本公司免责事项

弹花机系列产品安全操作注意事项

1、设备在运行时应切断电源待机器完全停止转动后才能打开护罩、盖板、前渣斗、观察口和可能打开的地方，才能对机器进行观察、清洁和维修等事宜，机器运转时（包括机器未完全停止时）不管出现任何情况都不能将身体的任何部位伸入机器内进行各种活动，如修理、清洁、掏花、喂花等。

2、所有机器严禁将木块、石块、铁钉等硬杂物喂入机器中，以避免发生火灾或损坏机器，该机器不能加工这些东西，该机也不能清除这些东西。

3、要经常检查机器各部位螺丝是否拧紧，是否有松动现象，尤其是高速运转的刺辊，罗拉座和防护罩等关键部位，开机前和关机后必须检查。要随时检查各防护罩等装置是否可靠安全；电机、电器和机架是否按安全标准可靠接地。

4、弹花机关机时一定要等原料完全喂完并从机器里全部出来后才能关机。中途停机，先停喂料罗拉，再停刺辊，最后停风机。弹花机开机前一定要先检查机器各部位是否正常，各防护装置是否可靠有效，排杂板或各棉道是否顺畅光滑，千万不能有生锈或粘纤维的现象存在，如有应即刻修整、打扫干净。

5、弹花机在开机时都要空运一分钟确定无异常，并在检查了该机的各项性能正常后才能喂料，所有机械设备都不能带“病”工作，有问题要及时停机维修；每天下班后应认真清理机器各部件上和各棉道内的棉花及粉尘，更要注意清理机器内各易卡（缠）花部位的残花与渣子，随时保持排杂板和棉道内的光滑顺畅，否则会发生挂花、堵花、缠花、卡花甚至起火现象。当所加工的纤维较湿或因纤维的不明原因易在排杂板处发生挂花现象，这是目前该机无法解决的技术问题；当机器内的残花、残渣未及时清理干净而再次运转时可能会发生“打哽”现象，这也是该机目前所不能解决的技术问题；当排杂板处出现挂花现象而又未及

时清理则在下次开机时此“打哽”现象将更为严重，这是该机目前所不能解决的技术问题。

6、所有机器会因喂料过厚、过猛、过快、不均匀等原因易引发电机或配电装置的烧毁。当该机供电电压较低或电表所通过的安全安培数太小或电线较细时；当机器未清理干净有阻碍或负荷太重时；当机器未完全转动起来就喂料时，这时通过该机电机和电器的电流强度很大，易损坏机器或烧毁电机、电器和线路并发生火灾，要特别小心，当供电为照明电时更要特别小心。

7、该系列弹花机的用途主要是用于加工棉（化学）纤维（此纤维适用于棉胎的制作），该弹花机只能加工纤维长度在20~35毫米范围内的纤维，对于没有先处理过的毛纤维、杂质很重的纤维、超长超短的纤维、特硬特粗（相对羊毛）的纤维、抗拉强度较低（相对4级皮棉）的纤维的加工效果较前者差，甚至会加速机器的磨损或损坏。因此本机只能加工经深度清洗去油后的毛类纤维，同时必须有防静电处理。该机在上料时应控制好喂入量不能大于其该机产量的20%，并要经过机器打松或手扯松后均匀地喂入，否则易损坏机器。

8、所有机器均是高速运转的机器设备，需要操作者高度集中精神，在精神状态良好的情况下进行操作，以防止因自身疏忽、麻痹大意而发生安全事故。特别是在饮酒后、睡眠不足、服用容易瞌睡的药物（如感冒药）后、疲劳状态下，机器操作者精力容易分散，注意力下降，极易发生安全事故，所以严禁在上述情况下操作机器。

9、所有机器安装时电器部分以及机架接地部位必须正确接地，经常检查各电器、线路是否正常有效，防止触电事故的发生。机器安装时应调校水平，并经常检查，保证机器的水平、稳定。

10、弹花机喂花时双手必须成弓形，防止事故的发生；而且不能喂得过厚、过猛，防止损坏零部件。

11、用户在操作定购的机器时，其操作人必须经甲方进行了安全操作培训后方可上岗操作，否则易发生人身设备安全事故，甲方对此事故

不承担任何责任。

12、上岗操作人员必须身体健康，无残疾，视力、听觉、四肢、智力为正常水平。

13、所有机器在安装时和电网变相后一定要注意电机的旋转方向是否与设计的一致，防止事故的发生。尤其是当刺辊或是喂料罗拉反转会引起设备的严重损坏！

14、机器在每班工作完后均应停机保养设备，按要求加注润滑油并做好机器内外各部位的清洁工作，尤其是易卡（缠）花的部位，防止火灾的发生。

15、机器必须安装在室内干燥的硬质地面上，有良好的通风及操作光线。本机要求使用稳定的电压，如电压过低会导致本机无法正常运转，同时可能造成电气部分损坏，这是本机目前无法解决的。另，本机在高寒高热、高海拔、极干极湿等使用环境下，可能导致机器无法正常运转，这是本机目前无法解决的。

16、本机在使用过程中会产生一定程度的工作噪音，虽然该噪音是在国家标准的范围之内，但仍可能对普通居民的生活环境造成影响。因此本机不适合安装在住宅小区或人员居住距离较近的区域以及对噪声有特别要求的地区。

本公司免责事项

属于如下情形之一的，用户使用机器发生人身损害或财产损害的，本公司不承担任何法律责任：

- 1、用户不按安全操作规程及说明书操作使用机器设备的；
- 2、用户属于违反前述“花机系列产品安全操作注意事项”中所述的任何一种情形的；
- 3、操作机器的工作人员未经本公司进行安全操作培训的；
- 4、用户未经本公司许可，私自对机器进行搬迁、拆装或未经本公司许可的第三方人员维修的；
- 5、其他非因本公司产品原因所致的人身或财产损害情形。
- 6、由于技术变化原因和客户定制设备的差异，本说明书相关参数为参考数值，具体以实物为准。

1、机器的用途

本机为个体工商户或小型企业用于制作棉花被胎的弹花机械。用于开松能适应本机的棉、毛、麻、化纤等单一或一定比例的混合纤维，将上述纤维进行开松、除杂、成卷，在此过程中除掉了棉、毛等纤维中的部份破籽、棉结、杂质、短绒、粉尘等原料中的有害物质，本机在梳理过程中对纤维损伤小，加工过的纤维均匀地相互粘连，制作好的棉胎不易分家。可制作有网被、布包被等被褥。配拉丝装置的弹花机，棉层表面纤维方向一致，平整度和美观度都更好。

2、主要技术规格参数（由于技术更新，此参数仅作参考，具体以机器自带铭牌的数据为准。）

机型	刺辊直径 mm	整机外形尺寸 (长*宽*高) cm	刺辊电机 kw (以实物为准)	进料电机 kw (以实物为准)	风机 kw (以实物为准)
80 系列			3kw	0.75kw	1.1kw
101 系列			3kw	0.75kw	1.1kw

3、机器的安装与调试

3.1 建造地脚基础

筑地脚基础前应先确定机器的位置，然后再用混凝土浇注机器基础，浇注后尽量做到表面平整，如机器安装位置地平已做好则可直接将机器安装上去即可。

3.2 安装机器

3.2.1 用相应搬运工具将机器运至安装位置就位，调校机架至基本水平。装配喂棉帘、卷棉帘、吸尘装置等部件。

3.2.2 装机上电路，并接通电源及各部线路。

3.3 机器的调试

3.3.1 用滑石粉或废棉去除刺辊金属针布上油污。

3.3.2 机器安装好后，按照隔距图的要求检查调整各部位隔距，使之符合要求。

3.3.3 给滚动轴承或滑动轴承加注适量的润滑脂（3#通用锂基脂）或润滑油（65#机械油）。

3.3.4 安装控制线路，接通电源。

3.3.5 开空车，详细检查运动部件是否正常，测试各部速度是否符合要求，空车运转半小时左右。

3.3.6 装上安全护罩等附件，再开空车复查运转情况，一切正常后喂入棉花，过棉检查。

4、机器维护保养

4.1 运转使用中的维护与保养：除定期的检修等工作外，对各部滚动轴承应定期补加润滑脂，机器连续运行一周左右时间应对各部分的齿轮、链轮涂抹一次适量的润滑脂或润滑油，对于滑动轴承的油眼以每天或隔天适量滴一次机械油为宜。

