

~~11706~~

ДЕП

ЯЧЕЙКА НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОГО ОБЩЕСТВА
ИВАНОВО-ВОЗНЕСЕНСКОГО ТЕКСТИЛЬНОГО ИНСТИТУТА

~~11706~~

НАЛАДКА МЕХАНИЧЕСКОГО ТКАЦКОГО СТАНКА

ИВН 1953 г. 11706

~~11706~~
1305392

1953 г.
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ
Народный Совет
Вышестоящий Совет

РЕДАКЦИОННО-ИЗДАТЕЛЬСКИЙ
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ
ИНСТИТУТ

ОБЪЕДИНЕНИЕ ГОСУДАРСТВЕННЫХ ИЗДАТЕЛЬСТВ
ИВАНОВСКОЕ ОБЛАСТНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

1 9 3 1

ПРЕДИСЛОВИЕ.

Выпуская настоящий справочник, Научно-техническое общество полагает, что он может послужить студентам, как руководство, при установке и наладке механического ткацкого станка и его деталей.

Здесь изложены исключительно практические указания по установке и наладке станка, при чем материал конкретизирован и разделен по отдельным механизмам.

Это пособие дает возможность студентам на практике быстро находить, в нужный момент, справки по интересующим вопросам и реже обращаться за помощью к подмастеру.

Данный справочник, изложенный в сжатой форме, может служить также пособием и руководством для углубления основных знаний и сознательного отношения при наладке ткацкого станка.

Редколлегия Н.Т.О.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Рама треснула.	1. Дрожание станка. 2. Неровный бой.			Ненормальный износ частей станка.
2	Ослабление гаек, болтов в местах их скрепления рам и связей.	То же.			То же.
3	Разработались отверстия для втулок проступного вала.	Проступной вал со втулкой. будет иметь качание в отверстиях рам, отчего будет слабый бой.	Отрыв.	1. Замин челнока. 2. Слабый бой.	Ненормальный износ втулок.
4	Разработались отверстия для недосечного прутка в рамах.	Недосечный прутки будет иметь шатание в отверстиях рам.	1. Недосеки. 2. Забоины.		Ненормальный износ прутка и рам.
5	Разработались гнезда для шипов вальяна.	Вальян имеет качание и при нажиме товарным валиком приподнимается кверху и шестерня 64 зуба выходит из зацепления с шестерней 12 зуб. и отпускает товар.	1. Недосеки. 2. Забоины.		

К о л е н ч а

1	Подшипники коленчатого вала разработаны.	Дрожание батана, неравномерный ход станка.	Отрыв ос- новных ниток, поднырки, неравномерный бой.	Вылет челнока, замин челнока, щелкание челнока.	Изошенность зубьев, шестерни, вала и подшипников.
2	Коленчатый вал имеет тугое вращение.	Тихо ходит станок.	Отрывы.	Замин челнока.	Изошенность подшипников и других деталей.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Рамы должны быть цельные, без трещин.	Осмотреть рамы станка.	Разобрать станок и отнести треснувшую раму в механическую мастерскую для сварки или склепки.
Рамы и связи должны быть закреплены болтами наглухо.	Попробовать ключом, крепко ли привернуты гайки.	Закрепить гайки наглухо, проверяя связи по уровню.
Диаметры отверстий в рамах должны соответствовать диаметрам втулок.	Зайти сбоку станка и попробовать руками, не качается ли проступной вал.	Разобрать станок и отнести рамы в механическую мастерскую, вместе со втулками для развертки отверстий и выточки новых втулок.
Диаметры отверстий рам должны соответствовать диаметру недосечного прутка.	Зайти сбоку станка и попробовать руками, не шатается ли недосечный пруток.	Привернуть к рамам добавочные планки (подшипники) или развертки, поставить в рамах втулки.
Отверстия для шипов должны соответствовать диаметру шипов вальяна.	Приподнимать вальян рукой, пробуя, нет ли качания шипов в гнездах.	Развернуть отверстия для шипов, сменить шипы с большим диаметром или поставить закладки.
т ы й в а л .		
Коленчатый вал должен плотно входить в подшипники и не иметь в них никакой игры.	Смотреть на вращение вала в подшипниках или пробовать руками.	Подшабрить или подпилить подшипник по валу.
Коленчатый вал должен иметь свободное вращение от руки.	Пробовать вращение вала руками.	Подгонять подшипники и гнезда для них в раме и регулировать клином.

№№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
3	Изогнутость коленчатого вала.	Станок ходит неравномерно (рывками). Бьют шестерни.	Отрыв.	Вылет челнока, щелканье и замин.	Поломка зубьев, шестерен в 27 и 54 зуба, ненормальный износ подшипник.
4	Коленчатый вал имеет движение вдоль своей оси.	Станок ходит неравномерно (рывками). Перекос и заедание в поводках.	Отрыв.	Вылет челнока изамина челнока.	Поломка зубьев, шестерен в 27 и 54 зуба, изношенность подшипников.
5	Сдаст рабоч. шкив или маховик.	Станок ходит неравномерно (рывками).	Отрыв.	Замин челнока.	Изнашивание зубьев, шестерен и подшипник.

Средний или

1	Сработалась втулка среднего вала.	Слабый бой.	Отрыв.	Замин челнока.	
2	Разработалось отверстие в раме.	То же.	То же.	То же.	Изнашивание втулки.
3	Перекос рам и связей.	Слабый бой.	Отрыв.	Тугое вращение вала. Замин челнока.	Ненормальное изнашивание втулок и разработка отверстий рам.
4	Неправильно установлены подшипники среднего вала на поперечных связях.	Слабый бой.	Отрыв.	Тугое вращение среднего вала. Замин челнока.	Нагреван. и изнашивание подшипников или втулок.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Коленчатый вал должен быть прямым.	Пробовать вращение вала руками.	Вынуть коленчатый вал, снять все детали и отправить в механическую мастерскую для исправления и проверки центров.
Коленчатый вал не должен иметь движения вдоль оси.	Пробовать руками, не перемещается ли вал вдоль своей оси.	Подсадить маховики, но не забивать шпонку так, чтобы она не выходила из втулки маховика.
Коленчатый вал должен иметь равномерное вращение.	Пробовать рукой, не сдают ли рабочий шкив и маховики.	Насадить на новую шпонку.

проступной вал.

Втулка проступного вала должна плотно входить в отверстие рамы, но иметь свободное вращение.	Приподнимать вал руками за один конец.	Сменить втулку.
То же.	То же.	Пройти разверткой отверстие рамы и сменить втулку.
Рамы должны быть связаны так, чтобы проступной вал имел легкое вращение от руки.	Поворачивать вал руками.	Развернуть болты, крепящие рамы со связями, и вновь закрепить, добиваясь легкого вращения вала. Если требуется подпилить связи, необходимо сделать. Закладки не ставить.
Подшипники должны быть установлены так, чтобы средний вал легко вращался во всех подшипниках.	Попробовать рукой подшипник, нет ли нагревания.	Ослабить болты и установить правильно подшипники.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
5	Изогнутость или кривизна вала.	Станок ходит неравномерно (бьет).	Отрыв.	Тугое вращение среднего вала. Замин челнока.	Заедание втулок вала в отверстиях рам.
6	Проступной вал имеет перемещение по оси.	Неравномерный бой. Смещение эксцентрикков с каточков ремизных подножек. Шестерни выходят из зацепления.	Отрыв.	Замин и вылет челнока.	Неровномерное изнашивание горки, каточков и эксцентрикков и поломка зубьев шестерен.
7	Лопнула или выкрошилась втулка.	Слабый бой.	Отрыв.	Замин челнока.	Изнашивание отверстия в раме.
8	Сработалась резба у вала или гайки.	Слабый бой.	Отрыв.	Замин челнока.	Изнашивание и поломка зубьев шестерни.

Н и ж н и й л о

1	Сработались втулки или подшипники.	Дрожание батана.	Неровный бой.	Замин и вылет челнока.	
2	Диаметр вала меньше диаметра втулок.	Частое ослабление установительн. болтов втулки и дрожание батана.	То же.	То же.	
3	Перекося подшипников на раме (неправильное расположение нижнего вала относительно проступного вала).	Перекося и тугое вращение нижнего вала.	Отрыв.	Замин и вылет челнока.	Ненормальное изнашивание подшипника.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Средний вал должен быть прямой.	Посмотреть сбоку со стороны шестерни, не бьет ли вал.	Вынуть проступной вал, сняв все детали, и отправить в механическую мастерскую для проверки и исправления.
Втулки с внутренней стороны и боевые маховики с наружной должны удерживать вал от осевого перемещения, допуская при этом лишь незначительную игру.	Проверить рукой, нет ли осевого перемещения.	Закрепить втулки и подсадить боевые маховики по шпонкам.
Втулка должна быть целой.	Выдвинуть втулку из отверстия по оси вала и посмотреть.	Заменить новой.
Резьба вала и гайки должна быть исправной.	Отвернуть гайку и проверить резьбу.	Нарезать резьбу на валу или сменить гайку.

п а с т ы й в а л.

Втулки должны быть одинакового диаметра с отверстиями подшипников и не должны быть сработаны.	Зайти сбоку станка и поднимать батан руками.	1. Если разработалась втулка, то сменить ее. 2. Если разработался подшипник, то нужно расточить отверстие и поставить втулку больш. диаметра.
Диаметр отверстия втулки должен соответствовать диаметру вала.	То же.	Заменить втулку соответствующего диаметра.
Нижний вал должен свободно вращаться от руки и быть параллельным среднему валу.	Проверить расстояние от центра нижнего вала до центра среднего вала с обеих сторон. (19 1/4" или от рамы до подшипника с одной и с другой стороны.	Освободить болты подшипников и правильно установить вал.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
4	Изогнутость или кривизна нижнего вала.	Тугое вращение нижнего вала.	Отрыв.	Замин челнока.	Ненормальное изнашивание подшипников.
5	Далекое расположение вала от передней нижней связи.	Изменение угла наклона батана (острый угол между тканью и бердом).	Товар будет работать застилом книзу.	Вылет при большом расстоянии вала от передн. связи.	Порча челнока.
6	Близкое расположение вала и передней нижн. связи.	Изменение угла наклона батана (тупой угол между тканью и бердом).	Товар будет работать застилом кверху. Отрыв.	Перевертывание и щелкание челнока (при близком расстоянии между валом и нижней связью).	
П о в о					
1	Ослабление или подработка подшипников поводков.	Неравномерное движение (дрожание) батана.	Неравный бой. Недосеки, забоины.	Вылет и перевертывание челнока.	
2	Сработался шпindel поводка.	То же.	То же.	То же.	
3	Разработалось отверстие поводка.	То же.	То же.	То же.	
4	Перекося поводков.	Тихий ход станка.	Отрывы.	Замин, перевертывание и вылет челнока.	Зазедание бортов подшипника о щечки колена.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Вал должен быть прямым.	Освободить вал от подшипников, лопастей и тройчаток и, вращая вал от руки, рассмотреть его.	Отправить вал в механическую мастерскую для проверки.
Расстояние между центрами проступного и лопастного валов должно быть $19\frac{1}{4}$ " (для станков 32").	Смотреть сбоку станка в переднем положении батана.	Переставить подшипники.
То же.	То же.	То же.

Д К Н.

Подшипники должны плотно обхватывать шейку колена вала.	Установить коленчатый вал в заднее мертвое положение, взять за лопасть и верхник и толкать батан взад и вперед.	Подпилить старые подшипники или заменить их другими. Если есть расход в скобе, то положить закладку из железа.
Шпиндель не должен иметь игры в отверстии поводка.	То же.	Сменить шпиндель.
То же.	То же.	Вставить в отверстие поводка втулку.
Поводки должны быть поставлены без перекоса.	Посмотреть, не трутся ли борты подшипников о щеки колена.	а) Передвинуть батан по лопастному валу и закрепить лопасти, или б) установить на место сдвинувшийся по оси коленчатый вал, или в) проверить ось шеек коленчатого вала (в механической мастерск.).

