

性能改造包 – 安装在P3-1摇架上

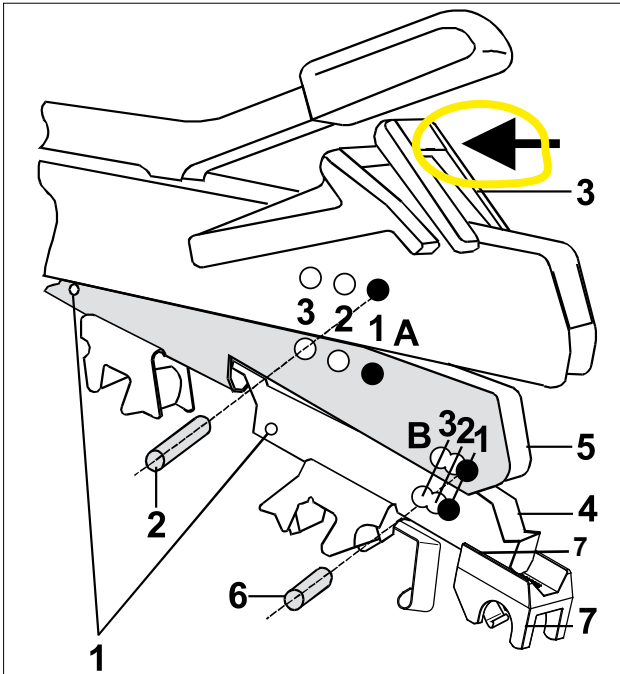


图1 - 经典款倚丽辊的基本设置

- 打开摇架。
- 用拇指将清洁辊支座(3)向后推。
- 将销钉(2)推出位置A1，然后将分配器(5)向下拉动拆卸。
- 将销钉(6)推出位置B1，然后将分配器(4)向下拉动拆卸。
- 用带长孔（图2）的新款分配器(10844310)替换旧款分配器，并用现有螺钉固定现有上销铁芯鞍座（8，图4）。然后用现有螺钉固定倚丽辊前皮辊鞍座10954642（7，图1和图3）。
- 使用性能改造包后，可用6.5毫米分配器替代4.5毫米分配器。如果倚丽特EliTe®前皮辊鞍座固定在长孔的最后端，则前冲量为4.5毫米。如果固定在长孔的最前端，则前冲量为6.5毫米。
- 请注意，JETSert必须与经典款倚丽管（图3）组合使用。JETSert不得与吸腹型倚丽管（图3）组合使用。如果已安装吸腹型倚丽管，那么在采用6.5毫米前冲前，请先咨询绪森工程部门。
- 吸腹型倚丽管端盖上有标记，用户可据此识别倚丽管是经典型还是吸腹型（图3）。
- 更长的前冲量有助于改善纺纱几何，进而改善运行性能。

