

Accotex胶辊正确的压套和磨砺

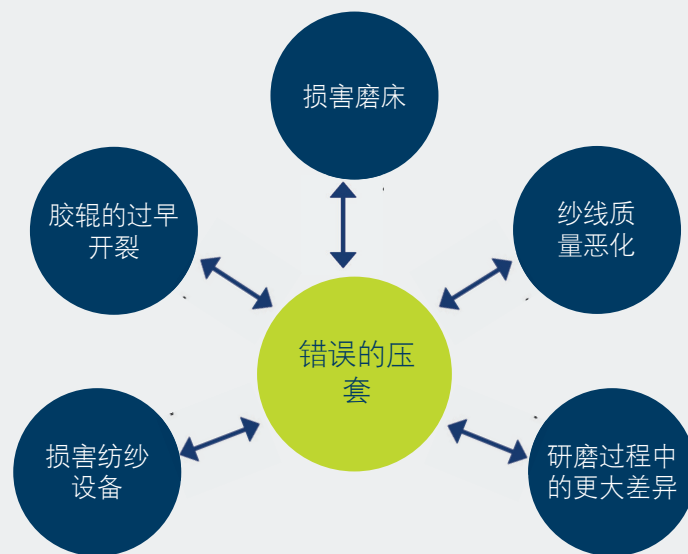
技术资料



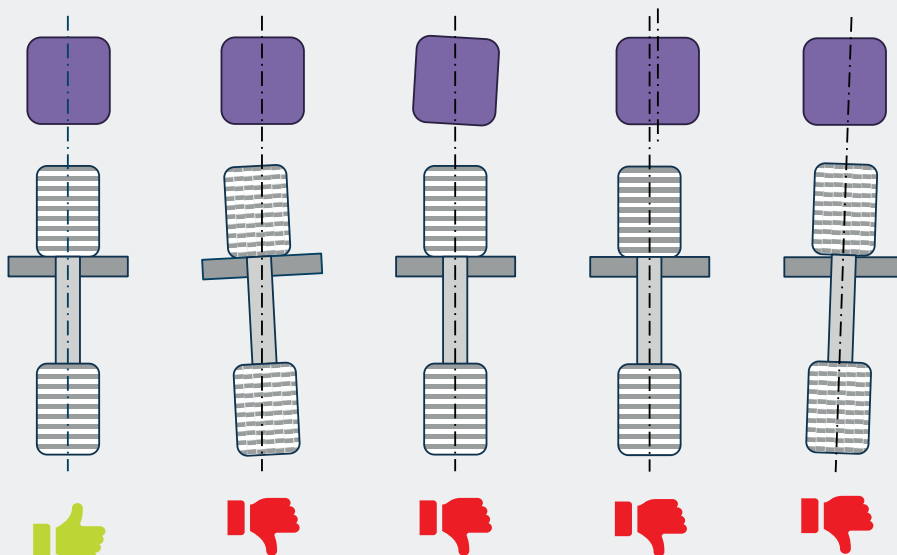
技术资料

胶辊的压套

推荐的压套方法帮助客户正确的使用Accotex产品。