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Сдаёт какая-либо шестерня. (Ослабление шпонок).	Неправильное сцепление шестерен. Неравномерный ход станка. Слабнет бой.	Отрыв.	Вылет и замин челнока.	Поломка зубьев.
2	Плотное сцепление зубьев.	Замедление хода станка.	Отрыв.	Замин челнока.	Быстрый износ и поломка зубьев.
3	Малое сцепление зубьев.	Неравномерный ход станка. Слабнет бой.	Отрыв.	Замин челнока.	Поломка зубьев.
4	Зубья шестерни выработаны в положении боя.	Слабнет бой.	Отрыв.	Замин челнока.	
5	Сломанный зуб шестерни в положении боя.	Слабнет бой.	Отрыв.	Замин челнока.	
6	Шестерни бьют.	Станок ходит неравномерно.	Отрыв.	Замин и вылет челнока.	Порча зубьев шестерен и поломка валов.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Шестерни 27 и 54 зубьев должны сидеть наглухо на шпонках и не сдавать при работе.	а) Для верхней шестерни. Заложить между зубьями шестерен зубило или ключ и резко повертывать коленчатый вал за маховик. б) Для нижней шестерни. Установить коленчатый вал в положении начала боя со стороны шестерни и, удерживая рукой за погонялку, резко провертывать коленчатый вал за маховик в сторону его вращения. То же сделать в обратную сторону при установке коленчатого вала в конце боя.	
Шестерни должны входить в сцепление с нормальным зазором.	Посмотреть сбоку сцепление шестерен.	Приподнять коленчатый вал, сменить подшипники или подложить под старые подшипники закладки из железа.
То же.	То же.	Подпилить подшипники, т.е. посадить коленчатый вал ниже.
В момент боя выработанных зубьев не должно быть.	Посмотреть состояние соответствующих зубьев, повертывая вал.	Заменить шестерню новой или пересадить шестерню на новое место.
Сломанного зуба в момент боя не должно быть.	Осмотреть состояние зубьев.	Заменить шестерню новой или пересадить шестерню на новое место.
Шестерни должны стоять в одной вертикальной плоскости.	Смотреть на ходу шестерни с заднего плана станка.	Заменить шестерню новой.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Боевые маховики поставлены шпонками не под углом в 180°.	При неправильно поставленных маховиках челнок выходит из коробки при неодинаковом положении коленчатого вала (разные углы колена). Нельзя установить правильно время выхода челнока, в виду несоответствия маховиков.	1. Отрыв. 2. Плохая кромка.	1. Вылет и замин челнока. 2. Переворачивание челнока.	
2	Боевые маховики подходят не вплотную к приливам рам.	При работе вал может иметь перемещение по своей оси.	Отрыв.	Замин челнока.	
3	Ослабление шпона и устан. болтов боевого маховика.	Слабый бой.	Отрыв.	Замин челнока.	
4	Сдвиг шпинделя боевого каточка в сторону вращения проступного вала.	Ран бой.	1. Отрыв. 2. Поднырки.	Вылет челнока.	
5	Диаметр внутреннего отверстия боевого маховика больше диаметра вала.	Неравномерный бой.	Отрыв.	Вылет челнока.	
6	Сдвиг шпинделя боевого каточка в обратную сторону вращения проступного вала.	Поздний бой.	1. Отрыв. 2. Поднырки 3. Плохая кромка.	Вылет и замин челнока.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Боевые маховики, должны ставиться под углом в 180° .	Зайти сбоку станка и посмотреть; на боевые маховики, совпадают ли вырезы для шпинделей каточков.	Сделать новую дорожку для шпонки на одном боевом маховике.
Боевые маховики должны вплотную подходит к приливам рам.	Посмотреть сбоку, как сидят боевые маховики.	Посадить боевые маховики ближе к приливам рам.
Боевые маховики должны сидеть на валу наглухо, т.е. не сдвигать.	Затормозить рукой погонилку и действовать каточком на горку.	Пересадить боевой маховик на новую шпонку.
Начало действия каточка на горку должно быть при нижнем положении коленчатого вала.	Повернуть коленчатый вал в нижнее положение. Смотреть, нажимает ли каточек на горку.	Передвинуть шпиндель каточка в обратную сторону вращения протупного вала.
Боевой маховик должен быть насажен правильно (диаметр отверстия маховика должен соответствовать диаметру вала).	Проверить на ходу, не бьет ли маховик.	Сменить боевой маховик.
Начало действия каточка на горку должно быть при нижнем положении коленчатого вала.		Передвинуть шпиндель каточка в сторону вращения протупного вала.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
7	Каточки расположены не под углом в 180° относительно один к другому.	Поздний и ранний бой.	Отрыв.	1. Станок ходит рывками. 2. Вылет челнока.	
8	Сработалась втулка и отверстие каточки.	Неравномерная кидка.	Отрыв.	Вылет и замин челнока.	
9	Изношенность поверхности каточки.	Неравномерная кидка.	Отрыв.	Вылет и замин челнока.	
10	Каточек не имеет вращения на втулке (или шпинделе).	Неравномерная кидка.	Отрыв.	Вылет и замин и переворачивание челнока.	Ненормальная изношен. каточка и горки, порча берда.
11	Ослабление шпинделя боевого каточки.	Слабый бой.	Отрыв.	Замин.	
12	Погнут шпиндель каточки.	Неравномерная кидка.	Отрыв.	Вылет и замин.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Каточки должны находиться под углом в 180° один к другому. <i>Handwritten: ХХХ</i>	Поставить колесчатый вал в нижнее положение, затормозить погонялку рукой и, вращая другой рукой маховик, проверить начало боя с одной и с другой стороны.	Переставить шпindel каточка в правильное положение. Если нужно сделать более ранее или более позднее начало боя одновременно с обеих сторон — снять ремень, вынуть клин колесчат. вала со стороны шестерни, освободить клин с другой стороны и пересадить шестерню на 1 или 2 зуба.
Диаметр втулки должен соответствовать диаметру отверстия каточка.	Отвернуть шпindel и проверить, не разболтались ли втулка или отверстие каточка.	Заменить каточек или втулку.
Каточек должен иметь строго цилиндр. форму и соответствовать по своей величине профилю горки.	Отвернуть и проверить каточек.	Заменить новым.
Каточек должен свободно вращаться на втулке, ширина втулки должна быть больше на $\frac{1}{4}$" ширины шпинделя.	Проверить рукой вращение каточка.	Заменить втулку или шпindel.
Шпindel должен быть крепко привернут.	Проверить ключом.	Закрепить шпindel в соответствующем месте.
Шпindel должен быть прямой.	Отвернуть и проверить.	Заменить новым.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Высокое положение склиза относительно грудницы.	Нити нижней части эва при перемещении батана трутся о склиз и сильно натягиваются.	1. Продольные полосы.		
2	Неправильный наклон лопастей при прибое.	Уточные нити получают, в зависимости от положения лопастей при прибое, движение вверх, вниз или перпендикулярно к линии опушки ткани.	1. Голый товар.		
3	Ослабление или подработка подшипников, поводков.	При прибое батаном от ослабнувших поводков получается неравномерная плотность уточных ниток и кроме того от неравномерного движения батана будет неправильный полет челнока.	1. Забоины. 2. Недосеки. 3. Неравный бой.	1. Замин челнока. 2. Вылет челнока.	
4	Ослабление болтов, соединяющих подлопастики с лопастями.	При работе станка батан будет подпрыгивать.	Отрыв.	Вылет челнока.	
5	Ослабление установочных болтов, подлопастиков.	При перемещении батана вдоль оси нижнего вала происходит перекос поводков.	Отрыв.	Тихий ход. Замин челнока.	Ненормальное изнашивание поводков.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Склиз батана при вертикальном положении лопастей должен быть ниже грудницы приблизительно на $\frac{1}{4}$ высоты вала ($1-1\frac{1}{4}$). а) При заправках с одинаковым рисунком с обеих сторон (миткаль, бязь, жаккардовские) лопасти во время прибоа вертикальны. б) При заправках с эффектом уточных нитей с лицевой стороны лопасть наклонна к груднице. в) При заправках с эффектом основных нитей с лицевой стороны лопасти наклонны к ремизкам. Подшипники поводков должны плотно обхватывать коленчатый вал и шпиндель у лопастей. Подлопастники должны быть хорошо скреплены болтами и лопастями. Лопасты стоят вертикально и соответствуют поводкам. Болты должны быть крепко закреплены.	Поставить лопасти в вертикальное положение, посмотреть сбоку, как высоко расположен склиз батана относительно грудницы. Посмотреть на ткань и на положение лопастей при прибое. Устанавливают коленчатый вал в передн. положение (0°), обеими руками берутся за одну лопасть и трясут ее. Если вкладыши ослабли, то батан будет качаться (дрожать). То же проделывают с другой лопастью. Потом поворачивают коленчатый вал в заднее положение (180°) и проделывают то же. Зайти сбоку станка и, поднимая батан руками, смотреть место скрепления. Попробовать, взявшись рукой за вершиник или за брус батана, нет ли осевого перемещения батана по валу.	Приподнять обе лопасти батана на требуемую высоту и так, чтобы поверхность склиза батана была горизонтальная. Отодвинуть лопастной вал с подшипниками по прорезам рамы с обеих сторон так, чтобы расстояние от края рамы до центра вала с обеих сторон было одинаковым. Закрепить клин поводка, если подшипник ослаб, и переменить вкладыши, если они сработались до того, что при вбивании клина батан все же дает качание. Закрепить болты. Поставить правильно подлопастник и закрепить болты.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
6	Негоризонтальное положение батана.	Челнок имеет неправильное направление при полете.	Отрыв.	1. Вылет челнока. 2. Замин челнока.	
7	Изношенность деревянного склиза.	То же.	1. Отрыв. 2. Рвань основных нитей.	1. Вылет челнока. 2. Замин челнока.	
8	Батан покороблен или отклеился склиз.	То же.	1. Рвань основных нитей в краях.	1. Вылет челнока.	Сбивание челнока.

Приспособление для установки скоростей и

1	Плотное сцепление зубьев шестерен.	Набор подает полотно на большее расстояние, чем следует.	1. Недосеки. 2. Редочь.	Неправильная работа наборного регулятора.	Срабатываются зубья шестерен.
2	Недостаточное сцепление зубьев шестерен.	При малом сцеплении зубья имеют большую игру.	1. Забоины. 2. Неровный бой.	Натяжение полотна не постоянно.	Неравномерное изнашивание зубьев по высоте.
3	Подработка или неправильная установка подающей собачки храповика (выше или ниже нормального положения).	Собачка не регулярно повертывает храповое колесо, отчего навивание полотна и натяжение идет неравномерно.	1. Недосеки. 2. Забоины. 3. Неровный бой. 4. Редочь.	1. Уток не зарабатывается. 2. Храповое колесо повертывается неравномерно.	
4	Подработка, удерживающая приемную собачку.	Неравномерное натяжение и извивание полотна, передающиеся от неправильного действия собачки через храповик и другие шестерни набора.	1. Недосеки. 2. Забоины. 3. Неровный бой. 4. Рубцы.	1. Уток не зарабатывается. 2. Храповое колесо повертывается неравномерно.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Склиз батана должен быть горизонтален. При натягивании шнура через середину челночной коробки просвет между шнуром и склизом должен быть в середине $\frac{3}{16}$". При проверке линейкой деревянного и чугунного склизов, нижняя часть просвета должна представлять правильную кривую линию.	Положить ватерпас и узнать, в какую сторону наклонен ватерпас. Натянуть шнур так, чтобы он проходил по середине склиза и смотреть величину просвета. Наложить линейку и посмотреть просвет.	Поднять или опустить лопасти так, чтобы склиз был горизонтален. Снести батан в столярную мастерскую для исправления. Отнести в столярную мастерскую для исправления.
горизонтального движения основы — набор.		
Все шестерни наборного регулятора должны находиться в сцеплении с нормальным зазором. То же.	Отпустить плотно и попробовать, свободно ли вращаются шестерни при поворачивании их. Посмотреть, как сцепляются зубья шестерен при поворачивании их.	Ослабить гайку шпинделя двойной шестерни, установить правильное сцепление шестерней. То же.
При переходе колена на 180° (зад. положение), подающая собачка должна заходить за зуб храповика на 3 м.м.	Поворачивать коленчатый вали и смотреть, подает ли собачка равномерно при каждом прибое на одно и то же количество зубьев.	Установить колено на 180° (задн. положение), спустить или приподнять шпиндель, входящий в ушко рычага подающей собачки настолько, чтобы собачка заходила за очередной зуб храповика на 3 м.м.
Приемная собачка при установке колен на 0° (переднее положение) освобождает зуб храповика на 3 м.м.	То же.	Установить колено на 0° (переднее положение): а) при разъемной собачке. Подпилить сработанное место и подтянуть приемную собачку настолько, чтобы зуб храповика был освобожден от подающей собачки на 3 м.м. Если собачка имеет вид треугольной призмы, то перевернуть другой гранью.

№№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
5	Приемная собачка стоит низко, (прижата к зубьям храповика).	Ненормальное натяжение и извивание полотна, передающееся от неправильного действия собачки через храповик и др. шестерни набора.	Недосеки.	1. Уток не за-рабатывается. 2. Храповое колесо по-вертывается неравномер.	Ненормальное изнашивание зубьев храповика и собачки.
6	Приемная собачка стоит высоко.	То же.	Забойны.	2. Храповое колесо по-вертывается неравномерно.	То же.
7	Подработан шпindel храповика и сменной шестерни.	Неправильное сцепление зубьев шестерен (сменной и двойной), неравномерное навивание и натяжение полотна.	Недосеки, забойны, неровный бой.	То же.	Ненормальное изнашивание собачки и зубьев храповика и сменной шестерни.
8	Выработано отверстие в стойке шпинделя храповика.	То же.	То же.	То же.	То же.

Приспособление для установки скорости

1	Затупление на-сечки.	Полотно скользит по вальцу, отчего получается неравномерное натяжение основы.	1. Неровный бой. 2. Отрыв.		Замин челнока.
2	Замины на вальце.	Зазубринами от заминов полотно рывывается.	Прорыв полотна.		