4.2 金属针布局损伤的处理：对于因硬杂物进入机器后，局部损伤的刺辊齿条倒针、断针，可用尖咀钳等工具将其扶正，然后用油石、细号砂布打磨锋利，去除毛刺，可继续使用。

4.3机器每次使用完后，都要从上到下、由里到外的做清洁工作，把粘、缠、挂、堵的纤维全部清理干净，以免影响出棉质量。若是缠绕严重，还有可能烧毁电机甚至引发火灾。（注：清洁时必须先切断电源。）

5、机器开关机程序

5.1 单刺辊弹花机开车程序：先启动刺辊电机，待刺辊电机运行约1分钟后，再扳动进倒挡的手柄至进料位置，方可喂料正常工作。反之，刺辊速度处于升速状态时喂料，则容易造成刺辊针布等机件损坏。

单刺辊弹花机停车程序：先扳动进倒挡的手柄至空挡位置，待原料全部从机器内部输出后，关掉刺辊电机，最后关掉总电源。

5.2 双刺辊弹花机开车程序：先启动风机，再启动刺辊电机，待刺辊电机运行约1分钟后，最后开喂棉罗拉减速电机，方可喂料正常工作。反之，刺辊速度处于升速状态时喂料，则容易造成刺辊针布等机件损坏。

双刺辊弹花机停车程序：先关罗拉减速电机，待原料全部从尘笼处输出后，再关刺辊电机和风机电机，最后关掉总电源。

6、电器系统使用说明

6.1 根据机器所配电动机的额定电流，参照下表选择合适的主电线及各电机分线的电线。

500V铜芯塑料绝缘导线长期连续负荷允许载流量表（穿塑料管*3根）

导线截面积(mm^2)	1.0	1.5	2.5	4	6	10
充许负载流量(A)	10	14	20	26	34	46

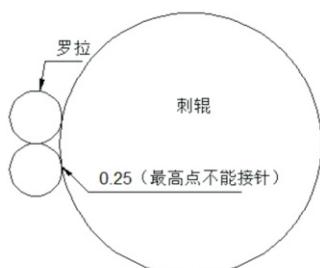
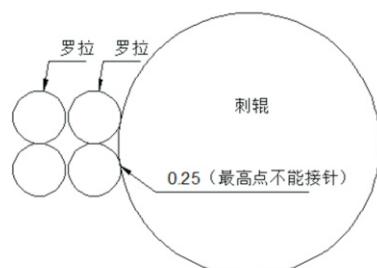
6.2 接好各电器设备动力线及控制线，需要检查各电动机的转向是否正确。

7、常见故障及其处理方法

故障现象	产生原因	处理方法
一 出棉不成片或棉片有结块	1. 排杂板和刺辊间堵花 2. 尘笼盖板内部不光滑有夹花 3. 喂棉不均匀	1. 用细竹竿或树枝掏出 2. 停机、拆卸盖板并用砂纸打磨 3. 注意喂棉厚度和速度
二 输出棉花两端不整齐	机器内部的两个侧面有挂花或堵花	停机后打开盖板检查，清除挂花或堵花，并将挂花处打磨光洁。
三 排杂板挂花	1. 排杂板风口处不光滑或生锈 2. 刺辊下方的弧形风板偏低，未进排杂板内 3. 棉花潮湿	1. 拆卸后用砂纸打磨 2. 停车调整风板与排杂板的高度，让小风板的气流顺其排杂板进入 3. 需要日晒
四 上下罗拉啮合处喷风吐棉	1. 喂棉厚薄、分布不匀 2. 局部有结块疙瘩棉花喂入 3. 上下方布司之间有油泥和棉花堆积	1. 保持喂棉厚薄均匀，左右全面分布 2. 用木棒敲打棉花或手工开松棉花，防止和杜绝大棉块喂入 3. 用铁丝钩掏出或拆卸上罗拉后清除
五 罗拉两端缠花	压在罗拉上的橡皮封闭不严，两端部位的橡皮与罗拉之间有间隙。	用铁丝勾将棉花勾除，严重时可在两端利用压橡皮的小螺母加设铁片压块将橡皮和罗拉压紧、消除间隙。
六 出花质量不好	1. 罗拉与刺辊间的隙太大 2. 罗拉两端的弹簧无压力，未将上罗拉压紧 3. 排杂板风口过大 4. 排杂板风口处堵花 5. 原料品质不好	1. 按安装与调试方法调整间隙 2. 罗拉顶盖螺栓往下旋，调紧弹簧压力，但不可将弹簧升降幅度调的太死 3. 调节排杂板高度，将风口适当调上 4. 用细竹竿将棉花拨开
七 罗拉及刺辊四周绕花	1. 罗拉与刺辊的间隙太大 2. 上下罗拉之间至机架平面的高度与刺辊轴承座的中心高度不一致	1. 按安装与调试方法调整间隙 2. 松开罗拉座的底板螺栓，用增垫或去垫的办法调整两罗拉的中心高度，然后再拧紧螺栓
八 成卷时棉片断裂或棉卷松弛	收棉帘和尘笼不同步运行，其中一件打滑现象严重	检查打滑原因，排除打滑现象
九 机器振动有嗡嗡声	1. 刺辊轴承或锁套损坏 2. 刺辊轴承座螺栓松动 3. 刺辊内的平衡块移位、手转动有响声 4. 风机轴或轴承损坏 5. 风机叶片有裂痕	1. 更换轴承或锁套 2. 拧紧轴承座螺栓 3. 送厂家修理 4. 更换轴或轴承 5. 送厂家修理或更换
十 链条跳齿	链条太松	将链条适当调整
十一 链条脱落	两链轮前后或上下安装错位，不在同一直线上	松开链轮螺钉，调整链轮位置
十二 尘笼或收棉帘运转不稳有停顿现象	1. 链条跳齿 2. 尘笼齿圈与小齿轮啮合不好或润滑不良	1. 适当调整链条 2. 调整尘笼齿圈与小齿轮的啮合或加油润滑齿部
十三 刺辊轴承座烫手	1. 轴承缺润滑油 2. 轴承座安装不正，轴和轴承盖内孔接触并摩擦 3. 轴承损坏	1. 加润滑油 2. 松开轴承座螺栓，调整轴承座 3. 更换轴承
十四 输送帘严重扭曲	1. 被动辊与主动辊不平行 2. 帘边缘一边松一边紧	1. 调整被动辊，使之与主动辊平行 2. 调整被动辊位置，使之两边松紧一致

十五	减速箱轴孔处漏油	油太多	加油适量
十六	减速电机开启时, 尘笼与收棉帘不走	1. 链轮飞装反了 2. 摩擦力小	1. 拆卸链轮飞, 将其装正确, 即飞轮有字面在外 2. 增大摩擦力, 调整张紧辊或主、被动辊
十七	压花辊不转	压花辊两端卡花	去除卡花
十八	压花辊处向外吹花	1. 胶皮密封不严 2. 胶皮安装不正确, 有皱褶 3. 胶皮长期使用老化、变形	1. 校正尘笼盖板, 使胶皮与压花辊紧密贴合 2. 更换胶皮或重装胶皮 3. 更换胶皮

附图四、

单罗拉与刺辊隔距图
(仅供参考)四罗拉与刺辊隔距图
(仅供参考)

8MTB180、200系列 开松梳理一体机

使用说明书

本公司所制造设备的参数和性能可能会根据用户定作或技术创新(改变)有所变动,恕不另行通知。

二〇二二年九月

前 言

承蒙贵方购买本公司产品，谨表示衷心的感谢！

根据机器的日常使用及调整方法的不同，其性能会有很大的差异。为使机器性能得到充分的发挥，请在机器进行安装及操作运转之前仔细阅读此说明书。

敬告：

- 1、未经本公司许可，请不要擅自进行降低机器安全性能的改造。
- 2、有时会发生设计变更，因此本说明书提供的维修说明内容有时会有与机器不致的地方，有此情况时请以机器实际参数为准。
- 3、出于安全考虑，维修保养工作只能由经过良好训练，且技术合格的人员，并使用本公司的原装配件来完成。不要尝试在缺乏必要的经验条件下去排除故障或维修机器。
- 4、不同国家和地区有关安全及意外防护的法规不同，在操作和维修保养机器时都应该严格遵守，同时请参阅本说明书上有关安全的进一步提示。你需要将本说明书有关安全及意外防护的要求向你的操作和维修人员交代清楚。
- 5、本说明书上所有的技术细节、尺寸及说明不具有任何约束，故不能据此来抗议或要求任何权利。对此机器研究发展所作的技术改进恕不事先通知。
- 6、请细心保管所提供的所有的技术资料，不要丢失。本公司对所有资料保留版权所有，不得复印，不得传阅他人，没有眉山龙科机械有限公司的书面允许，所有资料内容不得公开。