不当压套的胶辊使用过程中会脱壳或对纱线质量造成负面影响。

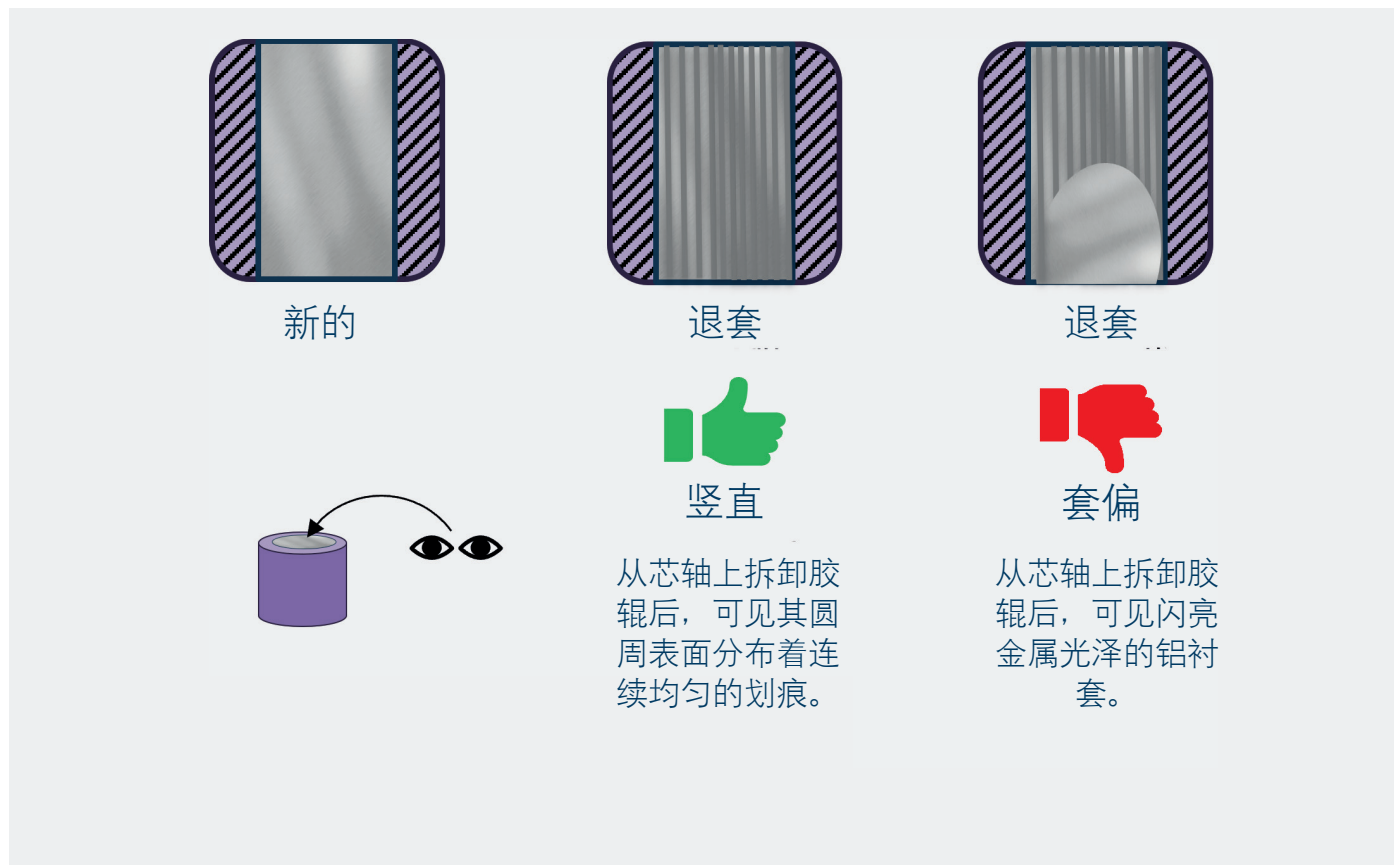


请务必将胶辊笔直地压入芯轴。压装设备的所有部件必须保持清洁，且安装对中。使用规格匹配的压板。芯轴置于压板上时必须无丝毫晃动。请注意，并非所有芯轴都能与任意压板配套使用。