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Приемная собачка должна лежать свободно на поверхности зуба.	Провертывать коленчатый вал и смотреть, как ложится приемная собачка на поверхность зуба.	б) при неразъемной собачке. Сменить на новую (использовав старую на станке другой руки, повернув на другую сторону). Установить колено в переднее положение (0°). Установить собачку с помощью установительного болта.
То же.	То же.	Установить колено в переднее положение (0°). Установить собачку с помощью установительного болта.
Шпиндель должен плотно входить в отверстие стойки храповика без игры.	Взять рукой за сменную шестерню или за храповик и опробовать, нет ли игры шпинделя.	Сменить шпиндель.
То же.	То же.	Сменить стойку.
сей и горизонтального движения — вальян.		
Насечка на вальяне по всей поверхности должна выделяться рельефно.	Отпустить набором плотно на длину в 1 метр и посмотреть на насечку вальяна.	1. При незначительной изношенности поверхности вальяна, увеличить грузы товарного валика. 2. При большой изношенности переменить вальян.
Вальян не должен иметь заминов.	То же.	1. При небольших заминах зачистить поверхность вальяна. 2. При больших заминах переменить вальян.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
3	Прогнутость шипов вальяна.	При работе вальян то бьет, то вращается легко, то заедает.	Неровный бой. Недосеки.		
4	Сработались шипы.	Вальян имеет качание и при нажиме товарным валиком приподнимается кверху и выходит из зацепления с шестерней 12 з. и спускает товар.	Недосеки, забоины.		
5	Разработались гнезда в рамах.	То же.	То же.		

Приспособление для аккумуляции

1	Товарный валик неровно поднимается к вальяну.	Места закрепления рычагов не на одной высоте, т.е. товарный валик стоит не горизонтально.	Край не подрабатывается.	Слабнет край.	
2	Рычаг, при полном накатывании товара, поднимаясь кверху, касается ремиза.	Слабнет натяжение нижнего зева.	Редочь.	Вылет челнока.	Быстрая изношен. ремиза.
3	Шипы товарного вала разработались.	То же. Слабнет товар на вальяне.	Забоины.	Вылет челнока.	
4	Слаба накатка товарного валика, почему при увеличении диаметра валика он задерживается отбоечным прутком.	Товар не накатывается, слабнет от неправильного действия приемной собачки и от задерживания отбоечным прутком.	Забоины.	Вылет челнока.	

В стандартном станке применяются домкраты, а не рычаги. *Примечание редакции*

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Вальян должен быть проверен, изогнутости в шипах не должно быть.	Разъединить сцепление шестерен, освободить вальян от товара и провертывать его отдельно	Отправить вальян для проверки центров в механическую мастерскую.
Шипы вальяна должны быть одинакового диаметра с отверстиями гнезд в рамах.	При проверке приподнять вальян рукой.	Отправить в механическую мастерскую для замены шипов.
Отверстия гнезд в рамах должны соответствовать шипам.	То же.	Сделать железные подкладки или „якоря“.

готового товара — товарный валик.

Товарный валик должен лежать горизонтально и плотно прижиматься всей поверхностью к вальяну.	Посмотреть, как прилегает поверхность товарного валика.	Поднять выше или опустить ниже какую-либо сторону товарного валика.
Рычаг для груза не должен касаться ремня.	Проверить все зевы и посмотреть на рычаги.	Урегулировать место закрепления рычагов на рамах.
Шипы должны быть твердо закреплены в товарном валике.	Проверить шипы рукой.	Вынуть товарный валик и отправить в столярную мастерскую для исправления.
Накатный товар не должен касаться прутка, на котором сидит приемная собачка.	Посмотреть под станком на прутки и приемную собачку.	Раскатить часть товара и продолжать работать до метки, после чего прибавить грузы на рычагах.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Ослабли болты отбойки.	При ослаблении болта отбойки прутки не будут повертываться, приемная собачка не будет подниматься и храповик будет продолжать работать.	Недосеки.		
2	Ослабление болта удерживающей или приемной собачки.	При повороте недосечного прутка собачка не будет подниматься, храповик будет работать.	Недосеки.		
3	Сработались концы недосечного прутка.	При сработанных концах, недосечный прут будет иметь шатание в отверстиях рам, отчего приемная собачка будет недостаточно подниматься.	Недосеки.		
4	Ослабление установительного болта недосечной корбки.	Неправильное перемещение недосечной собачки, отчего неравномерный отпуск товара.	1. Недосеки. 2. Забоины.		

Уточная

1	Высокое положение вилочки относительно деревянного склиза.	Уточина попадает под вилочку и при пролете челнока в обратном направлении зацепляется за рожки и поднимает хвостик.	1. Петли на кромке. 2. Недосеки. 3. Рвань утка.	Станок не останавливается вовремя.
2	Низкое положение вилочки относительно деревянного склиза.	Рожки вилочки трутся о вырез бруса, хвостик поднимается не вовремя и не зацепляется за молоточек, отчего станок не останавливается.	Недосеки.	Станок не останавливается вовремя.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Отбойка должна быть все время прижата к сводке, чтобы удерживающая собачка могла подниматься в момент остановки станка при обрыве уточины.	Посмотреть при остановке станка от уточной вилочки, будут ли подниматься собачки.	Установить правильно отбойку.
При поворачивании прутка приемная собачка должна достаточно подниматься, чтобы поднять падающую.	Попробовать рукой, не качается ли собачка на прутке.	Закрепить установительный болт.
Диаметр прутка должен соответствовать отверстиям рам.	Посмотреть и попробовать рукой, не сработались ли концы прутка.	Сменить пруток.
Недосечная собачка должна быть установлена в зависимости от плотности товара, так, чтобы при смене челнока или обрыве уточины в товаре не было ни недосек, ни забоин.	Проверить, как отпускает недосечная собачка товар.	Отрегулировать установительным болтом перемещение недосечной собачки в коробке.
в и л о ч к а.		
Рожки вилочки не должны задевать внизу брус батана и сверху решетку.	Поставить колено главного вала в верхнее положение (на 270°) и посмотреть, не находятся ли рожки вилочки выше склиза.	Ослабив болт, соединяющ. стойку с грудницей (и стукнув ключом по направляющей), осадить ее ниже.
То же.	Поставить батан в переднее положение и посмотреть не достигают ли рожки вилочки до выреза бруса.	Поднять выше направляющ. стойку или отогнуть рожки вилочки плоскогубцами.

№ п.п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
3	Вилочка далеко входит в решетку.	Уточина рано поднимает вилочку и натягивается больше, чем следует.	Недосеки.	1. Частый обрыв уточины. 2. Останов станка.	
4	Вилочка недостаточно входит в решетку.	Уточина не может поднять вилочку.	Недосеки.	Останов станка.	
5	Вилочка имеет шатание. (Подработались стенки станочка и втулки вилочки).	Вилочка задевает решетку и поднимается не от действия уточины, а от соприкосновения с решеткой.	Недосеки.	Станок не останавливается.	
6	Хвостик вилочки легок (вилка не „провешивается“).	Хвостик вилочки не успевает во-время опуститься на молоточек.	Недосеки.		
7	Заседание или подработка шпинделя уточной вилочки.	Во время хода станка вилочка шатается и задевает за решетку.	Недосеки.	Станок не останавливается.	
8	Молоточек при своем отклонении недостаточно подходит к груднице и задевает за ба-тан.	При недостаточном подходе молоточка к груднице, сводка не может свести пусков. ручку с рабочего положения.	Недосеки.		
9	Молоточек при своем отклонении близко подходит к груднице	1. При большем отклонении молоточка к груднице он не может войти в зацепление с хвостиком вилочки. 2. Если при верхнем положении колена расстояние между выступом молоточка и хвостиком вилочки будет меньше $\frac{1}{4}$, то молоточек все время будет находиться в зацеплении с вилочкой.	Недосеки.	1. Станок не останавливается. 2. Останов станка не во-время.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Рожки вилочки должны заходить за решетку на $\frac{1}{4} - \frac{1}{2}$".	Поставить колено главного вала на положение 0° и посмотреть, как заходят за решетку рожки вилочки.	Ослабить установительный болт крючка и подать в сторону грудницы вилочный станочек.
То же.	То же.	Ослабить установительный болт крючка и подать в сторону навоя вилочн. станоч.
Втулка вилочки не должна иметь перемещения по оси.	Попробовать рукой, нет ли шатания вилочки.	Если качается вилка, то нужно вынуть ее и сузить стенки ее основания посредством молотка.
Хвостик вилочки должен быть тяжелее рожков.	Снять вилочку и проверить.	Заменить вилочку новой.
Диаметр шпинделька должен соответствовать отверстию втулки вилочки.	Попробовать рукой, не шатается ли вилочка и как она входит в решетку.	Заменить соответственно диаметру отверстия вилочки.
Молоточек должен подходить к груднице настолько, чтобы сводка могла свести пусковую ручку и не касаться батана.	Пустить станок без челнока или с оборванной уточинной и посмотреть, сразу ли слетает пусковая ручка с рабочего положения.	Ослабить болт, соединяющий рычаг с молоточком в сторону грудницы, отчего размах его будет больше.
При верхнем положении колена вала (270°), расстояние между хвостиком вилочки и выступом молоточка должно равняться $\frac{1}{4}$". (Челнок должен быть в коробке со стороны вилки).	Поставить колено в верхнее положение (270°) и посмотреть, какое расстояние между выступом молоточка и хвостиком вилочки.	Ослабить болт, соединяющий рычаг с молоточком, и подать молоточек к стороне батана.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
10	Действие эксцентрика не согласовано с работой вилочки.	Молоточек проходит или рано или поздно и не может действовать на вилку.	Недосеки.	Останов станка.	
11	Сработалась нижняя поверхность крючка (змейка) и верхняя плоскость направляющей.	Во время работы станка вилочка шатается и задевает за решетку.	Недосеки.	Станок не останавливается.	
12	Сработался пруток станочка и отверстия направляющ.	То же.	Недосеки.	То же.	
13	Вход челнока в коробку слишком широк или бой со стороны противоположной вилки слишком велик.	Челнок отскакивает в коробке со стороны вилки, уточина слабеет и не может поднять вилочку.		Останов станка не во - время.	
14	Поздний или слабый бой со стороны вилочки.	Вилочка отбивается челноком.	Недосеки.	Останов станка не во - время.	
15	Выработалась сводка со стороны пусковой ручки.	Сводка не стаскивает пусковую ручку с рабочего положения.	Недосеки.	Станок не останавливается.	
16	Сводка широка.	Широкая сводка мешает пусковой ручке полностью войти в вырез челночницы (в рабоч. положение).		Станок останавливается не во - время.	
17	Ослабление гайки шпинделя сводки.	Сводка выходит из зацепления с отбойным крючком.	Недосеки.	Станок не останавливается.	
18	Неправильно подвязан ремень.	Вилочный рычаг (шпона) задевает за ремиз.	Недосеки.		
19	Решетка имеет шатание.	Вилка задевает решетку и поднимается.	Недосеки.	Останов станка.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Эксцентрик должен стоять <i>большим радиусом вперед</i> (в начале действия) в верхнем положении колена вала (270°). Челнок должен быть в коробке со стороны отводки.	Поставить колено вала в <i>верхнее положение</i> (270°) и, повертывая слегка вал, смотреть, отходит ли вперед молоточек.	Ослабить установительный болт и поставить правильно эксцентрик. (Если эксцентрик имеет свертную муфту, то ослабить соединительный болт, поднять и опустить эксцентрик, отчего изменится размах молоточ.). Согнуть подкладку из жести по форме направляющей и положить под крючок.
Поверхность крючка и направляющей должна быть <i>плотно пригнана</i>, так чтобы вилочный станок не мог шататься.	Попробовать рукой, не шатается ли вилочный станок.	Сменить вилочный станочек.
Диаметр прутка станочка должен соответствовать отверстию направляющей. Уточины должны быть <i>достаточно натянуты</i>, чтобы поднимать вилочку.	То же.	Сжать вход челночной коробки со стороны вилочки или убавить бой.
Вилка должна работать только от уточины и не должна отбиваться челноком. Сводка не должна быть <i>выработанной</i>, чтобы стаскивать пусковую ручку.	Подвигая батан рукой на себя (челнок должен быть в коробке со стороны вилки) смотреть, как поднимается вилочка от уточины. Посмотреть во время хода станка, не отбивается ли вилочка челнока.	Сделать бой раньше или прибавить хидку.
Пусковая ручка должна держаться на своем рабочем месте и слетать под действием сводки.	Пустить станок без челнока или с оборванной уточиной и посмотреть, сразу ли слетает пусковая ручка с рабочего положения. Посмотреть, как входит пусковая ручка в вырез челночницы.	1. Сделать большой размах молоточка. 2. Наклепать или наварить стенку сводки. 3. Поставить новую сводку. 1. Подпилить или поставить сводку более тонкую. 2. Ослабить шпиндель, подать сводку от вилки, чтобы она работала более узкой частью.
Сводка не должна выходить из зацепления с отбойным крючком. Вилочный рычаг не должен задевать за ремиз.	Посмотреть, имеет ли достаточн. зацеплен. сводка с отбойным крючком. Проверить все зевы и посмотреть, какая ремиза задевает за рычаг.	Установить правильно сводку и закрепить шпиндель.
Решетка должна быть крепко прикреплена к деревянному клапану.	Попробовать рукой, не шатается ли решетка.	Перевязать подвязь и выравнивать ремиз, чтобы не было задевания за рычаг. Закрепить решетку.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка.	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Выработалась пусковая ручка.	Пусковая ручка слетает с места рабочего положения (выступа прорези челночницы).	Отрыв.	Останов станка.	
2	Слаба пружина пусковой ручки.	Пусковая ручка слетает с выступа прорези челночницы от качан. вилки ремнем.		1. Останов станка. 2. Замин челнока.	
3	Пусковая ручка не прижимается к стенке челночницы со стороны сводки.	Пусковая ручка слетает с выступа прорези челночницы.		Останов станка.	
4	Ослаблен. свертных болтов пусковой ручки.	Пусковая ручка соскакивает.	Отрыв.	Останов станка.	
5	Сработался шпindel кривой тяги.	При сработанном шпинделе кривая тяга, а вместе с ней и вилка, имеет шатание.		1. Неравном. ход станка.	
6	Ослабление болта, соединяющего вилку с кривой тягой.	При ослаблении болта вилка имеет шатание.	Отрыв.	1. Неравном. ход станка. 2. Замин челнока.	
7	Малый размах вилки (рогульки) для ремня.	Так как ремень находится не на всю поверхность шкива, то ход станка уменьшается.	Отрыв.	Замин. челнока.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Пусковая ручка должна быть хорошо подпиlena в месте зацепления.	Осмотреть пусковую ручку, нет ли выработанности.	Подпилить выработанное место ручки.
Пусковая ручка должна хорошо пружинить и крепко стоять в прорези челночницы.	Попробовать рукой, хорошо ли пружинит пусковая ручка.	Отвернуть болты и вынуть пусковую ручку, исправить ее в тисках.
Пусковая к стенке ручка должна прижиматься к стенке челночницы со стороны сводки.	Посмотреть, как прижимается пусковая ручка к стенке челночницы.	Ослабить болты, соединяющие пусковую ручку с рамой. Отодвинуть (ключом или погонялкой), нижний изогнутый конец к переднему плану станка так, чтобы верхний конец ее прижимался к стенке челночницы, и, удерживая ее в таком положении, закрепить наглухо болты.
Пусковая ручка должна быть крепко привернута к раме.	Поверить ключом, крепко ли привернута к раме.	Закрепить наглухо болты пусковой ручки.
Диаметр шпинделя должен соответствовать отверстию кривой тяги.	Проверить работу вилок, нет ли шатания.	Сменить шпиндель или сделать закладку.
Вилка должна быть крепко привернута к кривой тяге.	Попробовать рукой, крепко ли привернута вилка.	Закрепить болты.
Вилка должна подавать ремень с холостого шкива на всю поверхность рабочего шкива.	Проверить дейст. вилок.	Увеличить размах вилок следующими способами: 1. Поднять угольник. 2. Передвинуть кронштейн в сторону шкивов. 3. Передвинуть шпиндель кривой тяги к раме. 4. Ослабить болт, соединяющий отводку с кривой тяги, и подать вилку к шкивам.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Сработались шипы прижимного валика.	Прижимной валик будет иметь шатание в гнездах лопастей.	Отрыв.		Ненормальный износ гнезд лопастей и крышек.
2	Разработал. крышки лопастных гнезд.	То же.	То же.		То же.
3	Изогнутость прижимного валика.	Прижимной валик будет заедать в гнездах.	Отрыв	1. Тугое вращение прижимн. валика. 2. Неправильное прижимание берда.	Нормальный износ гнезд лопастей и крышек.
4	Покоробленность бруска прижима.	Неравномерное прижимание бруска к берду.	1. Частичные недоосек.	Вылет челнока.	
5	Расшатан. бруска прижима в местах скрепления шурупами.	Бердо имеет шатание.	1. Неровный бой.		Обивание челнока.
6	Разработанность отверстий в железной планке.	Бердо неравномерно прижимается брусочком и плохо откидывается.	То же		То же.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Диаметры шипов прижимного валика должны соответствовать гнездам лопастей.	Попробовать рукой за ручку прижима и отбойку, нет ли шатания.	Вынуть прижимной валик и снести в слесарную мастерскую.
Крышки должны плотно охватывать шипы прижимного валика.	То же.	Отвернуть крышки прижима и заменить новыми.
Прижимной валик должен легко вращаться в гнездах лопастей.	Попробовать рукой за ручку прижима и отбойки петли тугого вращения и заедания прижимного валика в гнездах.	Вынуть прижимной валик и отнести его в слесарную мастерскую.
Брусок должен равномерно и плотно прижимать к слачкам берда.	Поставить коленчатый вал коленом вверх (270°) и посмотреть, как прижимается брусок прижима к слачкам берда.	Вынуть прижимной валик, отвернуть шурупы и подложить кожи к той стороне, которая неплотно прижимается.
Брусок не должен иметь шатания. Шурупы должны плотно скреплять брусок с остростками прижимного валика.	То же.	Вынуть прижимной валик с бруском и отнести в столярную мастерскую.
Планка должна быть плотно привернута к бруску.	Откинуть бердо и посмотреть, не отошла ли железная планка от бруска.	Отвернуть старые шурупы и заменить новыми с большой головкой.