8MTB180、200系列开松梳理一体机

用户开机使用前必须仔细阅读以下安全注意事项及本公司免责事项

弹花机系列产品安全操作注意事项

- 1、设备在运行时应切断电源待机器完全停止转动后才能打开护罩、盖板、漏底、渣斗、观察口和可能打开的地方，才能对机器进行观察、清洁和维修等事宜，机器运转时（包括机器未完全停止时）不管出现任何情况都不能将身体的任何部位伸入机器内进行各种活动，如修理、清洁、掏花、喂花等。
- 2、所有机器严禁将木块、石块、铁钉等硬杂物喂入机器中，以避免发生火灾或损坏机器，该机器不能加工这些东西，该机也不能清除这些东西。
- 3、要经常检查机器各部位螺丝是否拧紧，是否有松动现象，尤其是高速运转的刺辊，罗拉座和防护罩等关键部位，开机前和关机后必须检查。要随时检查各防护罩等装置是否可靠安全；电机、电器和机架是否按安全标准可靠接地。
- 4、弹花机关机时一定要等原料完全喂完并从机器里全部出来后才能关机。弹花机开机前一定要先检查机器各部位是否正常，各防护装置是否可靠有效，排杂板或各棉道是否顺畅光滑，千万不能有生锈或粘纤维的现象存在，如有应即刻修整、打扫干净。
- 5、弹花机在开机时都要空运转一分钟确定无异常，并在检查了该机的各项性能正常后才能喂料，所有机械设备都不能带“病”工作，有问题要及时停机维修；每天下班后应认真清理机器各部件上和各棉道内的棉花及粉尘，更要注意清理机器内各易卡（缠）花部位的残花与渣子，随时保持排杂板和棉道内的光滑顺畅，否则会发生挂花、堵花、缠花、卡花甚至起火现象。当所加工的纤维较湿或因纤维的不明原因易在排杂板处发生挂花现象，这是目前该机无法解决的技术问题；当机器内的残花、残渣未及时清理干净而再次运转时可能会发生“打哽”现象，这也是该机目前所不能解决的技术问题；当排杂板处出现挂花现象而又

未及时清理则在下次开机时此“打哽”现象将更为严重，这是该机目前所不能解决的技术问题。

6、所有机器会因喂料过厚、过猛、过快、不均匀等原因易引发电机或配电装置的烧毁。当该机供电电压较低或电表所通过的安全安培数太小或电线较细时；当机器未清理干净有阻碍或负荷太重时；当机器未完全转动起来就喂料时，这时通过该机电机和电器的电流强度很大，易损坏机器或烧毁电机、电器和线路并发生火灾，要特别小心，当供电为照明电时更要特别小心。

7、该系列弹花机的用途主要是用于加工棉（化学）纤维（此纤维适用于棉胎的制作），该弹花机只能加工纤维长度在20~35毫米范围内的纤维，对于没有先处理过的毛纤维、杂质很重的纤维、超长超短的纤维、特硬特粗（相对羊毛）的纤维、抗拉强度较低（相对4级皮棉）的纤维的加工效果较前者差，甚至会加速机器的磨损或损坏。因此本机只能加工经深度清洗去油后的毛类纤维，同时必须有防静电处理。该机在上料时应控制好喂入量不能大于其该机产量的20%，并要经过机器打松或手扯松后均匀地喂入，否则易损坏机器。

8、所有机器均是高速运转的机器设备，需要操作者高度集中精神，在精神状态良好的情况下进行操作，以防止因自身疏忽、麻痹大意而发生安全事故。特别是在饮酒后、睡眠不足、服用容易瞌睡的药物（如感冒药）后、疲劳状态下，机器操作者精力容易分散，注意力下降，极易发生安全事故，所以严禁在上述情况下操作机器。

9、所有机器安装时电器部分以及机架接地部位必须正确接地，经常检查各电器、线路是否正常有效，防止触电事故的发生。机器安装时应调校水平，并经常检查，保证机器的水平、稳定。

10、弹花机喂花时双手必须成弓形，防止事故的发生；而且不能喂得过厚、过猛，防止损坏零部件。

11、用户在操作定购的机器时，其操作人必须经甲方进行了安全操

作培训后方可上岗操作，否则易发生人身设备安全事故，甲方对此事故不承担任何责任。

12、上岗操作人员必须身体健康，无残疾，视力、听觉、四肢、智力为正常水平。

13、所有机器在安装时和电网变相后一定要注意电机的旋转方向是否与设计的一致，防止事故的发生。尤其是当刺辊或是喂料罗拉反转会引起设备的严重损坏！

14、机器在每班工作完后均应停机保养设备，按要求加注润滑油并做好机器内外各部位的清洁工作，尤其是易卡（缠）花的部位，防止火灾的发生。

15、机器必须安装在室内干燥的硬质地面上，有良好的通风及操作光线。本机要求使用稳定的电压，如电压过低会导致本机无法正常运转，同时可能造成电器部分损坏，这是本机目前无法解决的。另，本机在高寒高热、高海拔、极干极湿等使用环境下，可能导致机器无法正常运转，这是本机目前无法解决的。

16、本机在使用过程中会产生一定程度的工作噪音，虽然该噪音是在国家标准的范围之内，但仍可能对普通居民的生活环境造成影响。因此本机不适合安装在住宅小区或人员居住距离较近的区域以及对噪声有特别要求的地区。

本公司免责事项

属于如下情形之一的，用户使用机器发生人身损害或财产损害的，本公司不承担任何法律责任：

- 1、用户不按安全操作规程及说明书操作使用机器设备的；
- 2、用户属于违反前述“8MTB弹花机系列产品安全操作注意事项”中所述的任何一种情形的；
- 3、操作机器的工作人员未经本公司进行安全操作培训的；
- 4、用户未经本公司许可，私自对机器进行搬迁、拆装或未经本公司许可的第三方人员维修的；
- 5、其他非因本公司产品原因所致的人身或财产损害情形。
- 6、由于技术变化原因和客户定制设备的差异，本说明书相关参数为参考数值，具体以实物为准。

1、机器的用途

本机为个体工商户或小型企业用于制作棉花被胎的弹花机械。用于梳理能适应

本机的棉、毛、麻、化纤等单一或一定比例的混合纤维，将上述纤维进行开松、除杂、分梳、成卷，在此过程中除掉了棉、毛等纤维中的部份破籽、棉结、杂质、短绒、粉尘等原料中的有害物质，本机在梳理过程中对纤维损伤小，生产的棉胎纤维顺溜且均匀地相互粘连，制作好的棉胎不易分家。可制作无网被、有网被、布包被等被褥。

2、主要技术规格参数（由于技术更新，此参数仅作参考，具体以机器自带铭牌的数据为准。）

机型	开松刺辊 工作直径 mm	梳理刺辊 工作直径 mm	锡林工 作直径 mm	整机外形尺寸 (长*宽*高) m	配套动力 kw (以实物为准)
8MTB180-22	225	225	520	2.8*2.45*2.3	4+4+0.55+0.25+1.1+0.7 5
8MTB200-22	225	225	520	2.8*2.65*2.3	4+4+0.55+0.25+1.1+0.7 5

3、机器的安装与调试

3.1 建造地脚基础

筑地脚基础前应先确定机器的位置，然后再用混凝土浇注机器基础，浇注后尽量做到表面平整，如机器安装位置地平已做好则可直接将机器安装上去即可。

3.2 安装机器

3.2.1 用相应搬运工具将机器运至安装位置就位，调校机架至基本水平。装配喂棉帘、卷棉筒、吸尘装置等部件。

3.2.2 装机上电路，并接通电源及各部线路，电路接通后应开空车检查线路是否接通正常。

3.3 机器的调试

3.3.1 出厂时针布已除油，安装时无须重复除油。

3.3.2 机器安装好后，按照隔距图的要求检查调整各部位隔距，使之符合要求。

3.3.3 给滚动轴承或滑动轴承加注适量的润滑脂（3#通用锂基脂）或润滑油（65#机械油）。

3.3.4 安装控制线路，接通电源。

3.3.5 开空车，详细检查运动部件是否正常，测试各部速度是否符合要求，空车运转1小时左右。

3.3.6 装上安全护罩等附件，再开空车复查运转情况，一切正常后喂入棉花，过棉检查。

4、机器维护保养

4.1 运转使用中的维护与保养：除定期的检修、抄针、磨针等工作外，对各部滚动轴承应定期补加润滑油，机器连续运行一周左右时间应对各部分的齿轮、链轮涂抹一次适量的润滑脂或润滑油，对于滑动轴承的油眼以每天或隔天适量滴一次机械油为宜。

