

Арқау жіптерін пневморәпірлі әдіспен салу

ТОП: ТООП – 13-11

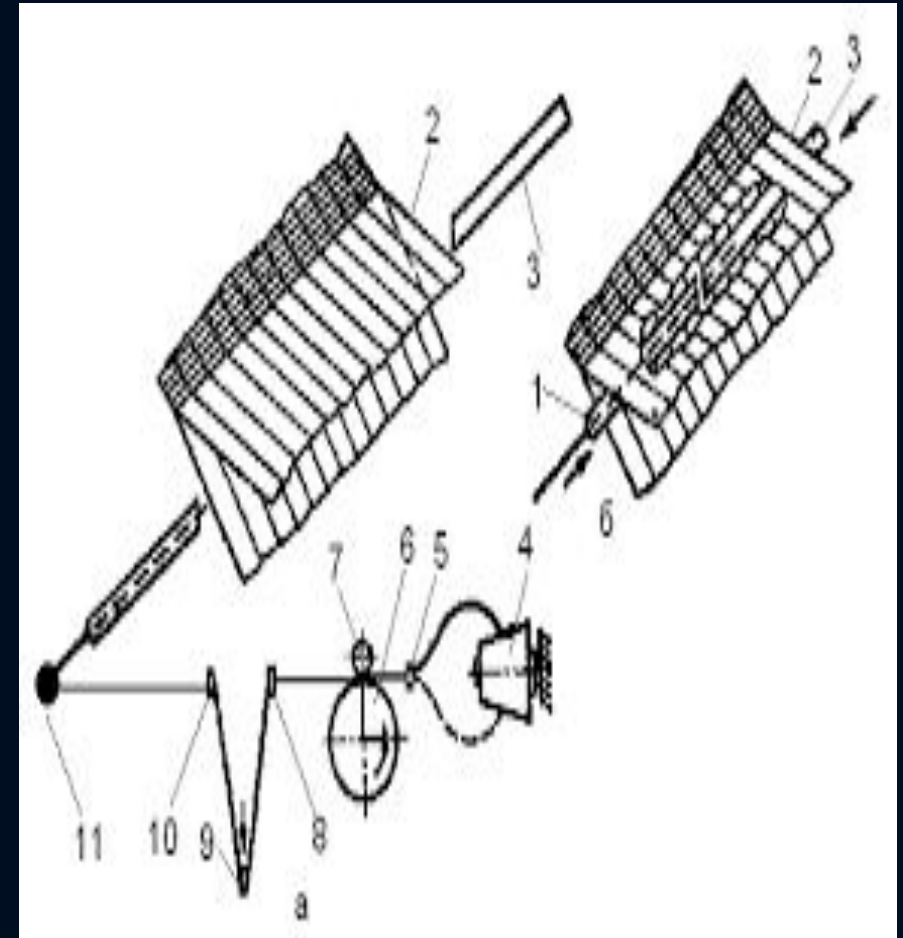
ОРЫНДАҒАН: ҚЫЗАЙБАЙ Р, ЖАҚСЫБАЕВА Г

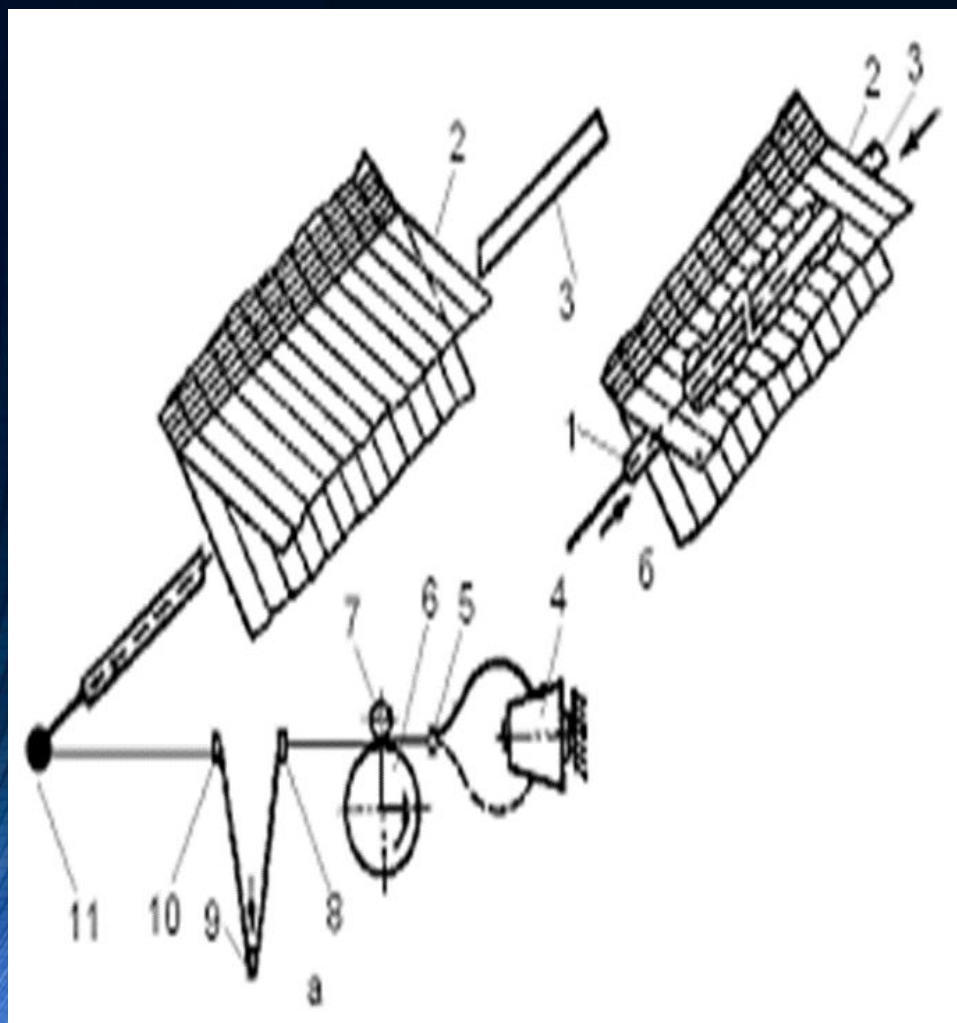
ҚАБЫЛДАҒАН:

- Арқау жіптерін пневморәпирлі әдіспен салу білдек білігінің ең маңызды бөлігі болып табылады.

Арқау жіптерін АТПР -120 машинасы бойынша салу.

- Арқау жіптерді салу механизмі екі рапирдан тұрады – оң 1 және сол 3, өлшеу барабаны 6. Барабанға серіппенің көмегімен доңғалақша бекітілген 7, барабанның көмегімен үйкелме жұбы пайда болып, олар қозғалмайтын белдек -4 арқалы жіпті үзіліссіз жуады(смывает). Белдек (бобина) пен зажим ортасында жіп өткізгіш және жіп тартқыш орналасқан 5. Жіптің циклдік қозғалысын рычаг компенсаторы атқарады, оның соңында жіп өткізбелі көздік орналасқан 9. Рычаг компенсаторы қозғалмайтын жіп өткізгішпен 8,10 бірге арқау жіптерін жүргізеді. Жіп өткізгіш 11 бұрылу барысында, жіп оң жақтағы рапирға бағытталады 1, кейін әуелі ағынмен ұсталып қалады.





Жіптің төселуі келесідей әдістер арқылы орындалады.