№№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Ослабление болта ручки прижима.	Каточек опустится вниз и будет соприкасаться с кривой пружиной, отчего при заминке челнока кривая пружина мешает откидыванию берда и получается ненормальное давление человека на нити основы.	Отрыв.		
2	Сработанность наружной поверхности каточка.	При сработанной поверхности каточка и недостаточном давлении на него пружины, во время полета челнока, бердо не будет иметь устойчивости.	Отрыв.	Щелкание челнока.	Обивание челнока и щечек.
3	Сработан. пальца ручки прижима и отверстия каточка.	При неполном соприкосновении каточка, с пружиной, во время пролета челнока, бердо не будет иметь устойчивости.	То же.	То же.	То же.
4	Ослабление болта кривой пружины.	Кривая пружина сдвинется и не будет достаточно давить на каточек, отчего бердо не будет иметь устойчивости.	То же.	То же.	
5	Ослабление болта угольника.	Угольник вместе с кривой пружиной опустится, каточек выйдет из соприкосновения с пружиной и, во время пролета челнока, бердо не будет иметь устойчивости.	То же.	То же.	То же.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
При верхнем положении колена при откидывании берда каточек не должен касаться кривой пружины.	Поставить колено в верхнем положении. (270°) и посмотреть, не соприкасается ли каточек с кривой пружиной при откидывании берда.	Установить правильно ручку прижима.
Каточек не должен быть работанным.	Осмотреть каточек.	Сменить каточек.
Диаметр пальца ручки прижима должен соответствовать отверстию каточка.	То же.	Сменить ручку прижима и каточек.
Кривая пружина должна быть крепко прикреплена болтом к угольнику.	Осмотреть кривую пружину.	Установить правильно кривую пружину.
Угольник должен быть крепко привернут к раме.	Осмотреть угольник.	Установить правильно угольник.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Сработалась рабочая поверхность лапок и прижимных язычков.	Лапки не плотно подходят под прижимные язычки, отчего бердо при прибое имеет игру и нити прибиваются неравномерно.	1. Недосеки. 2. Неровный бой.		
2	Ослабление болта лапки.	Лапка опускается и бердо при прибое не будет иметь достаточной устойчивости.	То же.		
3	Ослабление гайки лапки шпинделя язычка.	При подходе батана к груднице лапка толкнет язычок и он сойдет с пружины, отчего бердо не будет иметь устойчивости.	То же.		

Автоматическое приспособление для

О

Ослабление болта отбойки.	При ослаблении болта отбойка сдвинется с места и в случае замина челнока не будет упираться в боечный болт.	Отрыв.		Порча берда и челнока.
---------------------------	---	--------	--	------------------------

Автоматическое приспособление для то

Т О

1	Ослабление болта установительного кольца.	Плечо рычага с грузом опущено, отчего получается торможение станка во время работы.	Отрыв.	1. Неравномерн. ход станка. 2. Тихий ход. 3. Замин челнока.	Нагрев маховика.
---	---	---	--------	---	------------------

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
При переднем расположении батана (0°) лапки должны плотно подходить под прижимные язычки и бердо должно быть неподвижно.	Установить батан в переднее положение и посмотреть, как подходят лапки под язычки.	1. Опилить и поднять лапки или заменить новыми. 2. Опилить и опустить язычки или заменить новыми.
То же.	То же.	Установить правильно лапку.
Гайка шпинделя должна быть крепко завернута, чтобы пружина упиралась в язычок.	Посмотреть, не отвернулась ли гайка шпинделя.	Отпустить полотно и установить правильно язычок.

Остановка станка при замятии челнока. Б о й к а.

При переднем положении батана отбойка должна быть ниже болта на 3—5 мм и должна заходить под болтом на величину выступа прорези.	Посмотреть во время работы станка, как подходит отбойка под болт.	Снять приводный ремень и установить правильно отбойку.
--	---	--

Остановка станка при обрыве утечины. Б о з.

Кольцо должно быть установлено так, чтобы при остановке станка кожа тормоза плотно прижималась к поверхности маховика под действием груза, а при пуске станка отходила бы от маховика и не производила торможения.	Зайти с боку станка и, переставив рукой пусковую ручку, посмотреть, как работает тормоз.	Установить правильно кольцо.
--	--	------------------------------

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
2	Сработалась кожаная накладка тормоза.	Тормоз не работает.	Недосеки.		
3	Подработалась щеколда, (планка) и угольник.	Сработанная щеколда опускается и станок тормозится во время работы.	Отрыв.	Замин челнока.	Нагрев маховика.
4	Сработался крючок или отверстие в щеколде.	То же.	То же.	То же.	То же.
5	Сдает тормозный маховик.	Тормоз работает неправильно.	Недосеки.		Неравномерный ход станка.

П о г о

1	Раскол погонялки	При расколоте погонялки сила боя меньше, а потому челнок не имеет достаточно энергии для полета, отчего он не может отжать клапана челночной коробки; при полете с другой стороны получает неправильное направление. Уточняя нить не имеет достаточного натяжения.	1. Отрыв. 2. Плохая кромка.	1. Вылет челнока. 2. Останов станка. 3. Замин челнока.	
---	------------------	--	--------------------------------	--	--

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Кожаная накладка не должна быть сработанной.	Зайти сбоку станка и, переставляя рукой пусковую ручку, посмотреть, как работает тормоз.	Набить новую накладку.
Щеколда должна поднимать рычаг тормоза при пуске станка и опускать при остановке.	То же.	1. Опустить ниже шпонку щеколды или заменить новой. 2. Поднять выше угольник.
Крючок и отверстие щеколды должны быть сработаны.	Осмотреть крючок и щеколду.	Заменить новым крючок или щеколду.
Маховик должен быть наглухо посажен на вал.	Попробовать рукой, не сдает ли маховик.	Насадить маховик на новую шпонку.
Погонялка должна быть целая, без трещин.	1. Посмотреть погонялку, нет ли на ней видимых больших трещин. 2. Для обнаружения невидимых трещин поставить погонялку в положение начала боя. Одной рукой держать крепко, а другой, взявшись за вершник, толкать батан от себя, стараясь преодолеть сопротивление зажатой погонялки. При расколотой погонялке чувствуется слабое сопротивление. (сдает бой).	Переменить погонялку.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
2	Погонялку повело.	1. При перекосе погонялки, она с большим сопротивлением перемещается в прорези бруса батана. 2. При искривлении погонялки получается перекося гонка, отчего челнок получает неправильное направление.	1. Орыв. 2. Частый обрыв основных нитей.	1. Вылет челнока. 2. Замин челнока. Щелканье челнока об щечки.	Порча челнока и передних щечек.
3	Погонялка выработалась в месте соединения с гонком.	Сила боя получается неравномерной (в местах более тонких меньше).	Орыв.	1. Замин челнока. 2. Вылет челнока.	Ненормальное изнашивание гонка
4	Ослабление гаек, болта и шпинделя погонялки.	То же, что при расколе	погонялки	в п. 1.	
5	Сработалась квадратная часть шпинделя погонялки или выработалось отверстие в башмаке.	То же, что при расколе	погонялки	в п. 1.	
6	Сработался шпиндель погонялки.	То же, что при расколе	погонялки	в п. 1.	
7	Ослабление установительн. кольца шпинделя.	При ослаблении кольца шпиндель вместе с башмаком может перемещаться вдоль, отчего все время изменяется место соприкосновения валька с башмаком.	1. Орыв.	1. Неравномерный бой. 2. Вылет челнока. 3. Замин челнока.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Погонялка должна быть прямой (не покоробленной) и не садиться стенок прорезей бруса башмака.	Посмотреть снизу, как ходит погонялка в прорези бруса и попробовать рукой, нет ли трения о стенки прорези.	1. При небольшом перекосе погонялки заложить подкладку между башмаком и погонялкой. 2. При большом искривлении погонялки заменить новой.
В месте соединения с гонком погонялка не должна быть переработанной.	Посмотреть погонялку.	1. При небольшой переработанности погонялку рубанком или сравнять рашпилем. 2. При большой переработанности заменить новой.
Гайки должны быть завернуты крепко.	Попробовать ключом крепление болта и шпинделя.	Подвернуть гайки.
Квадратная часть шпинделя должна соответствовать отверстию башмака.	Снять оттяжную пружину и держать одной рукой конец шпинделя, а другой поворачивать башмак, следя поворачивается ли вместе с ним и шпиндель.	Сменить шпиндель.
Диаметр шпинделя должен соответствовать отверстию тройчатки.	Взявшись одной рукой за башмак, а другой за конец шпинделя, попробовать, нет ли качения шпинделя.	Сменить шпиндель.
Установ. кольцо должно плотно подходить к тройчатке и болт должен быть крепко завернут.	Попробов. рукой, имеет ли шпиндель осевое перемещение.	Установить правильно кольцо.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
8	Ослабление тройчатки на лопасть вала.	То же, что при расколе погонялки.	То же, что и	в п. 1.	
9	Сдвиг тройчатки вдоль вала.	При сдвиге тройчатки к раме отросток башмака касается головки болта, подшипника лопасти вала, отчего тормозится движение погонялки.	1. Отрыв.	Замин челнока.	1. Поломка валька. 2. Поломка башмака.
10	Ослабление оттяжной пружины.	Погонялка не откидывается обратно после удара, почему челноку кроме сопротивления клапана челночной коробки приходится преодолевать еще сопротивление погонялки. Бой из-за этого получается слабый.	То же, что при расколе погонялки в п. 1.	той	
11	Ослабление буферной пружины.	Челнок при входе в челночную коробку, не имея достаточно сопротивления гонка, ударяется как бы в него и отскакивает.	1. Отрыв. 2. Плохая кромка. 3. Уточные петли.	Частый обрыв уточной нити. 2. Вылет челнока. 3. Сшибан. початка. 4. Останов. станка. 5. Замин челнока.	1. Поломка погонялки 2. Ненормальное изнашивание гонка.
12	Поломка шпинделя (грибка) буферной пружины.	То же.	То же.	То же.	То же.
13	Изношенность кожаного клубка на раме	Погонялка при бое будет касаться рамы.			1. Поломка погонялки