4.2 抄磨针：因金属针布抄磨的时间较长，用户可根据情况自定；

如用户没有抄针辊，则可用30#直脚或弯脚抄针针布制作平板抄针刷进行人工抄针。

4.3金属针布局局部损伤的处理：对于因硬杂物进入机器后，局部损伤的锡林、道夫、刺辊等的倒针、断针，可用钢锯片磨成的钩子、金属镊子、尖咀钳等工具将其扶正，然后用油石、细号砂布打磨锋利，去除毛刺，可继续使用。

4.4机器每次使用完后，都要从上到下、从里到外的做清洁工作，特别要把开松、梳理通道粘、缠、挂、堵的纤维全部清理干净，以免影响出棉质量。若是缠绕严重，还有可能烧毁电机甚至引发火灾。（注：清洁时必须先切断电源。）

4.5斩刀、斩刀传动箱使用须知：

4.5.1斩刀及传动箱在卸下维修后进行安装时需校水平。

4.5.2拆卸斩刀时先松开锁紧螺母或螺栓，卸下斩刀，装配斩刀时切记将螺母、螺栓锁紧。锁紧刀杆后，手抓刀杆转动看是否松动。

4.5.3检查刀片是否平整，如不平须整修，刀片表面必须打磨光滑，无毛刺，无油渍等污物。

5、机器开关机程序

开机程序：锡林电机（1分钟后）→卷棉筒→风机→开松机刺辊电机（1分钟后）→喂棉罗拉电机→喂料。

停机程序：喂棉帘上的棉片完全喂入梳理机后停喂棉罗拉电机→开松机刺辊电机→道夫处棉网出尽后停锡林电机→停卷棉筒电机→停风机→关总电源。

6、电器系统使用说明

6.1 根据机器所配电动机的额定电流，参照下表选择合适的主电线及各电机分线的电线。

500V铜芯塑料绝缘导线长期连续负荷允许载流量表（穿塑料管*3根）

导线截面积(mm^2)	1.0	1.5	2.5	4	6	10
充许负载流量(A)	10	14	20	26	34	46

6.2 接好各电器设备动力线及控制线，需要检查各电动机的转向是否正确。8MTB一体机的锡林电机起动为负载起动，因锡林、刺辊、道夫、工作辊、转移辊、斩刀等共用一台电机，故锡林电机起动惯量大，启动时间长，所以刺辊速度要达到额定转速需要大约1分钟左右。）

因本机锡林电机起动电流大，时间长，所配锡林电动机导线偏大掌握。

7、常见故障及其处理方法

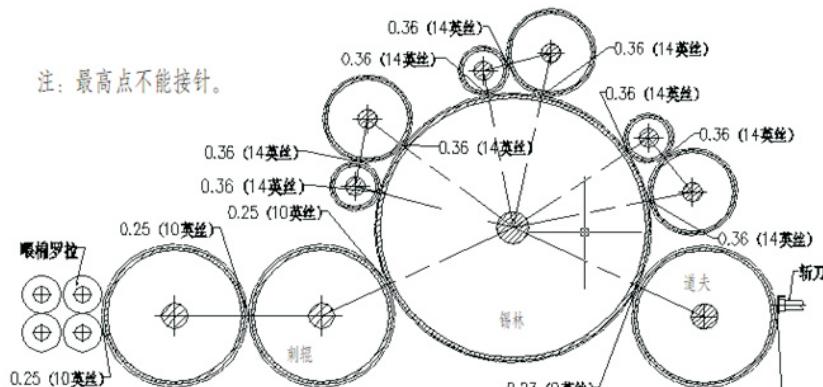
序号	故障现象	产生原因	处理方法
1	罗拉齿轮异响	罗拉方布司抱轴	拆下轴套，清理，加油，直到能灵活转动为止。
2	卷棉筒不转或转动不灵活	传动电机或调速器损坏 连接板上顶紧螺丝松动 中轴接头处是否脱焊	更换电机或调速器。 拧紧螺丝。 重新焊接。
3	梳花时起横波纹	梳棉通道三角区有堵花现象	控制喂棉量，清洁通道三角区。
4	棉花上不了卷棉筒	时间久了之后，卷棉筒上的层板光滑，容易打滑。	在卷棉筒上缠一层混纺的布，增大摩擦力。
5	出花两边不齐，起球	罗拉加油过多，机油上了锡林，锡林两边粘棉花。	撒滑石粉把油除干净。
6	刺辊两边声音大	轴承损坏或轴承座移位。 刺辊内平衡块掉落。	更换轴承、拧紧螺丝。 返回原厂维修。
7	输出棉网棉结多	喂棉过厚、有超长纤维、原棉湿度过大、原棉成熟度低、各点隔距偏大等。	严把原料关、均匀喂棉
8	棉网破洞、掉网	喂棉太薄、纤维长度太短，疑棉器风量不足（回风箱或尘笼吸尘管道堵塞）	增加喂棉厚度或纤维长度，均匀喂棉，及时清理回风箱短绒回花，清理吸尘管道内的积花。

9	针布上嵌杂	原料含杂太多、含油含水太重。	对高含杂原料进行预处理、捡出含油棉，对含水太重的原棉进行烘棉或用阳光晒干。针布嵌杂可采用直脚抄针刷和钢锯片磨成的钩刀进行人工清除。
10	斩刀片挂花	斩刀片锈蚀或有毛刺	320#水砂纸打磨后，用汽油洗净即可。
11	链条跳动	链条太松、负荷太重	调节链条松紧度、修复造成负荷过重的机械部位。
12	机器运行时噪声大、振动大	轴承缺油或损坏，齿轮、链轮缺齿，传动件严重磨损、变型，机器机脚不实、松动等。	更换、加油、修复机械故障
13	锡林道夫等针布缠花	针布损伤、锈蚀，新针布油污未除净，原料湿度大，原料中过多的超长纤维。	修复倒针、弯钩针或更换针布，给针布除油、除锈、严控原材料质量。
14	开松刺辊漏底气流倒灌往外喷花	风机回风箱风道、过滤网堵塞通风不畅。	清理回风箱通道和过滤网。