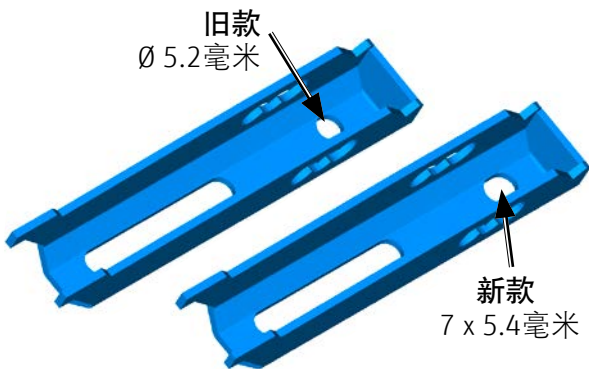


图2

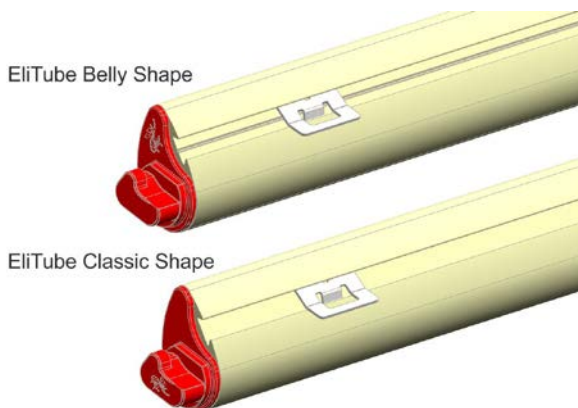


图3

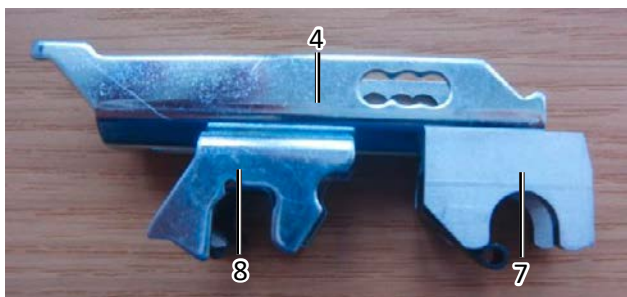


图4



注意

当安装6.5毫米前冲时，请确保JESert已安装在倚丽管中。

如果在普通的嵌片上设定6.5毫米前冲时，则倚丽管的表面可能受损。

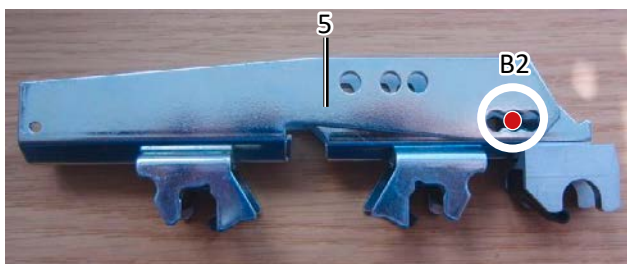


图5

- 将前分配器（4，图4）推入后分配器（5，图5）中。
- 将销钉插入正确的位置B2（图5）。

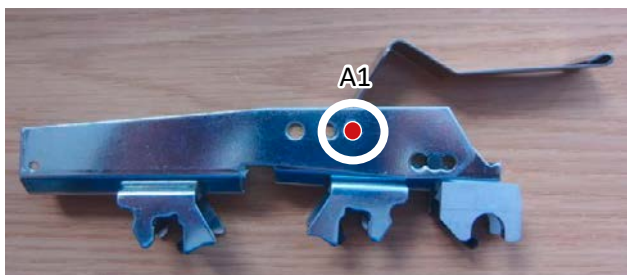


图6

- 用磁性辅助销* (10978005) $\varnothing 6 \times 20$ 毫米（图6）固定适用于P3-1型摇架(10955853)的新倚丽簧。
- 将辅助销插入正确的位置A1，如图6所示。
倚丽簧不适用于其它位置 – 将引起故障。