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Тройчатка должна быть установлена так, чтобы погонялка шла по середине прорези батана и не касалась его стенок.	Посмотреть, правильно ли ходит погонялка, не касается ли она рядной гранью стенки прорези батана.	Поставить правильно тройчатку и затянуть как следует болты.
Тройчатка должна быть установлена так, чтобы отросток башмака отстоял от головки болта подшипника на 3—5 мм.	Проверить расстояние между отростком башмака и головкой болта.	Установить правильно тройчатку.
Пружина должна быть настолько сильной, чтобы отклонить погонялку в первоначальное положение боя.	Наклонить погонялку и отпустить. Посмотреть, займет ли она быстро первоначальное положение.	Укоротить или переменить пружину.
Погонялка должна пружинить в сторону задника батана. Расстояние между погонялкой (в спокойном положении) и башмаком батана должно быть 3 мм.	Поставить коленчатый вал в заднее положение, нагнуть погонялку в сторону задника батана и отпустить. Определить, пружинит ли погонялка и посмотреть, какое расстояние получилось между погонялкой и задником батана.	1. Отвернуть болт у установителя. кольца шпинделя буфер. пружины и выпустить последний. 2. Если пружина слаба, то переменить.
Шпиндель должен быть целым.	Осмотреть шпиндель буферной пружины.	Сменить шпиндель.
Клубок должен быть целым и хорошо пружинить.	Посмотреть, не сломан ли клубок.	Переменить клубок.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на движение нити, на ткань, на работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Неправильное расположение боевого отверстия на гонке.	От неправильно расположенного отверстия гонок, ударяя по челноку, дает ему неправильное направление, отчего получается вылет челнока.	1. Отрыв. 2. Поднырки.	1. Вылет челнока. 2. Переворачивание челнока. 3. Замин челнока.	
2	Подработанный гонок.	У подработанного гонок центр боевого отверстия разрабатывается, а потому челнок получает неправильное направление при полете.	1. Поднырки. 2. Отрывы.	1. Вылет челнока. 2. Переворачивание челнока.	
3	Заусеница на гонке.	Гонки зацепляется своими заусеницами за уточную нить и обрывает ее.		1. Частый отрыв уточной нити. 2. Останов станка.	
4	Неправильная установка гонок (гонки концом кож обращены к клапану).	Гонки при работе станка задевают концом кож за клапан.			Ненормальный износ гонок.
5	Гонки оборвался с задней стороны.	При ударе погонялки гонки может пролететь в зев или остаться в коробке.	1. Отрыв. 2. Прорыв полотна.	1. Вылет челнока. 2. Замин челнока. 3. Переворачивание челнока.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Центр боевого отверстия должен быть выше центра мыска на 2—3 мм.	Вдвинуть челнок в коробку и посмотреть, как расположены боевые отверстия гонков по отношению к центру мыска челнока.	Поставить новый гонок так: поставить гонок на ровную плоскость, на ту же плоскость положить челнок и прочертить мыском черту на боевой стороне гонка. Прорезать отверстие в центре головки гонка на 2—3 мм выше черты.
Боевое отверстие не должно быть сильно разработано.	Посмотреть, не разработаны ли боевые отверстия.	Переменить гонок.
Гонок должен быть гладким, без заусениц и выступающих частей.	Вынуть и осмотреть гонок.	Вынуть и отчистить от заусениц ножом или шкуркой или переменить гонок.
Гонок концом кожи должен быть обращен к передней челюстной щечке.	Посмотреть, как поставлен гонок.	Переменить гонок.
Гонок должен быть исправный.	Осмотреть гонок.	Заменить новым или исправить.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на полотно, нить, работу станка, на части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Раскоя валька.	При расколоте вальке сила боя меньше, а потому челнок не имеет достаточной энергии для полета, отчего он не может отжать клапана челночной коробки, при полете с другой стороны получает неправильное направление. Уточная нить не имеет достаточного натяжения.	1. Отрыв. 2. Плохая кромка.	1. Вылет челнока. 2. Останов станка. 3. Замин челнока. 4. Слабый бой.	
2	Изношенность кожи на вальке.	При изношенной коже боевая горка опускается ниже, отчего получается меньшее соприкосновение с ней боевого каточка, бой получается слабее, а потому челнок не имеет достаточно энергии для полета.	1. Отрыв. 2. Плохая кромка.	1. Вылет челнока. 2. Останов станка. 3. Замин челнока. 4. Слабый бой.	
3	Ослабление болта втулки подшипника валька.	То же.	То же.	То же.	
4	Высокая установка втулки подшипника валька.	Боевая горка поднимается, действие на нее боевого каточка становится продолжительное, бой полу-	1. Уточные петли.	1. Частый обрыв уточной нити.	1. Немнорм. износ и поломка цогнялка.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Валек должен быть целый—без трещин.	1. Посмотреть валец, нет ли на нем видных больших трещин. 2. Для обнаружения невидимых трещин поставить погонялку в положение начала боя, одной рукой держать крепко погонялку, а другой рукой, взявшись за верхник, толкать батан на себя, стараясь преодолеть сопротивление зажатой погонялки. При расколе вальке чувствуется слабое сопротивление (сдает бой). 3. Снять валец и, ударя о пол, попробовать, не сдает ли он.	Переменить валец.
Кожа на вальке должна быть чистая, целая.	Осмотреть кожу.	Снять валец, набить новую кожу.
Гайки болтов должны быть ровно затянуты.	Попробовать ключом гайку болта, втулки.	Установить правильный бой, затянуть гайки.
Валец должен быть установлен так, чтобы челнок, вылетев в нижнюю коробку, преодолев сопротивление клапана, плотно	Прокидывая челнок от руки за батан или быстро включая пусковую ручку, посмотреть, не от	Установить погонялку в положение конца боя, отметить это положение на задней и верхней щечках.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на полотно, нить, работу станка, на части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
		чается сильнее, а потому челнок, войдя в челночную коробку, отскакивает обратно.	2. Плохая кромка.	2. Вылет челнока. 3. Сшибание початка. 4. Сильный бой. 5. Останов станка.	2. Ненорм. износ гонка 3. Ненорм. износ и поломка валька.
5	Низкая установка втулки подшипника валька.	То же, что при изношенности кожи на вальке			п. 2 см. п. 4
6	Ослабление болтов горки.	При ослаблении болтов происходит перемещение горки (при работе станка), отчего получается меньшее соприкосновение с ней боевого каточка и бой слабеет.	1. Отрыв. 2. Плохая кромка.	1. Вылет челнока. 2. Замин челнока. 3. Останов станка. 4. Слабнет бой.	
7	Валек покособился (повело).	Покособленный валец будет туго ходить в направляющей и не будет подниматься от действия башмака.	Отрыв.	Замин челнока.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
прижался к гонку и не отскочил бы обратно. —	скакивает ли челнок обратно от гонка, и не сшибается ли початок. Прокидывая челнок, посмотреть, подходит ли он вплотную до гонка.	Опустить подшипник валька, следя за отклонением погонялки. Установить погонялку в положение конца боя, отметить это положение на задн. и верхн. щеках. Повернуть коленчатый вал дальше до тех пор, пока боевой каточек не будет соприкасаться с горкой. Поднять подшипник валька, посмотреть по заметке, насколько прибавился бой, и попробовать полет челнока (быстро включая пусковую ручку), если бой велик, убавить.
Болты горки должны быть крепко завернуты.	Посмотреть и попробовать ключом, крепко ли привернуты гайки болтов.	Подвернуть гайки болтов горки.
Валек должен быть прямой и из сухого дерева.	Посмотреть валек и попробовать рукой, свободно ли он ходит в направляющей.	Поставить новый валек или положить подкладки между вальком и гнездом.

№№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
8	Горка привернута не по центру проступного вала.	Горка отойдет дальше или ближе от центра проступного вала, вследствие чего изменится время выхода челнока.	1. Поднырки. 2. Отрыв.	1. Замин челнока. 2. Вылет челнока. 3. Перевертывание челнока.	
9	Толстый валек.	См. п. 7.	Отрыв.	Замин челнока.	

Челночок

1	Косое положение относительно грудницы.	Слетает пусков. ручка.		Останов.	
2	Выработка прорези у рабочего места пусков. ручки.	Слетает пусков. ручка.		Останов.	
3	Ослабление болтов. крепления.	Слетает пусков. ручка.	Недосеки.	Останов.	
4	Острый угол у прорези рабочего места отводки.	Пусков. ручка не оттачивается.	Недосеки.	Замин.	Порча берда.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Середина горки и центр прогнупного вала должны быть на одной отвесной линии.	Посмотреть сбоку станка, как поставлена горка, или сравнить отверстия для болтов старого и нового валька.	Заменить валец и просверлить отверстие согласно центра прос. вала.
Толщина валька должна соответствовать отверстию направляющей.	См. п. 7.	Сменить или подстроить валец.

и и ц а.

Челночница должна быть правильно закреплена с грудницей и рамой (горизонтально на одной высоте с грудницей).	Смотреть сбоку.	Отвернуть болт, соединяющий челночницу с рамой и грудницей, и поставить правильно.
Гнездо для рабочего места пуск. ручки не должно быть выработано.	Смотреть, не выработалось ли гнездо.	Отвернуть болт, вытащить челночницу с пусков. ручки и запилить (делать острее) угол зацепления.
Челночница должна быть крепко привернута болтом.	Потрогать рукой, имеет ли она качание.	Закрепить болт.
Угол должен быть прямой (90°).	Посмотреть на-глаз и проверить, как отскакивает пуск. ручка от ручки.	Отвернуть челночницу и запилить на угол 90°.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта			Но
			На ткани	На работе станка	На части станка	
1	Наклонное положение передней щечки к чугун. склизу коробки.	Челнок при вылете из коробки получает неправильное направление и вылетает.	1. Отрыв. 2. Рвань основн.	1. Вылет челнока. 2. Переворачивание челнока.		едн ерх ерх нок елн
2	Челночная коробка узка.	При узких коробках челнок не доходит до гонка, почему последующие удары не имеют такой силы, чтобы преодолеть сопротивление коробки, челнок не успевает пролететь зев (заминается).	1. Отрыв.	1. Замин челнока. 2. Частый обрыв уточн. нити.	Износ челнока.	нок жен о ко 5 м
3	Челночная коробка широка.	При широкой коробке челнок, дойдя до гонка, отходит немного обратно, при очередном ударе гонком, удар получается неправильный и кроме того широкая коробка не дает направления челноку и он вылетает. При отскакивании от гонка уточная нить слабеет и не поднимает вилочки.	1. Отрыв. 2. Слабины. 3. Уточная петля. 4. Плохая кромка.	1. Вылет челнока. 2. Замин челнока. 3. Переворачивание челнока. 4. Останов станка не во время.		же.
4	Неправильное положение чугунного склиза относительно деревянного склиза.	При вылете челнок ныряет мыском или чуть приподнимается мысок, отчего некоторые нити не подрабатываются.	1. Поднырки. 2. Рвань основн. нитей.	1. Вылет челнока.	Обмывание челнока.	гун. ажны 1 (3)