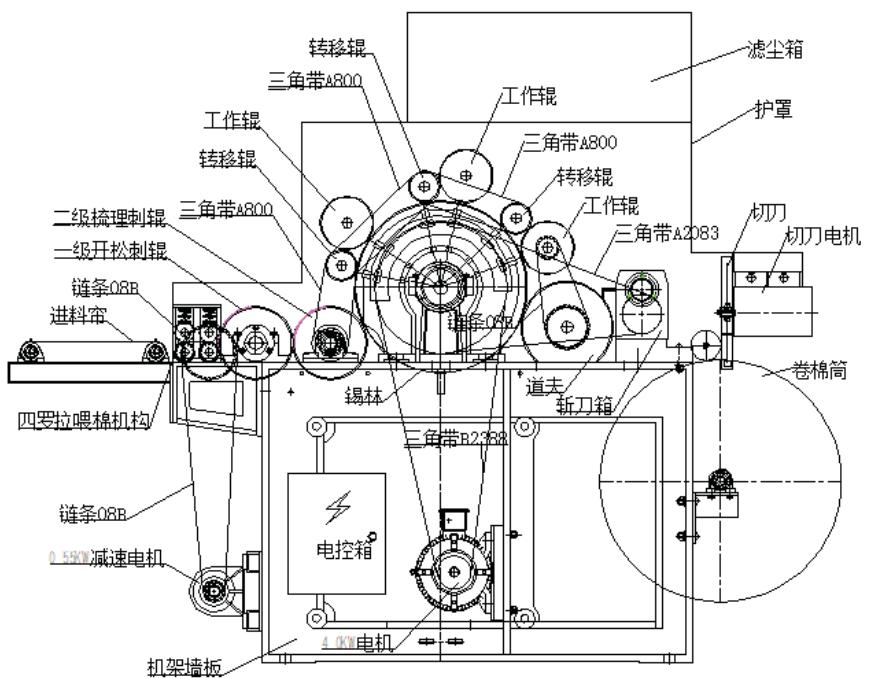
附：高效紫外线杀菌灯说明：

本系列180型一体机配备高效紫外线杀菌灯。

附图一：

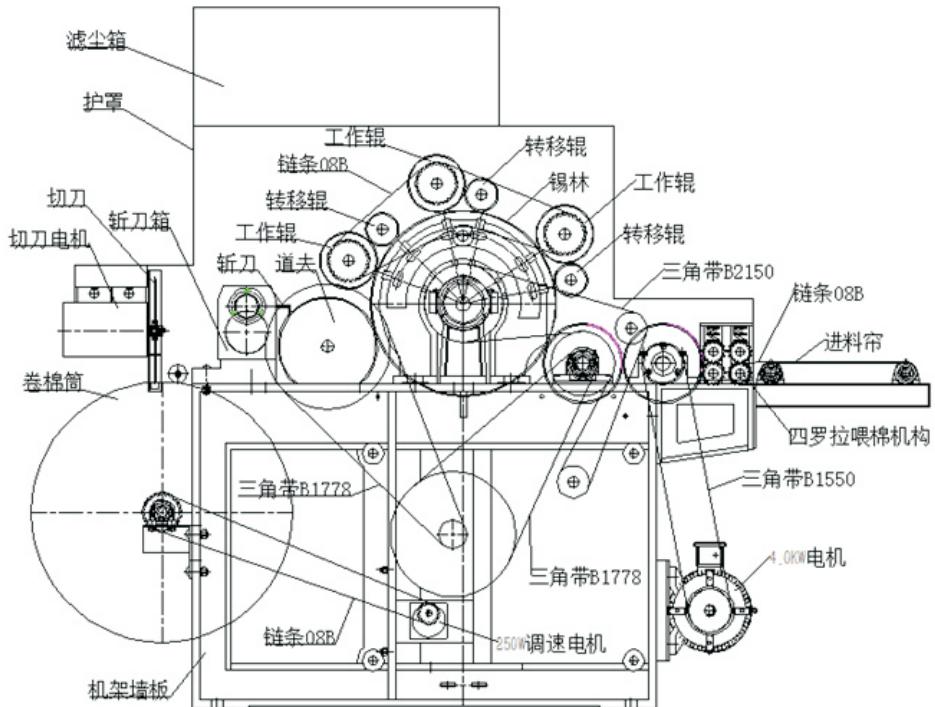


附图二：



8MTB180(200)-22四罗拉精弹机结构及传动示意图（左侧）

附图三：



8MTB180(200)-22四罗拉精弹机结构及传动示意图（右侧）

电脑绗缝机

说 明 书

眉山龙科机械有限公司

用户开机使用前必须仔细阅读以下安全注意事项及本公司免责事项

弹花机系列产品安全操作注意事项

一、机器简介ZX-Q280型、ZX-Q300型电脑绗缝机是由我厂设计和制作的一种高效率、高自动化的绗缝设备。该机能自动快捷绗制多种物料和图案，主要用于各种被子、床罩、睡袋、床垫，纺织装饰品等的生产。现有花型300多种，特殊花型可定做。

在电脑绗缝机运转方式大梁与框架作X、Y方向运动，其工作原理大大不同于普通机型。与常规机相比，它有许多优点，如屏幕汉字显示，针迹跟踪、自动回针、控制准确、操作简单、维修方便。完善的设计和制造使针迹均匀美观绗缝制品达到出口要求，使所用客户满意。该机主要性能指标达到国外九十年代末同类机型水平。

主要特征：

①所有图案和程序均存储在电脑硬盘上，电脑以中文方式显示预置参数，绗缝图案和工作状态。操作者可按屏幕菜单提示，选择所需要的工作参数，如被花型、针迹长度、针速、能计算每条被工作时间。

②绗缝时，屏幕作实时动态跟踪和图案变色显示。

③发生断线能自动停机，且机针能自动上浮，穿好线后能自动返回断线点开始绗缝。

④绗缝机起始和结束均自动绗来回针，绗缝结束后自动返回起始位置。

⑤绗同一花样时无需重读。

⑥可以自由设置起针点。

⑦整机主要电器部件都选用名牌产品。

主要技术参数

1. 机器占地面积:2800mm x 3000mm[可特制]
2. 最大缝件尺寸:2200mm x 2500mm
3. 针距:3-12mm[可调]
4. 针速:300- 2600转/分[可调]
5. 使用针型:135/21进口机针(胜家/日本)
6. 针迹形式:双线锁式、单针
7. 整机重量:400Kg
8. 所需电源:单相220V[±10%]、50HZ、0.75KW

电脑绗缝机的安装与开机前的准备

1、机器安装地点要求地面结实、平整、室内通风透光，附近无腐蚀性介质和气体侵蚀，无明火及火种隐患的场所。

2、主机安装时:根据车间生产工艺确定主机架安装位置后，用膨胀螺丝固定机脚枕木、连接同步带，使X、Y方向轨道轻便灵活，最后装上绗缝托架。

3、机架安装就绪后，把主机放在电脑柜内，根据线标连接线路[见附录外围设备线路图]

4、绗缝机头要进行清理、调整、加油后才能开机。

5、要求有漏电保护器，并适用于电脑绗缝机所需要的电压及功率，要有可靠的接地，且变频器与主机接地分开。

绗缝机头的调整

1. 安装机针:本机针请选用135/21机针，转动缝纫头上轮使针杆上升到最1点旋松夹针螺钉(见图1)将机针长槽面朝向左面，把针柄扦入针孔并至针孔原部然后固定。并注意图1中，针柄没有扦足，C针曹方向不对都是错误的。

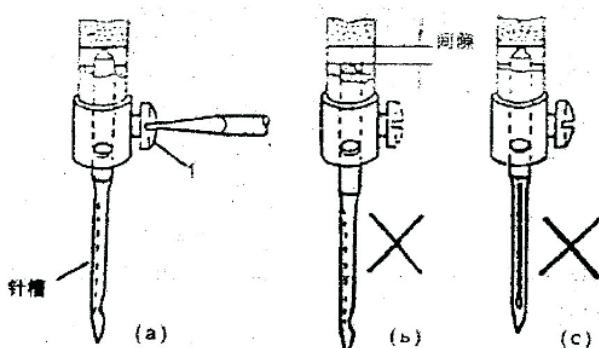


图1

2. 机针与旋梭的同步调整：(见图2) 卸下机头护板A，转动缝纫头上轮，使针

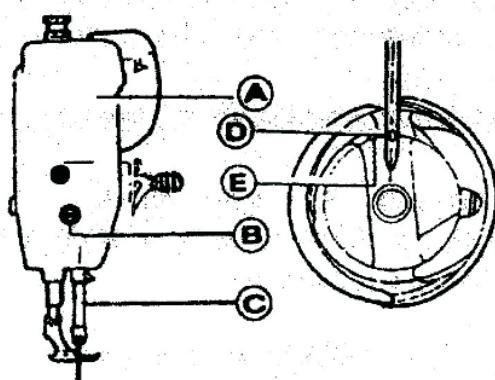


图2

杆降到最下点旋松紧定螺钉B，上下移动针杆，使机针的针孔中心D与旋梭内孔的园周线E相齐，然后将针杆紧定螺钉B旋紧，并应注意机针长槽位置的正确，同时针杆在最下点位置时，机杆下端有二道刻线，利用这二道刻线与机头外壳的相对位置作为调整的辅助记号。

机针装好后，进行机针与旋梭配合的同步调节：旋梭与机针之间的配合是否准确，是直接影响机器能否正常缝制的原因。因此操作者必须十分准确的进行调节。

3、旋梭与机针的定时调节：(见图3)转动手轮使机针B处在最底点后，再将机针B上升2.2-2.5毫米。这时旋梭上的勾线尖端D因与机右侧勾线缺口相交触，并且交触点应高于机针孔中心E1-1.2毫米。因为以上操作具体尺寸均为目测，要求操作者一定要小心、准确。