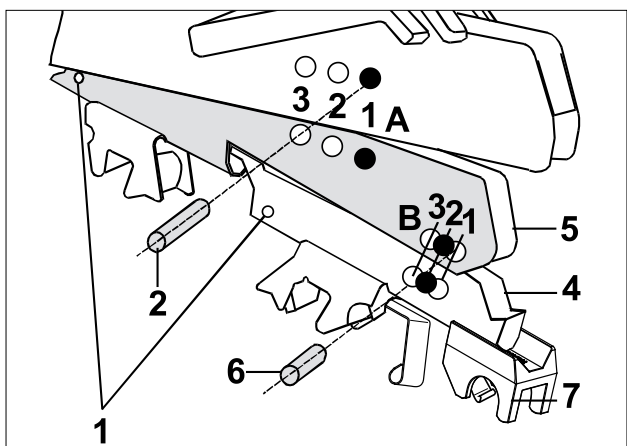


图7

- 将带有倚丽特EliTe®鞍座和新倚丽簧的前、后分配器组合插入摇架中，然后对齐A1孔（图7）。

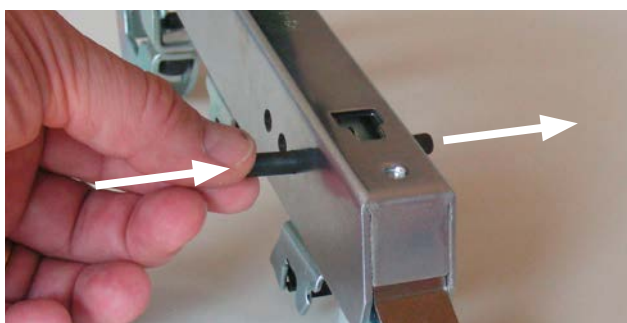


图8

- 使用原装的长销钉将短辅助销推出孔A1（图8）。

* 辅助销和倚丽簧校准规不包含在性能改造包中！



图9：校准规

检查倚丽簧的位置是否正确

- 请使用校准规*10954577（图9）。

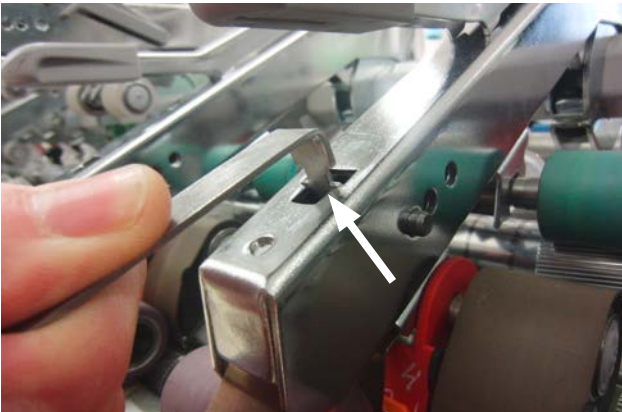


图10

- 如有必要，将清洁辊支座从摇架上取下。
- 将校准规插入凹口（图10）。

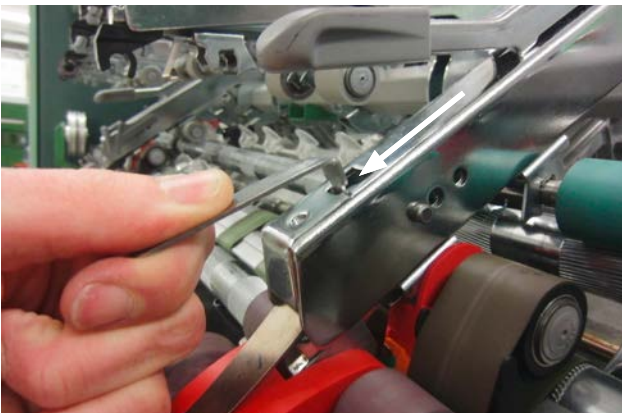


图11：倚丽簧位置正确

- 将校准规朝纤维路径的方向拉动。

如果可以将校准规拉动至凹口的最窄端，则倚丽簧的位置正确（图11）。



图12：倚丽簧位置错误-校准规太高

如果校准规无法正常插入凹口 - 倚丽簧在销钉上方，则说明倚丽簧的位置不正确（图12）。

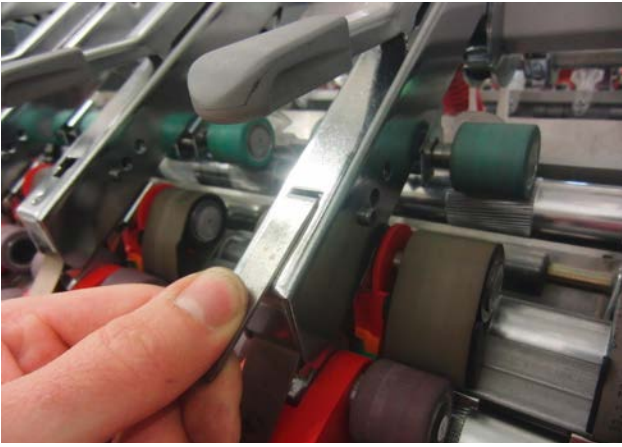


图13：倚丽簧位置错误-校准规太深

如果校准规插入凹口过深 – 倚丽簧在销钉下方，也说明倚丽簧的位置不正确（图13）。



图14

正确设置后的最后步骤

- 将清洁辊支座滑至原位（图14）。这样就固定了销钉的位置。

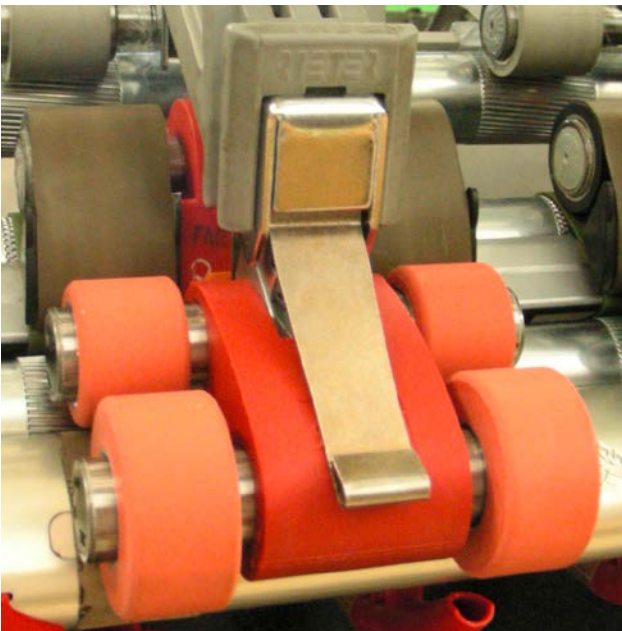


图15

图15显示P3-1型摇架与经过改良的新倚丽特EliTe®P3-1鞍座(10954642)、倚丽辊和倚丽簧。

有关P3-1型摇架其它功能的所有基本信息，请参见我们的技术信息SHI.7320（倚丽特紧密纺装置安装手册第8章）。



注意

所有不正确的倚丽簧位置将导致皮辊压力不当。

Technische Änderungen vorbehalten
Technical modifications reserved

Reserva-se o direito de alterações técnicas
Reservado el derecho de modificaciones técnicas

Teknik deęişimlerin hakkı bizde saklıdır
Con riserva di modifichitecniche

Suessen

Spindelfabrik Suessen GmbH
Donzdorfer Strasse 4, D-73079 Süssen, Germany
Phone +49 (0) 7162 15-0-Fax +49 (0) 7162 15-367
e-mail: mail@suessen.com·http://www.suessen.com