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Челюстная щечка должна всей поверхностью соприкасаться с поверхностью передней стенки челюстной коробки при нахождении его в челюстной коробке.	Вынуть клапан из челюстной коробки, заложить в коробку челюстник и посмотреть сбоку, прилегает ли челюстник всей поверхностью стенки к щечке, а нижней плоскостью к чугунному склизу.	Подстрогать в столярной мастерской щечку и поставить под соответствующим углом (85° или $87\frac{1}{2}^{\circ}$).
Челюстник, вложенный в коробку, должен иметь „игру“ с передней конца челюстной коробки 3 мм и с заднего 2—3 мм.	Ослабить клапан, вдвинуть челюстник, посмотреть, какую игру имеет челюстник на обоих концах коробки.	Ослабить болты у щечки, установить правильно щечки.
То же.	То же.	То же.
Чугун. и деревянные склизы должны быть в одной плоскости („заподлицо“).	Посмотреть, нет ли повышения или понижения деревян. склиза под чугунными склизами.	Исправить батан.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
5	Наклонное положение передней щечки к чугунскому склизу коробки.	Челнок при вылете из коробки получает неправильное направление и вылетает.	1. Отрыв. 2. Рвань основи.	1. Вылет челнока. 2. Переворачивание челнока.	Оббивание челнока.
6	Сильное действие клапанной пружины.	То же, что и в п. 2.	1. Отрыв.	1. Замин челнока. 2. Частый обрыв уточной нити. 3. Вылет челнока.	
7	Неправильное положение верхней щечки (брусочка).	То же.	Отрыв.	1. Замин. 2. Вылет. 3. Переворачивание челнока.	
8	Подработан крючок или отверстие в клапане.	Клапан стоит косо, отчего челнок получает неправильное направление при полете.	Отрыв.	1. Вылет. 2. Щелкание челнока.	Оббивание челнока.
9	Задняя щечка не отходит при заминке.	Задняя щечка забита пухом, низко или высоко посажена или не отходит назад.	Отрыв при заминке.		1. Поломка челнока. 2. Поломка берда. 3. Поломка задней щечки.
10	Выработалась верхняя щечка (брусочек).	От неправильного полета челнока брусочек вырабатывается снизу челноком, отчего получается неровная поверхность (ямки).	1. Отрыв. 2. Рвань осн. нитей.	1. Вылет челнока.	Износ челнока в верхней части.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Челнок, входящий в челночную коробку, при нормальном бое должен выходить от гонка обратно.	Повернуть коленчатый вал и осмотреть, не отходит ли челнок от гонка обратно при вылете в коробку.	Повернуть шуруп клапанной пружины.
Челнок, входящий в челночную коробку, при нормальном бое должен преодолеть сопротивление клапана коробки и упереться в гонок.	Повертывать коленчатый вал рукой и осмотреть, плотно ли упирается челнок при входе в коробку, в гонок.	Опустить шуруп клапанной пружины.
При входе челнока в коробку, между челноком и верхней щекой должен быть зазор 2 мм.	Вложить челнок в коробку и посмотреть, есть ли зазор.	Опустить или поднять, смотря по челноку.
Челнок при полете должен иметь правильное направление.	Смотреть на полет челнока и прислушиваться, нет ли шелканья в момент входа челнока в коробку.	Просверлить отверстие на большой диаметр в клапане и поставить крючок по размеру.
Задняя щека при заминке должна отходить назад.	Проверить рукой, отходит ли задняя щека.	Отвернуть болт, скрепляющий щеку с бруском батана, вынуть щеку и подстрогать в столярной мастерской, чтобы она отходила назад.
Брусочек должен иметь ровную поверхность и недоставать до челнока на 1—2 мм.	Вставить челнок в коробку и осмотреть, нет ли торможения челнока брусом.	Отвернуть костылики брусочка, вынуть брусочек и подстрогать его нижнюю поверхность.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, на работу станка и на части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На ча станк
1	Слаба пружина, удерживающая шпрынку в челноке.	Шпрынка при ударе приподнимается, задевает за основные нити и отрывает их.	1. Отрыв.		
2	Слабopужинящая шпрынка.	При ударе от пусковой ручки початок сходит со шпрынки и упирается носиком в выступ челнока, нить сходит с початка неправильно и рвется.		1. Частый обрыв уточной нити. 2. Сшибание початка.	
3	Обившийся челнок	Обитыми местами челнок цепляет за основные нити, которые рвутся, кроме того, имея неправильную направляющую поверхность, челнок вылетает.		1. Частый обрыв основ. нитей. 2. Вылет челнока. 3. Переворачивание челнока.	
4	Неправильный угол между дном и задней стенкой челнока.	Получается неправильное соприкосновение с направляющими.		1. Вылет челнока.	
5	Близкое расположение центра тяжести челнока к передней стенке.	От неправильного положения центра тяжести, челнок при полете отходит задней стенкой от берда, служащего направляющей движению челнока, отчего и вылетает.		1. Вылет челнока.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Пружина шпрынки должна быть упругой и не допускать шатание шпрынки в челноке в стороны и вверх.	Попробовать рукой, нет ли шатания шпрынки.	Выбить шпильку у пружины, переменить пружину или же выбить шпильки у шпрынки и поставить шпрынку ниже.
Початок на шпрынке должен сидеть крепко.	Попробовать, как надевается и снимается початок.	Подложить между стержнем и пружинящей частью шпрынки полоски бумаги или картона от шпули.
Вся внешняя поверхность челнока должна быть гладкая, без заусениц, и кроме того углы пересечения плоскостей не должны быть слишком овальными.	Ощупать челнок и посмотреть, не овальные ли углы между полосками.	Отшлифовать шкуркой если есть заусеницы; если углы слишком овальны, сострогать поверхности в челночной мастерской.
Угол между дном челнока и задней стенкой челнока равен углу между бердом и склизом и он колеблется от 85° до $87,5^{\circ}$.	Вставить челнок в шаблон, по которому установлено бердо и смотреть, совпадает ли задняя стенка челнока со стенкой шаблона.	Сострогать заднюю стенку или дно челнока до требуемого угла.
Задняя стенка челнока должна превышать переднюю стенку.	Помещают челнок мысками между пальцев рук и приводят его во вращение. Задняя стенка должна перевешивать переднюю.	Переменить челноки.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
6	Неодинаковая высота мысков челнока над склизом батана.	Мысок челнока не попадает в центр выреза у гонка, а поэтому полет челнока неправилен.		1. Вылет челнока. 2. Переворачивание челнока.	
7	Неодинаковая толщина челноков.	Разной толщины челноки, попадая в челночную коробку, имеющую постоянную ширину, при влете и вылете неодинаково тормозятся, а потому получается неправильный полет.	1. Отрыв.	1. Замин челнока.	
8	Слабое затормаживание нити при выходе из челнока.	Уточная нить, не получая должного натяжения при влете челнока в коробку, образует на полотне петли.	1. Уточные петли. 2. Плохая кромка. 3. Останов.		
9	Подработалась выемка по наружной стенке челнока для уточницы.	Уточница перебивается во время работы и станок останавливается.	Пролеты, недосеки.	Останов станка.	
10	Шпрынка сидит высоко или низко.	Початок перетирается в работе, станок останавливается.	Недосеки, пролеты.	Останов станка.	
11	Шпилька, на которой сидит шпрынка, вышла из своего места.	При полете челнока конец шпильки задевает за зубья берда и портит их.	Рвань основы. Отрыв.	Порча берда.	
12	Мысок челнока отходит от корпуса.	При полете челнок портит бердо и обрывает основные нити.	Отрыв.	Порча берда.	
13	Разный вес челноков.	Разная кидка и трудно наладить станок.	Отрыв. пролеты.	Расхибание початка, разная кидка.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Мыски должны стоять на одной высоте от горизонтальной плоскости.	Кладут челнок на горизонтальную плоскость, на вертикальной отмечают нажимом мысков от горизонт. плоскости. Повертывают челнок другим мыском, смотрят, сходится ли метка с другим мыском.	Сострогать нижние плоскости до требуемой высоты.
Толщина челнока должна быть одинакова.	Пропустить оба челнока через одинаковое отверстие.	Сострогать более полный челнок.
В челноке с одним наружным глазком перед глазком должна стоять суконка.	Посмотреть, есть ли суконка и не слишком ли она потерлась.	Поставить или переместить суконку.
Выемка для уточины должна быть сделана достаточной, чтобы уточина скрывалась.	Посмотреть, выемку на челноке.	Вырезать выемку глубже.
В челноке шпрынка должна стоять по середине челнока и против глазка.	Посмотреть, как стоит шпрынка.	Погнуть шпрынку выше или ниже, чтобы нить не перетиралась.
Шпилька должна быть туго забита в челнок и не выскакивать.	Осмотреть сторону челнока к берду.	Забить глубже и залить шеллаком.
Челноки должны быть подобраны одного веса.	Проверить их вес на весах.	Подобрать челноки, одинаковые по толщине и весу.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На часах станка
1	Трение флянцев о нижн. связи станка.	Нити основы от трения получают неправильное натяжение.	1. Недосеки. 2. Неровный бой. 3. Забоины.	Слабнет то-вар.	Вылет чел-нока.
2	Слабое крепление гвезд для навоя.	От перекоса навоя нити имеют неодинаковое натяжение.	То же.		
3	Сработанные или масляные цепи.	От неравномерного торможения основная нить имеет временами неодинаковое натяжение или слабое натяжение. От слабого натяжения основных нитей, уточные нити не зарабатываются.	1. Недосеки. 2. Забоины. 3. Неровный бой. 4. Редочь. 5. Слабины и морщины. 6. Поднырки. 7. Основные нити располагаются парами. 8. Продольн. полосы. 9. Поперечные полосы.	1. Уток не зарабатывается. Слабнет то-вар.	
4	Заусеницы или ржавчины на воротнике навоя.	От неравномерного торможения навоя получается неравномерное натяжение основы.	1. Недосеки. 2. Забоины. 3. Неровный бой. 4. Поперечные полосы.		
5	Грузы или гири касаются пола или соприкасаются друг с другом.	Навой не тормозится	Недосеки, неравномерный бой, редочь.	Слабнет то-вар.	Вылет чел-нока.
6	Выбит кусок от чугунной трубы.	Навой не имеет правильного вращения.	Недосеки и забоины.	Слабнет то-вар.	Вылет чел-нока.
7	Погнутость шипов навоя.	Заедание навоя при вращении.	Недосеки, забоины, неровный бой.	Слабнет то-вар и натяжка.	Вылет и замин чел-нока.