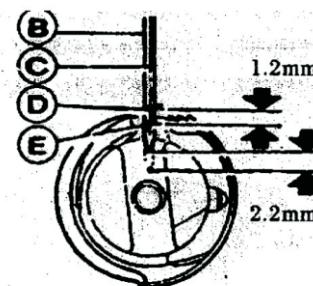


图3

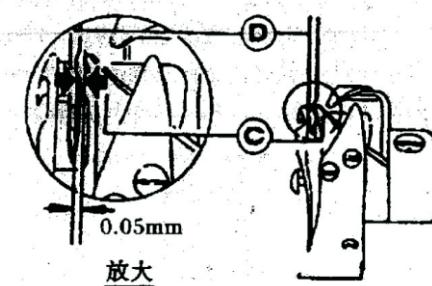


图4

完成上述操作后，还要调整梭勾线尖，与机针右侧勾线缺口配合间隙的调节：

(见面4) :勾线尖与机针线缺口的配合间隙图4中粗黑箭头之间的距离。由于本机器为主向式送料不同于普通缝纫机与送料方向固定的工业缝纫机，可以想象在任意方向送料时机针尖部同时会得到各个方向上的侧向作用力，导致机针实际运动轨迹与理想状态产生差异，引起工作过程中断线、跳针，断针等缺陷的产生，影响正常生产和产品质量。因此调整这个间隙更应十分小心、准确。通过我们长期试验、验证、测算，建议采用过盈0.05-0.10毫米的配合为最可靠。当勾线尖与机针缺口接触时，观察机针应有轻微的向左侧发生位移，但应准确控制这个过盈量。

4、旋梭的装卸与固定，完成以上1、2、3项调整后，应将旋梭可靠固定(见图5)螺钉D，然后装上旋梭定位勾A，旋紧定位勾螺钉C。注意旋梭中心应于机针中心相同，并且应保持间隙(图中黑箭头所标) 0.5-0.7毫米。取下旋梭时，先将机针升到最高位置。卸下针板取出梭心套，旋下定位勾紧定螺钉C，取下定位勾A，放松旋梭紧定螺钉D，即可取下旋梭。安装过程是上述拆卸过程的回复。

5、上述调整结束后，可进行穿线。过程如下：(见图6)穿面线:本机缝纫头上部安装线架，将60支3股涤纶线团装于线架由机头上部横梁上线孔穿过后过三眼线勾在夹线板3间通过，向上穿过挑线簧4，自左过大线勾5向上穿过线勾，向上从右向左挑线杆7，下引过面板线勾8，针杆线套孔9，从左向右穿过针孔10，并留150毫米左右的线头。

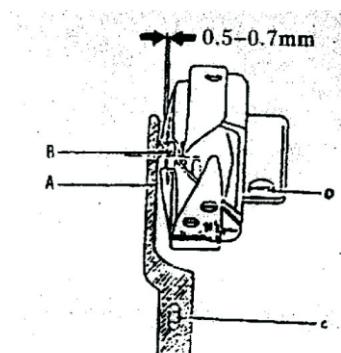


图 5

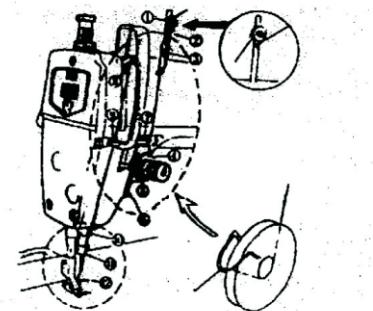


图 6

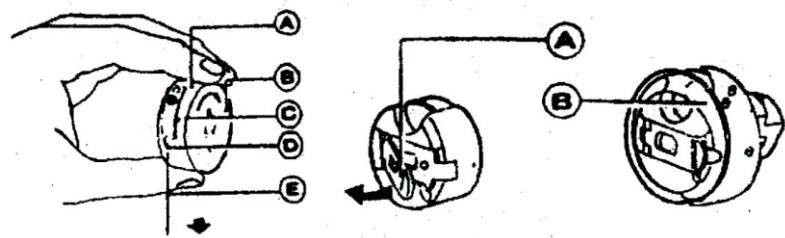


图 7

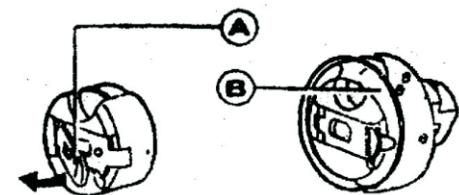


图 8

6、底面线张力的调节:各种形状的线迹如图9所示,正常的线迹应如a,如果线迹不正常时,就会出现缝料不平整及断线等现象。B为面线太紧、底线太松,应放松面线夹线器,旋紧梭心套上压簧片螺钉C为面线太松,底线太紧,应与B相反方法调节。

d、E的线迹是底面线同时太松和太紧所致,可参考上述方法反复调整。

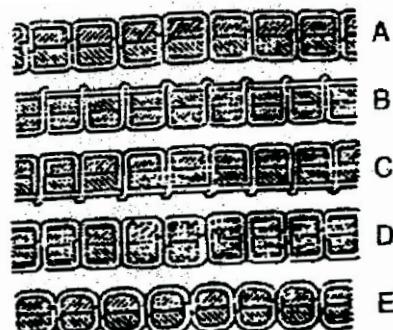


图9

7、压脚系统的调节:(见图10)

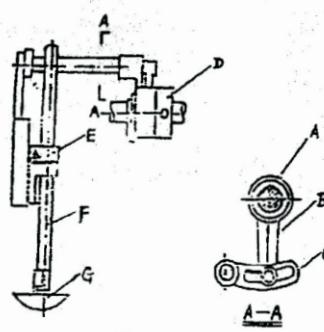
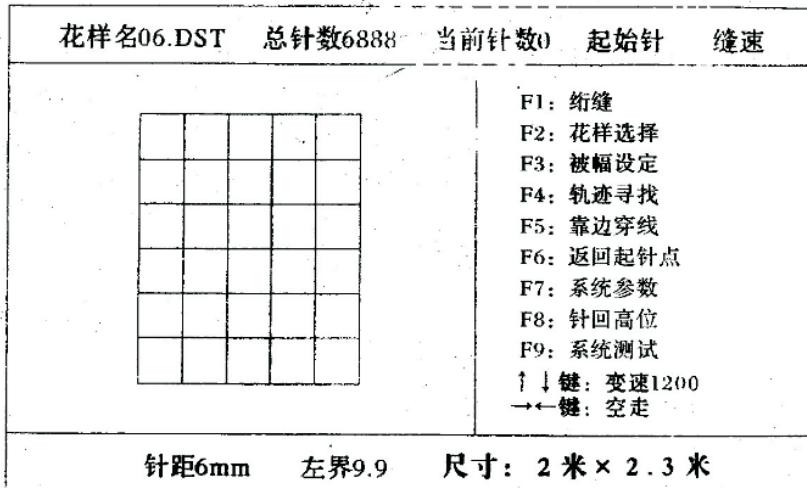


图10

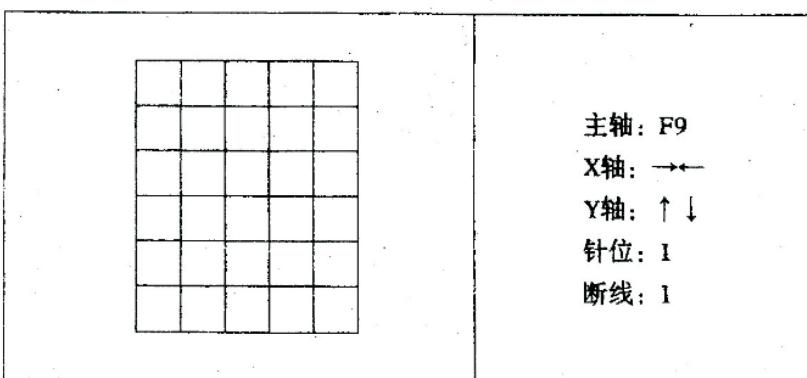
A.缝纫头主轴 B.偏心桃连杆 C.行程调节臂
D.偏心桃 E.压脚滑块 F.压脚杆 G.压脚