Екі жақтан келе жатқан жіпке зев 2 ашылып, 1 және 3 рапирасы салынады. Оң жақтағы рапира 1 арқау жіппен бірге мата шетімен ортаға қарау ығысады. Зевтың ортасында рапиралар қосылып, 1 рапиралы арқау жібі әуе ағыны көмегімен, сол беткейдегі 3 рапираға өтеді. Сол жақтағы 3 рапираның ұзындығы 200мм аспайды. Кейін рапиралар зевтан шығып, мата шетіне (опушка) орналасады.

Пневмоматикалық әдіске қарағанда жіпті салу жылдамдықтары мен қозғалу заңдылықтары әуе ағынының екпініне байланысты емес, кинематикалық өлшегіш құрылғысына және компенсаторға байланысты. Әуе ағыны күш тұйықталуының (замыкание) көмегімен де жүргізіледі, яғни жіптің тартылған күйінде артқа қарайда жүргізілуіне мүмкіндік беріледі.

Жіптердің төселуі бойынша басты кемшілік: үлкен жылдамдықта динамикалық тұрғыдан рапиралардың ауыр қозғалуы; кейбір құрылғылардың тез тозуы және ескіруі. Пневморапиралық тоқыма білдегі мақта маталарымен жібек маталарын шығаруға арналған (14.9 және 50 текс), әрі джуттық және зығыр маталарының кей түрлерін