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Флянцы при полном обороте навоя не касаются задней нижней связи. Гнезда должны быть привернуты крепко и на одинаковом расстоянии от скало. Цепи должны быть сухие, неслработанные.	Если нет видимых следов на связи от трения флянцев, то проследить во время хода станка за полным оборотом навоя, нет ли соприкосновения со связью. Попробовать руками, не шатаются ли гнезда. Посмотреть и пощупать цепи.	Поднять гнезда навоя. Уравнять и повернуть гнезда. Вытереть, повернуть или переменить цепи.
Воротник навоя должен быть совершенно гладким.	Посмотреть и прощупать воротник навоя.	Очистить от заусениц и ржавчин.
Груз должен быть свободным и не касаться пола или другого груза.	Посмотреть, не лежат ли грузы на полу или не касаются ли друг друга.	Снять рычаги и убавить цепь или опустить пальцы книзу.
Труба должна быть целая и забита внутри деревянным вкладышем с кожей. Навой должен вращаться на шипах свободно нигде не заедая.	Повертывая трубу, посмотреть ее концы. Повернуть, вращая от руки.	Забить в трубу деревянный вкладыш с кожей. Исправить шипы или заменить новыми.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Направление острий насечки валиков во внутрь станка.	Ткань сползает со шпарутки и делается уже, чем в берде. Крайние нити отбиваются бердом.	1. Плохая кромка.	Ткань сползает со шпарутки.	
2	Притупление игл.	Затупленные иглы оставляют заметные следы от прокола.	1. Прорыв полотна. 2. Проколы шпарутки.		
3	Забитость игл нитями и пухом.	Валики перестают вращаться, натяжение же полотна постоянно. Полотно рвется об иглы шпаруток.	1. Прорыв полотна. 2. Проколы шпарутки.		
4	Тугая и низкая посадка крышек.	Крышка тормозит полотно, отчего получается неравномерное натяжение.	1. Прорыв полотна. 2. Забоины.		Тупятся иглы.
5	Низкий наклон к склизу батана.	Шпарутка ударяется об батан, получается ненормальное сотрясение основы и кроме того выбивается склиз батана.		1. Частый обрыв основных нитей.	Порча батана.
6	Удары о шпарутки при прибое бердом.	Шпарутка, ударяясь о бердо, портит зубья последнего.	1. Рвань кромки.		1. Порча берда.
7	Неисправность пружин шпаруточного прутка.	Челнок, попавши между бердом и шпаруткой, может вырвать основу и сам расколоться.	Отрыв.		1. Быстрый износ челнока.
8	Близкое расположение шпаруток к груднице.	Кромка идет на угол и рвется.	Рваная кромка.		
9	Высокая постановка шпарутки по отношению к склизу.	В край зев поднят выше.	Рвется край.	Вылет челнока.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Направление острий насечки валиков должно быть наружу станка.	Отвернуть крышку шпартки, посмотреть направление насечки на валиках.	Отвернуть крышку шпартки, повернуть валики насечкой наружу станка.
Иглы валиков или колец должны быть остры.	Осмотреть иглы шпартки.	Переменить шпартки.
Валики должны быть чистые и свободно вращаться.	То же.	Очистить от ниток шпартки.
Полотно должно свободно ходить между крышками шпартки и валиками.	Отпустить набор, взяться за края полотна, попробовать двигать полотно к себе по валикам или кольцам шпартки. Полотно должно свободно двигаться.	Отпустить крышку шпартки.
Шпартки должны отстоять на 3 мм от склиза батана при подходе батана.	Подвести батан при натянутом полотне в положении начала подхода склиза батана под шпартки. Сбоку смотреть, насколько отстоят шпартки от склиза.	Поднять шпартки, предварительно ослабив болт, закрепляющий шпартки на прутке.
При прибое шпартка должна отстоять на 3—4 мм от берда.	Подвести батан при натянутом полотне в состоянии прибоа, посмотреть, на каком расстоянии отстоят шпартки от берда.	Ослабить полотно, выпустить его из шпартки, чтобы возможно было достать ключом кольцо у пальца шпартки. Нажать на прутки шпартками к груднице, подвинуть кольцо к груднице, ослабив и закрепив болт кольца.
Пруток шпартки, при нажатии на него руками в сторону грудницы, должен мягко поддаваться назад и вперед, не задевая.	Испробовать подачу прутка пружинами к груднице нажатием руками на прутки в сторону грудницы.	Ослабить полотно, выпустить его из шпартки, переменить пружины или зачистить заусенцы на пальцах.
Шпартка должна быть поставлена ближе к берду, но не настолько, чтобы ее било бердом.	Смотреть расстояние от шпартки до берда.	Отвернуть шпартку ближе.
Шпартка должна быть поставлена так, чтобы край не был поднят.	Смотреть на зев и нижнюю плоскость основных нитей.	Отпустить шпартку.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Низкое положение скало.	Оба зева получают при прибое почти одинаковое натяжение и рассекаются зубьями берда на отдельные пары.	1. Редочь. 2. Парочки. 3. Продольные пелосы.		Вылет челнока.
2	Высокое положение скало.	Один зев получает натяжение более сильное, чем другие.		1. Частый обрыв основных нитей	Вылет челнока.
3	Не горизонтальное положение скало.	Один конец основы натянут слабее другого.	1. Слабины. Морщины.	Вылет челнока.	Вылет челнока.
4	Неправильное положение скало относительно коленчатого вала.	То же.	2. Неподробка. 3. Поднырки.		
5	Близкое расстояние скало от ремизок.	Получается большой перелом нити в глазках ремизок.	1. Слабины и морщины. 2. Неподробка. 3. Поднырки.	Частый обрыв основных нитей.	
6	Дальнее расстояние скало от ремизок.	Нити между скалом и опушкой ткани слишком длинны, а потому при прибое имеют возможность больше провисать и перекрещиваться между собой.	Слабины и морщины.		

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
При миткалевых заправках скало должно стоять выше грудницы на 2—3 см. При сложных заправках на каретках и жаккардовых машинах скало стоит ниже грудницы на 10—15 см.	Измерить высоту грудницы и скало над полом.	Поднять скало.
То же.	То же.	Опустить скало.
Скало должно стоять горизонтально.	Проверить ватерпасом	Поднять опущенную сторону скало.
Оба конца скало должны отстоять на одинаковом расстоянии от коленчатого вала.	Измерить расстояние на обеих сторонах скало от коленчатого вала.	Отодвинуть ближайший конец скало от коленчатого вала на расстояние (одинаковое) с другим концом скало.
При миткалевых заправках расстояние между центром ремизок и спуском основы со скало к навою должно быть 60—65 см. При заправках на каретки расстояние от конца рамы до скало должно быть 20—25 см.	Измерить расстояние.	Отодвинуть скало от ремизок.
То же.	Измерить расстояние.	Подвинуть скало к ремизкам.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Ослабление пружины.	В момент прибое батана, со стороны ослабнувшей пружины, будет ослабление крайних основных нитей.	Частый обрыв крайних основных нитей.		
2	Снашивание прутка основными нитями.	При движении основы, особенно при большом натяжении (при продолжительной работе), на поверхности прутка получают небольшие бороздки.	Частый обрыв основных нитей.		
Б е р					
1	Большое расстояние между бердом и челночной коробкой (узкое бердо).	Челнок, выходя из коробки и не имея направляющей берда, изменяет свое направление.		1. Вылет челнока. 2. Щелкание челнока.	Обвивание челнока.
2	Искаженный зуб берда.	При прибое у искаженного зуба берда основные нити ложатся друг к другу неравномерно.	1. Рассечка бердом.		
3	Неравномерно набранное бердо.	То же.	Рассечка бердом.		
4	Ослабленный зуб берда.	То же.	Рассечка бердом.		
5	Острые краевые зубья берда.	Острые краевые зубья берда при прибое отсекают крайние нити.	1. Плохая кромка.	1. Частый обрыв основных нитей.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
В момент прикола батана пружина должна достаточно натягивать основные нити.	Установить батан в переднее положение и посмотреть, не слабеет ли край.	Укоротить пружину.
Пруток должен иметь совершенно гладкую поверхность.	Осмотреть прут.	Вынуть прут и заплести или заменить новым.

д о.

Между бердом и челночной коробкой не должно быть расстояния больше чем на $\frac{1}{4}$ длины челнока.	Посмотреть, не велико ли расстояние между челночной коробкой и бердом.	Оставить кусок берда с одинаковым махом в пустое место.
Все зубья берда должны быть ровные (не кривые).	Посмотреть на полотно.	Выправить зуб осторожно ножиком или позвать бердовщика.
Все зубья должны отстоять друг от друга на одном расстоянии.	Определить по расщепке на полотне.	Срезать основу и переснять бердо.
Все зубья должны сидеть крепко в слачках.	По расщепке на полотне попробовать, крепко-ли сидит зуб, делающий расщепку.	Позвать бердовщика.
Зубья берда не должны быть настолько остры, чтобы при приколе отсекать краевые основные нити.	Попробовать пальцами краевые зубья.	То же.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань нити, работу станка и части станка.	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
6	Свободное перемещение берда в пазах вершника батана.	Бердо при движении батана имеет шатание, отчего нити прибиваются неровно, а челнок при полете имеет изменяющуюся направляющую.	1. Недосечка 2. Забоины. 3. Неровный бой.	1. Частый обрыв основы. 1. Вылет челнока. Останов станка не вовремя.	
7	Несовпадение плоскостей берда и задней стенки челночной коробки.	От неправильной направляющей, образованной челночн. коробкой и бердом, челнок имеет при полете другое направление.		1. Вылет челнока. 2. Перевертывание челнока.	1. Порча челнока.
8	Низкая посадка берда в пазах батана.	Вследствие низкой посадки бердо не откидывается от давления челнока при замине.		1. Отрыв.	1. Порча берда.
	Высокая посадка берда в пазах батана.	Низкий слачек касается основных нитей.	1. Частый обрыв основных нитей.	1. Переворачивание челнока.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Бердо должно плотно сидеть в пазах вершника батана.	Обхватить пальцами вершник так, чтобы концы пальцев подходили под слачек берда. Двигать пальцами бердо вверх и вниз. Если бердо ходит свободно, значит оно стоит неправильно.	Снять вершник, отнести в столярную мастерскую.
Бердо должно стоять глубже пазов челночной коробки на $1\frac{1}{4}$ мм.	Видно по обивке мыска челнока. Для точного определения надо положить на заднюю щечку челночной коробки линейку ребром по линии берда и задней щечки так, чтобы линейка выступала на бердо. Должен быть зазор между линейкой и бердом $1-1\frac{1}{4}$ мм.	1. Если бердо будет выступать вперед против линии задн. щечек, нужно сделать наклейку на брус батана и выбрать вершник в местах скрепления с лопастями. 2. Если, наоборот, будет завал берда в сторону ремиза, выбрать брус батана, подложить кожу в место скрепления вершника с лопастями. Подкладки практикуется делать для перемены угла между бердом и склизом.
Поставить коленчатый вал в верхнее положение (280—290°). При давлении пальцами бердо со стороны опушки, бердо должно свободно выскакивать из паза батана. Бердо должно захватываться куском прижима не больше, чем на $\frac{1}{2}$ ширины слачка.	1. Посмотреть, как захватывается бердо бруском прижима. 2. Проверить рукой, свободно ли откидывается бердо.	Приподнять вершник с бердом с обеих сторон настолько, чтобы бердо свободно выскакивало при верхнем в положении колена (280—290°).
То же.	То же.	Опустить вершник с бердом.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
1	Фланки ремиз расположены не горизонтально (перекосены).	От перекоса ремиз нити образуют неровный зев, что препятствует правильному переплетению и полету челнока.	1. Поднырки 2. Неподработка. 3. Отрывы. 4. Плохая кромка.	1. Частый обрыв основн. нитей. 2. Вылет челнока. 3. Переворачивание челнока. 4. Замин челнока.	
2	Отдельные фланки выше или ниже относительно других	То же.	1. Поднырки 2. Неподработка. 3. Отрывы.	1. Частый обрыв основн. нитей. 2. Вылет челнока. 3. Переворачивание челнока. 4. Замин челнока.	
3	Неодинаковые зевы.	При разных зевах получается неодинаковое натяжение основных нитей, кроме того, размеры челнока требуют одинаковой высоты зевов.	1. Слабины, морщины. 2. Отрывы.	1. Частый обрыв основн. нитей. 2. Вылет челнока. 3. Переворачивание челнока. 4. Замин челнока.	
4	Верхняя часть зева поднята высоко	От высокого зева получается неравномерное натяжение верхней и нижней частей зева, передающееся на основн. нити.	1. Поперечные полосы. 2. Плохая кромка.	1. Частый обрыв основы.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Оба края ремиз должны лежать на одной высоте. Нити основы нижней части зева, при подъеме батана к задней мертвой точке, должны находиться на расстоянии $1\frac{1}{2}$ мм. от склиза и должны быть параллельны ему.	Ставят коленчатый вал в положение заступа и смотрят по вершинку батана, находятся ли обе стороны фланок на одной высоте и параллельны ли обе вершинку.	Установить батан в заднее положение. Подтянуть или опустить ту сторону ремиз, где расстояние от склиза не нормально.
Все фланки ремиз должны лежать в одной горизонтальной плоскости, немного повышаясь к заднему плану станка.	Ставят коленчатый вал в положение заступа и смотрят, какая ремизка находится выше или ниже других.	Опустить или поднять неправильно установленную ремизку, сравнить ее с другими.
Зевы при всех подъемах ремиз должны быть одинаковой высоты. Высота зева на миткалев. заправке от $5\frac{1}{2}$ до 7 см, на каретках от 4 до 6 см, на жаккардов. от $5\frac{1}{2}$ до 7 см.	Ставят коленчатый вал в положение проступа, измеряют высоту зева челноком, проворачивают вал на 2-й зев и измеряют тем же челноком, проворачивают на 3 зев и измеряют и т. д.	Подтягивают или опускают ремизки неправильных зевов.
То же.	То же.	То же. Вообще высота зева зависит от размера челнока.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
5	Верхняя часть зева опущена низко.	Челнок, проходя сверху некоторых нитей в опущенном зеве, отчего местами получается неправильное переплетение.	1. Поднырки 2. Неподроботка. 3. Плохая кромка.		
6	Нижняя часть зева опущена низко.	От трения нитей о склиз последние мнутся и рвутся.		1. Частый обрыв осн. нитей.	
7	Нижняя часть зева поднята высоко над склизом.	Челнок, вылетая из челночной коробки, получает неправильное напряжение.	1. Поднырки 2. Рвань кромки.	1. Вылет челнока.	
8	Тугое натяжение подвязей ремиз.	Ремизы при тугом натянутых подвязках воспринимают на себя всякие сотрясения станка во время работы, отчего рвутся основные нити.		1. Частые обрывы основных нитей.	1. Порча ремизок.
9	Слабое натяжение подвязей ремизок.	Присильно ослабленных подвязках ремизок основные нити провисают, отчего получаются не чистые зевы, неправильное переплетение и неправильный полет челнока.	1. Работа без подвязи.	1. Вылет челнока. 2. Замин челнока.	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
То же.	То же.	То же.
При положении колена в момент кидки челнока (90—105°) нити нижней части зева должны лежать на склизе, слегка касаясь его.	Поставить коленчатый вал в положение кидки челнока, посмотреть, не трутся ли нити нижней части зева о склиз.	Поднять ремизки до нормального положения.
То же.	Поставить коленчатый вал в положение кидки челнока, посмотреть, не отходят ли нити нижней части зева от поверхности склиза.	Опустить ремизки до нормального положения.
При миткалевых заправках ремизки в положении обоих заступов должны иметь игру 1—1½ см. На каретках ремизки на обоих концах должны натягиваться равномерно.	Ставят коленчатый вал в положение заступа, нажимают рукой на одну пару ремизок, тогда другая пара ремизок должна подняться на 1—1½ см. Поворачивают коленчатый вал на 1 оборот и проделывают то же при другом заступе. На каретках смотрят, чтобы при всех зевах натяжение пружинок было бы достаточным.	Ослабить натяжение подвязей ремизок, не уменьшая зевов.
То же.	То же.	