压脚与机针的同步调节:松开缝纫头主轴A上的偏心桃D的紧定螺钉, 盘动手轮使针杆处于最底点, 使压脚杆F调到最低点, 初步拧紧, 偏心桃D的紧定螺钉, 盘动手轮观察压脚与针杆是否同步运动, 同步后即可拧紧偏心桃D的螺钉。压脚提升量的调节:放松偏心桃连杆B外端的滚套螺钉, 移动连杆B在行程调节臂C中的位置, 就可得到相应的压脚提升量, 调整后拧紧有关螺钉。压脚的上下调节;转向压脚滑块E上的紧定螺钉, 压脚杆F带动压脚G就可上下及转动, 调整后拧紧滑块E上的螺钉。8、针距的调节, 本机缝件距的调节是通过改变仿形送料的速度来实现的。可以理解, 在机针速度一定的情况下, 送料速度的改变同时会使针距改变。本机针距可在3- 12毫米范围内调节。

电脑绗缝机控制系统



系统测试



电脑绗缝机操作方法

- 1、F1缝制按F1键:为在花样选择后，长宽尺寸确定后正常操作使用键。
- 2、F2键为软盘花样选择键，操作程序为:①把软盘插入软驱，②按F2键，画面出现操作提示，根据操作提示选择花样。如取消选择为ESC键，如选择请按确认键。
- 3、F2键为电脑花样选择键，操作时选择内存花样直接按1键，画面自动有操作提示。如取消选择为ESC键。
- 4、F3花样缩放按1键缩放提示，X方向为宽，Y方向为长。用↑↓键为增加1公分和减少1公分，如果花样须增10公分-下请用←，用一为减少10公分。如取消缩放为ESC键。
- 5、可按F3里面4键针距调整屏幕左下角有针距提示，比如:针距6.0代表每针6mm,按4进入针距调节，按个↓来加大和减小针距，每次0.5mm调节范围1 mm-12mm。
- 6、F5到穿线点在断线时，穿线位置太远或不方便穿线，按F5，框架自动移开，在最近的位置停下，你穿好线后按F5键，按→键框架自动前进或倒退。
- 7、F6返回起针点在机器中途结束工作时，使用此键自动返回花样起针位置。
- 8、↑↓变速1200转.↑↓键为在机器工作速度的加速和减速键，每次100转上升或下降。最高为2500转，最低300转，建议正常工作1200-1700转。
- 9、←→空走在机器断线时按←→键，机器自动前进移动和后退移动至断线点，方便修补。

10、F9测试

F9键为机器故障检修功能，按F9键进入系统测试。提示:主轴F9,按F9测试机头、变频器、传感器、主轴电机4大件。

①机头是否正常，有无异响。

②变频器升降速度于电脑是否一致，主轴电机工作正常。

③传感器上的针位有无0、反应，在传感器对正主轴铁片缺口为1,不对正为0，是正常的。提示:X轴←→为X方向电机测试是否正常运转，如有方向不反应为驱动器或于步进电机连线有故障，断路。Y轴↑↓为Y方向电。在选软盘或硬盘花样时读到坏花样会出现在屏幕左上角花样名的位置2行白色英文标题。排除方法为:关闭主机一分钟后，打开主机，看本厂的商标于厂名后。按ESC键退出花样，此时画面无花样，再按F2键选择。

电脑绗缝机基本保养与维修

一、电脑部分的工作环境合理的工作环境包括物理环境和电气环境两方面。前者指环境温度、湿度、烟尘污染及振动、撞击;后者指静电、电源线噪声、射频干扰。如果忽视了环境因素，将可能导致系统工作失常。

1. 环境温度和湿度电脑对温度和湿度的要求并不高，只要使用者觉得舒适的环境，电脑都能适应。温度—0C~50七相对湿度30%~70%温度太低，可能有些部件工作不正常，这不是电脑故障;温度太高，电脑散热有困难，元件会由于过热而出现误动作;相对湿度因地理位置不同而不同，过于干燥的空气可能会导致静电积累，损坏集成电路，对人和机器均不利。过于潮湿的空气，将使电脑内部的芯片引起氧化锈蚀，造成接触器不良或短路现象。

2、通风电脑对通风有一定的要求，电脑放置的地方最好通风良好，有利于散热。

3、防尘机房环境是保证机器正常工作的主要因素，要有一定的防尘设备，如吸尘器、拖鞋、盖机罩等。键盘、软驱等设备都要求环境干净，灰尘少。键盘使用完后，可用塑料罩子盖住。软区可定期用清洗盘清洗，也可打开软盘驱动器直接清洗(效果更好)，但不要碰坏磁头。显示器上有灰尘，可以用软布除掉，切记不要在电脑工作时用湿布除尘。此外，也可打开机箱外壳用毛刷和吸尘器清除内部尘埃，电脑不工作时，用机罩布将主机和显示器罩住。(注意:打开机箱须有电脑系统式软件会操作使用的人员)。

4. 电源线噪声、射频干扰当电网内接有其它较重负载，如电机时，将会造成电源供电电压的波动或尖峰—浪涌电压，过高的尖峰电压会损害计算机，因此要注意与计算机直接相连的电网内不要有过重的负载，电脑主机一定要接地良好。(如电压不稳，须用户自行购买3KW稳压电源使用)。射频干扰有时甚至手提电话发射的电磁波也会对系统造成干扰，或使系统死锁，改变计算机放置方向可能会使问题得以解决，解

决的最好办法一定要使用良好的屏蔽接地。

5. 不要频繁开/关机开关瞬间产生的电流比稳定工作时大得多，频繁开关会导致局部升温过快或系统过载，因而减少寿命，当需要长期离开机器时，为了降低功耗及保护屏幕，应调小显示器对比度及亮度。

6. 当软盘驱动器工作(指示灯亮时切记不要突然关闭电源，保存重要文件或数据的软盘片，如随机系统软盘、备份盘要贴上写保护签，以防病毒感染和误删除该覆盖软盘片中文件，写保护盘也可以防止误格式化盘片，严禁随意弯折，挤压软盘片，也不要用手触摸软盘片暴露部分。

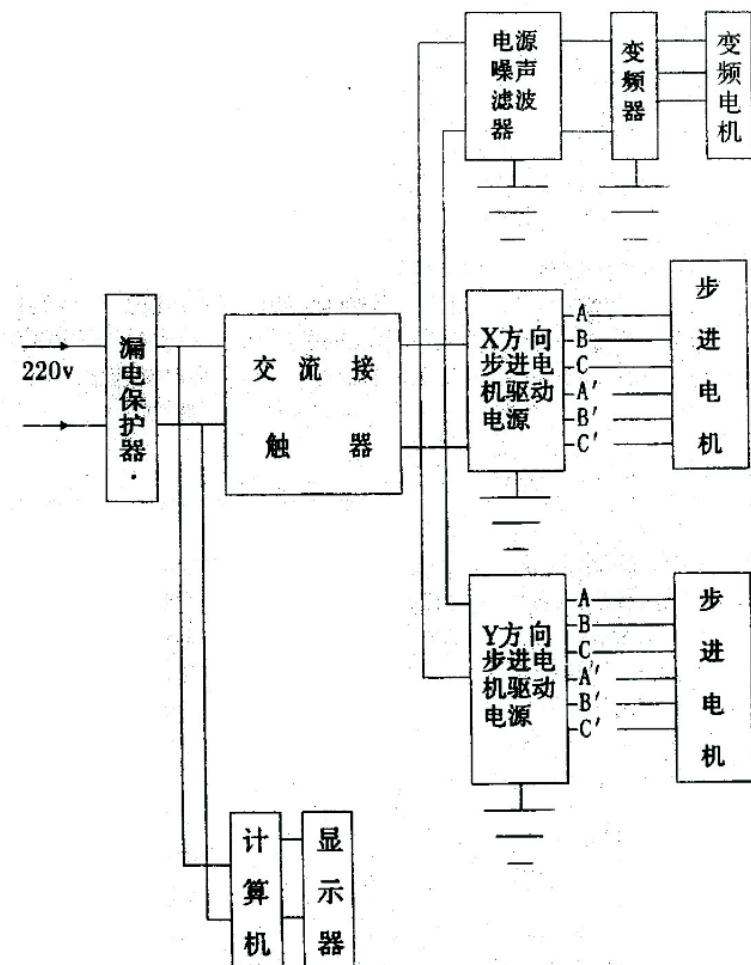
所有软盘一定要贴上标签，写明该盘所保存文件的文件名，应当先写好标签，再将贴到软盘片上。软盘片使用后，应当将其放回保护纸套，再放入盒内，以防止灰尘进入软盘片。(更不能让小孩或不懂的人摸、玩等)注意防止病毒感染。机械部分1. 机头部分：要定期加油，发现紧固螺丝松动要及时加固，以利于上下主轴同步，机头详见于(第四章)实践说明：

机架部分：

①刚买回的新机器，针距不要超过6mm，主轴速度不得高于1600转/分，以便于轨道与滑块的充分摩合等，轨道上要常加润滑机油。

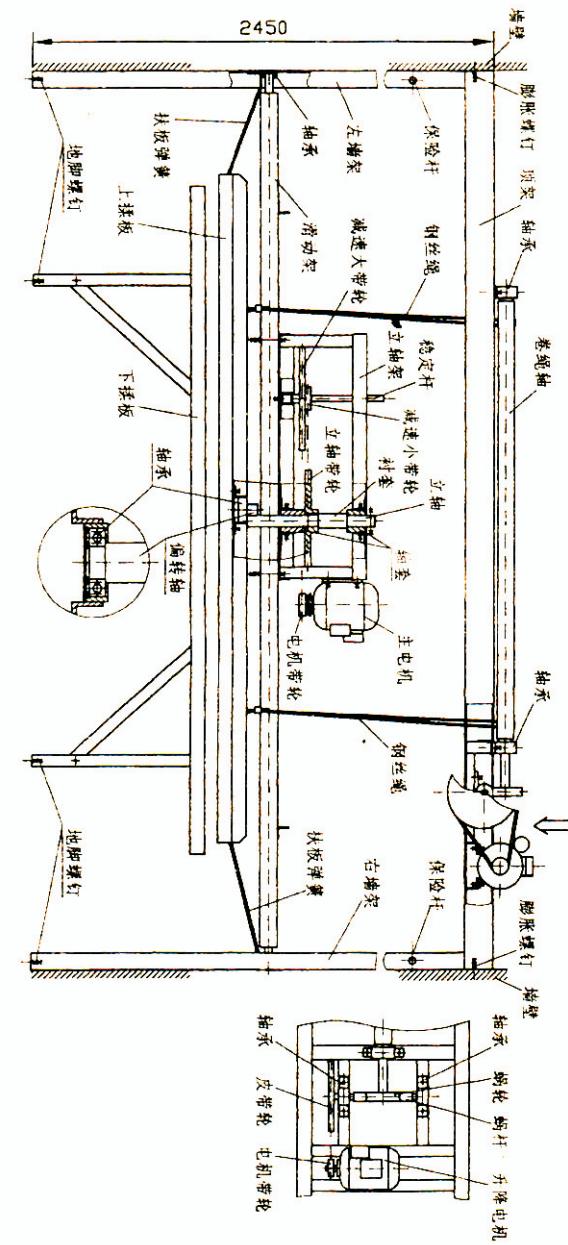
②同步带松了以后要及时紧固，所有机架紧固螺丝都必须加固，以保护花样精度。(本机机械电路如有更改，恕不另行通知)

外围设备电路图



电脑绗缝机简单故障排除

现 象	原 因	排 除 方 式
X轴、Y轴声音异常，速度变慢，缝制、空走时尺寸不到位（变短）	步进电机缺相 原因：①驱动电源本身引起②金属管内断线引起	按F5进入系统测试分别检测X、Y轴，找出相应的驱动器，金属管或Z60同步带齿坏
①正常缝制时，X、Y轴不能正常运行（行走缓慢） ②暂停时，针杆不回上针位 ③F5进入系统测试，针位没有0、1变化	①光电传感器损坏 ②机头偏重 ③皮带过松	①更换光电传感器，更换时，使坏传感器留一小段线，以便安装 ②检查机头各轴承，调整螺丝使主轴同心，尼龙齿轮是否掉牙 ③更换张紧皮带或主轴皮带松等



用户开机使用前必须仔细阅读以下安全注意事项及本公司免责事项

概 述

该系列机聚是替代人工手握揉盘局部揉棉，改为整床棉絮全面积整体揉棉最理想的机器，操作方便、易于使用；适用于棉胎成型加工厂、踏花被厂、棉胎加工个体户使用；揉制的棉胎絮平整、美观、结实、耐用，使传统的人工强体力劳动变为本系列机器的半自动化机械作业，特别是自动升降揉机，大大减轻了工人的劳动强度、改善了劳动环境，提高了劳动效率。并且一人可看管多机，效益非常显著。其原理是电机带动偏心轴作偏心运转使上揉板运动，将棉铺磨平，压紧，使棉纤维与网线结合，成型棉胎。

主要技术参数

机器型号	DT-2	DT-8
揉板规格	2.33*2.66 米	2.33*2.66 米
揉板上升方式	电动升降	电动升降
拉出方式	固定	固定
整机重量	约 700 公斤	约 850 公斤
电机功率	2.2kw	2.2kw

工作过程与使用方法

将已在弹花机或梳花机上加工好的原料均匀摆放在下揉板上或将已钩好的网线胎放在下揉板上，再将干揉板推入固定位置，开动电机，则上揉板被推动在360°任意方向移动，放下上揉板，直到压住棉胎，运较几分钟，翻面再运转几分钟，即可完成棉胎揉制工作。

所有揉机将上揉板上升到位后，应插上保险装置，以防事故的发生。

揉机的安装与调试

1、本系列机器体积较大，运输时需要拆散运输，到现场后再行组装；

2、安装现场应平整，必要时在机架四柱底面塞铁皮或硬木片垫平整，以保证整机运转时稳定；

3、安装揉机时，要注意立轴架上已焊接兩连接条的方向，立轴架上共有四根连接条，为了三角带能顺利装上，已焊接连接条应在远离主电机的方向上。

4、紧固所有螺栓；调整三律带、链条松紧适度；四条钢绳调平、压紧；栓好皮带，四角拉力均匀；顶紧螺栓顶紧下揉板，上揉板放下至下揉板表面有少量间隙时，即可通电试运转，试电动升降揉机时，要密切注意上揉板上升高度，到适当位置时要及时停车，以免顶坏揉板、损坏传动件；运转数分钟无异常、揉板上下也无异常时，便可停机；安装、调试即告完成。

维护保养

本系列机器各转速高、受力大、运动频繁部位均采用承载力大、灵活、耐磨的滚动轴承;其它部位采用滑动轴承,各润滑要求如下:

- 1、滚动轴承: 每月加注一次2、3号合成钙基润滑脂 (ZG—21、乙G—3日), 注入量为滚动轴承滚道空间的四分之一。
- 2、滑动轴承及滑轮孔: 每天加注HJ5机械油数滴。
- 3、使用电动升降电动揉机时, 蜗轮减速器应加注100克机油, 或在蜗轮蜗杆上每一周涂抹上2.3号钙基润滑脂, 每半年清洗一次并换油。
- 4、链条每班滴油数滴, 保持有油膜。
- 5、新机器第一次使用和久置后重新使用时, 必须先润滑每一部位。

常见故障和处理方法

故障现象	产生原因	处理方法
揉机晃动厉害	1、机器联动螺栓有松动 2、地面不平	1、检查松动螺栓将其拧紧; 2、凹陷地面处垫硬质材料垫片。
下揉板晃动厉害	1、下揉板未就位 2、顶紧螺钉有松动	1、将下揉板推到位; 2、将顶紧螺钉用手拧紧。
上揉板运动速度过慢	1、三角带太松; 2、电压太低。	1、移动电机位置, 将三角带张紧; 2、躲过用电高峰期, 输入导线加粗, 尽量缩短送电距离。
揉制棉胎移位	1、下揉板面不直、不水平; 2、上揉板面不直、与下揉板间距不等; 3、下揉板太光滑。	1、机架柱脚加硬质垫片至板面平直, 水平; 2、调整吊带长度, 使其平直, 等距; 3、在下揉板面上铺一层旧床单、麻布袋、棉布、毛毯等, 周边订牢, 增大摩擦。
棉花未提出、与面线结合不严密	1、上揉板面太光滑 2、未贴揉棉转用纸板或揉布	1、用1#或2#砂布将板面适度砂粗糙、增加摩擦力; 2、贴揉棉专用纸板或揉布。
棉胎表面揉制过度, 面线杂乱	板面或纸面太粗糙	1、找一床旧棉絮铺上, 开机揉制稍长时间或揉制几床棉絮后, 情况好转; 2、板面或纸面涂少许黄蜡。