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
10	Задевание фланки одной ремизки за фланку другой.	Ненормальное сотрясение ремизок от задевания фланок передается на основные нити. При более грубом задевании ремизки зев получается нечистый, отчего получается неправильное переплетение и вылет челнока.	1. Работа без подвязи. 2. Отрывы.	1. Частый обрыв основных нитей. 2. Вылет челнока.	1. Порча ремизок.
11	Близкое расположение ремизок к батану.	От удара батана ремизки получают сотрясение, действующее разрушительно на ремизы и основные нити.		1. Частый обрыв основных нитей.	1. Порча ремизок.
12	Дальнее расположение ремизок от батана.	Зев получается по краям меньше, чем в середине, почему крайние нити провисают.	1. Рвань кройки. 2. Вылет челнока.	1. Плохая кромка.	То же.

Приспособление для вертикального пере

1	Позднее открытие и закрытие зева.	а) В момент подхода челнока к зеву нити последнего не образовали еще достаточного пространства для пролета челнока, почему он получает неправильное направление. б) Уточная нить, прибиваемая при открытом зеве, отходит немного назад от опушки ткани, почему получается менее рельефный и расплывчатый рисунок (голый товар).	1. Поднырки. 2. Слабины. 3. Плохая кромка. 4. Голый товар.	1. Вылет челнока.	
---	-----------------------------------	--	---	-------------------	--

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
При подъеме и опускании ремизок, фланки должны проходить свободно, не задевая друг за друга. Ремизки должны быть установлены так, чтобы батан при отходе назад немного не доходил до ремизок (1—1½ см). То же.	Посмотреть при работе станка, не задевают ли фланки друг за друга. Вращая рукой коленчатый вал, посмотреть, нормально ли установлены ремизы.	На миткалевых станках поставить правильно подвески. На каретках исправить подвязи. Отодвинуть подшипники верхних роликов ремизок, передвинуть подвески. Подвинуть верхние ролики и подвески в сторону батана.

мещения основных нитей (эксцентрики).

- а) Миткалевая заправка.**
Начало проступа (заступ) в положении коленчатого вала на 270°. Величина заступа — 5 см.
- б) Кареточная заправка.**
Начало проступа (заступ) в положении коленчатого вала на 315—385°. Величина заступа — 4 см.
- в) Жаккардов. заправка.**
Начало проступа (заступ) в 325—350°. Величина заступа 3—4 см.

Провернуть коленчатый вал и посмотреть, когда начинается проступ.

- а) Отвернуть болты эксцентрика, поставить коленчатый вал на положение 270°, установить эксцентрики так, чтобы подножки были на одном уровне (ремизы на одной высоте, и закрепить болты эксцентрика.**
- б) Поставить батан так, чтобы получить требуемую величину заступа. Кривошип на проступном валу и плечо крестовины каретки ставить в горизонтальное положение с небольшими уклонами впереди.**

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
2.	Раннее закрытие зева.	Нить, прибиваемая баганом при раннем закрытии зева, ненормально тянет основные нити, кроме того, челнок при пролете захватывается зевом.	Отрыв.	1. Частый обрыв нитей. 2. Останов станка. 3. Замин челнока.	

Приспособление для вертикального

1.	Неправильно набитый картон.	Неправильно набитый картон вызывает не тот порядок подъема ремизок, который требуется для рисунка.	Сбитый неправильный рисунок.		
2.	Подработанный колышек.	Колышек недостаточно поднимает косарик, крючок не ложится на нож и требуемая ремизка не поднимается.	1. Недоработка. 2. Сбитый рисунок.		
3.	Близкое расположение барабанчика к косарикам.	От вращения барабанчика при близком расположении к косарикам, последние поднимаются углами карт, соответствующие рисунку ремизки.	1. Сбитый рисунок.		
4.	Картон задерживается в барабанчике или имеет перемещение по своей оси.	От задерживания или перемещения картона косарики неправильно работают.	2. Сбитый рисунок.		
5.	Собачка не вовремя поворачивает барабанчик.	Поворачивание барабанчика не согласуется с действием ножей.	1. Сбитый рисунок.		

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
То же.	То же.	То же.

перемещения нитей. Каретки Добби.

Правильная набивка колышков по рисунку.	Посмотреть плотно или проверить порядок опускания крючков.	Перебить колышки картона по рисунку.
Все колышки должны быть одной высоты, достаточной для того, чтобы крючки хорошо ложились на ножи каретки.	Проследить при работе станка, какой косарик недостаточно поднимается колышком.	Заменить колышек.
Барабанчик при своем вращении должен поднимать косарики только колышками. Расстояние между барабанчиком и косариками должно быть прибл. 5 см (смотря по толщине картона).	Повернуть рукой барабанчик, посмотреть, в каком месте задевают углы карт за косарики.	Опустить барабанчик до нормального положения.
Картон должен быть подобран по длине барабанчика.	Повертывать барабанчик от руки и смотреть, как работает картон.	Подобрать картон по размеру.
Барабанчик должен повернуться раньше подхода ножей.	Повертывая рукой кол. вал., смотреть, согласовано ли движение барабанчика с ножами.	Перестановкой шпинделя на балансе увеличить или уменьшить мах собачки.

№ п/п	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
6	При повороте барабанчика карта занимает негоризонтальное положение.	Неправильное положение карты, колышки располагаются не перпендикулярно, а наклонно по отношению к косарикам	1. Сбитый рисунок. 2. Пролеты.		
7	Косарики туго ходят в решетке.	Туго поставленные косарики не опускаются и вызывают излишний подъем ремиз.	1. Сбитый рисунок.		
8	Удары нижнего ножа об отростки косариков.	От удара ножа косарики наклоняются на нож, ложатся не те крючки, которые требуются, отчего поднимаются несоответствующие ремизки.	1. Сбитый рисунок.		
9	Расшатались иглы в деревянной планке (гребенке).	Косарики обвиваются, попадают парочками между иглами, отчего колышки картона срабатываются краем и не поднимают косариков.	1. Сбитый рисунок.		
10	Косарики не успевают опускаться на нож.	Нож идет обратно, а крючки еще не успели на него опуститься.	1. Пролеты. 2. Сбитый рисунок.		
11	Сломанный крючок.	Сломанный крючок не зацепляется ножом, отчего ремизка не поднимается.	1. Неподрабка. 2. Сбитый рисунок.		

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Очередная карта должна подходить горизонтально под косарики (собачка должна находиться на половину зуба храповика, костылик должен входить в выемку звездочки).	Посмотреть спереди станка на положение картонка.	Отвернуть установительные болты на звездочке и храповичке, установить их в нормальное положение и закрепить болты.
Косарики не должны быть чрезмерно зажаты установительными кольцами и должны свободно ходить в решетке.	Нажимать рукой на крючки, и опуская, смотреть, все ли косарики хорошо опускаются.	Правильно установить кольца.
Нижний нож при поворачивании не должен касаться отростков косарика.	Повернуть коленчатый вал и посмотреть, не касается ли нижний нож отростков косариков.	Подтянуть нож.
Косарики должны правильно входить (по одному) между зубьями гребенки.	Посмотреть спереди расположение косариков в гребенке.	Закрепить иглы в гребенке и правильно установить косарики.
Крючки должны опускаться немного раньше подхода ножей.	Проверить подход ножей, поворачивая от руки коленчатый вал.	Установить правильно подход ножей соответствующей длиной поводков.
Крючки должны быть исправлены и хорошо ложиться на ножи.	Посмотреть крючки.	Сменить крючки.

№ п/п.	Причина дефекта	Передача дефекта на ткань, работу станка и части станка	Следствие дефекта		
			На ткани	На работе станка	На части станка
12	Подработались (укоротились) иглы для верхних крючков.	Короткие иглы не достаточно поднимают крючки, отчего они не во время захватываются ножами	1. Сбитый рисунок.		
13	Сработаны шипы на журавликах или отверстия на балансах.	Балансы соскакивают с журавликов.	1. Пролеты. 2. Отрыв.	Вылет и замин челнока	
14	Сбилась шпонка у крестовины или у баланса.	При перемещении шпонки крестовина с балансом будут расположены неправильно, отчего собачка будет неправильно подавать храповик с барабанчика (или раньше подхода ножей или на достаточную величину, отчего костылик попадает не в выемку звездочки, а упирается в ребро.	1. Пролеты. 2. Сбитый рисунок.	Вылет и замин челнока	

Нормальная установка	Способ нахождения дефекта	Способ устранения дефекта
Как верхние, так и нижние крючки должны одинаково опускаться на ножи при действии на них колышков картона.	Подвести нож под крючки, повертывать барабанчик и смотреть, достаточно ли подняты крючки.	Сменить подработанные иглы.
Шипы журавликов и отверстия балансов не должны быть сработаны.	Осмотреть журавлики и балансы.	Заменить новыми журавлики или балансы.
Крестовина должна быть параллельна балансу.	Установить коленчатый вал на положение 270° (колесо вверх) и посмотреть, горизонтально ли плечо крестовины и баланса.	Пересадить крестовину или баланс на шпонку.

СОДЕРЖАНИЕ

Предисловие	3
Держатели частей станка, рамы и связи	4
Коленчатый вал	4
Средний или проступной вал	6
Нижний лопастный вал	8
Поводки	10
Приспособление для передачи и распределения движения и скоростей станка (шестерни)	12
Приспособление для поперечного перемещения уточных нитей (боевой маховик)	14
Приспособление для комбинированного перемещения уточных нитей (батан)	18
Приспособление для установки скоростей и горизонтального движения основы—набор	20
Приспособление для установки скоростей и горизонтального движения—вальцы	22
Приспособление для аккумуляции готового товара—товарный валик	24
Автоматическое приспособление для отпуска набора на величину холостых ходов—недосечный прибор	26
Уточная вилочка	26
Пусковая ручка	32
Прижимной валик	34
Автоматическое приспособление для удержания берда при пролете челнока. Кривая пружина	36
Автоматическое приспособление для загибания берда при прибое батана. Дилки и прижимные язычки	38
Автоматическое приспособление для останова станка при заминке челнока. Отбойка	38
Автоматическое приспособление для торможения станка при обрыве уточины. Тормоз	38
Погонялка	40
Гонок	46
Валец	48
Челночница	52
Челночная коробка	54
Приспособление для питания утком—челнок	58
Держатель основы. Навой	62
Приспособление для направления основы. Шпартуки	64
Приспособление для направления основы. Скало	66
Автоматическое приспособление для натяжения основы. Натяжной вруток	66
Бердо	66
Ремизки	72
Приспособление для вертикального перемещения основных нитей (эксцентрики)	76
Приспособление для вертикального перемещения нитей. Каретки Добби	78

ИВАНОВСКОЕ (RLST)



0000000048943

ИЗДАНИЕ ОГИЗ РСФСР

1931

иском, д. 19/2), а также
ости или выписку на
через «Книгу-почтой» следующие книги:

- В. А. Казар и В. И. Горюнов. — Сборка и наладка автоматического ткацкого станка. Цена 1 р. 20 к.
- А. М. Бурако. — Техническое нормирование в текстильной промышленности. Цена 5 р. 50 к.
- Н. Н. Владимиров. — Ткацкое производство, часть III. Цена 2 р.
- А. Ф. Зинин. — Техническое нормирование прядильного производства, часть II: ленточно-бандажный и ватерный отделы. Цена 8 р. 75 к. в переплете.
- С. Ф. Лебедев. — Динамика ткацкого станка. Цена 2 р. 75 к.
- К. Н. Вачесов. — Приготовительный отдел ткацкой фабрики. Цена 65 к.
- В. М. Юрков. — Склады вспомогательных и ремонтно-строительных материалов в текстильном производстве. Цена 75 к.
- А. Коробанов и Н. Насанин. — Справочная книга по хлопкопрядению. Цена 4 р. в переплете.
- Ф. Н. Кеминев. — Справочная книга ткацкого мастера. Цена 2 р. 20 к., 80 к. в переплете.
- А. С. Ратняков и В. А. Осипов. — Ситцепечатание. Цена 90 к.

ПЕЧАТАЮТСЯ:

- В. Н. Ковалько. — Устройство, оборудование и рационализация хлопко-прядильных фабрик.
- Н. А. Насанин. — Общая технология текстильных материалов.
- В. Д. Орлов. — На хлопчатобумажной фабрике. Вып. I. Прядение. Вып. II. Ткачество. Альбомы чертежей с пояснениями.
- В. А. Зарулин. — Расчеты на хлопкопрядении.