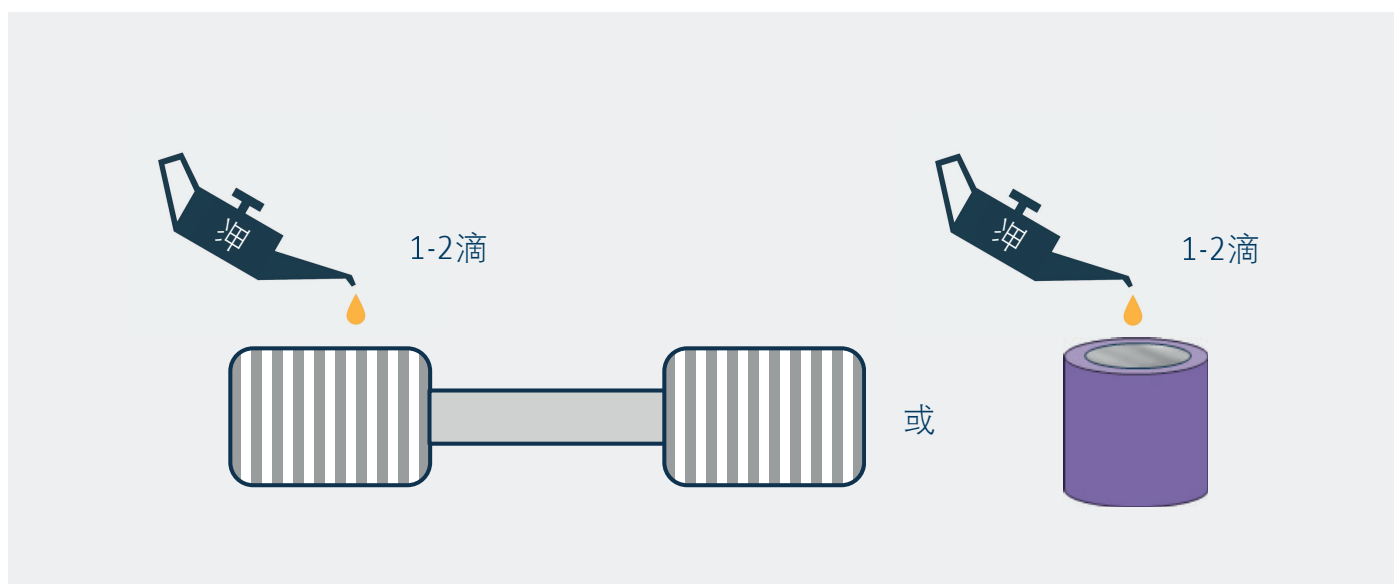


胶辊的压套

通过退套检查压套是否正确。

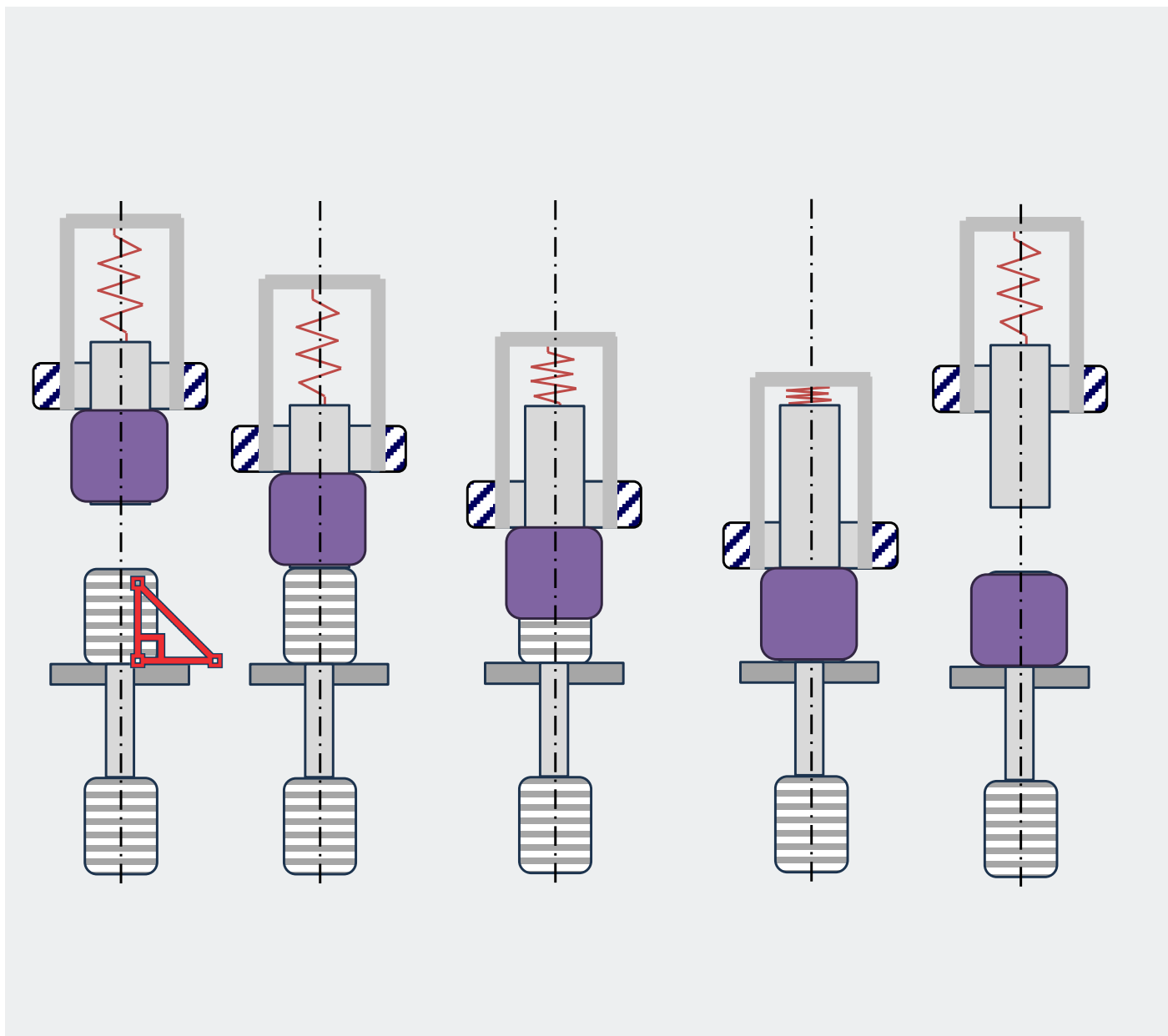


若使用旧式芯轴，可在胶辊压前滴注一滴机油于轴面，此举能有效降低压装阻力。

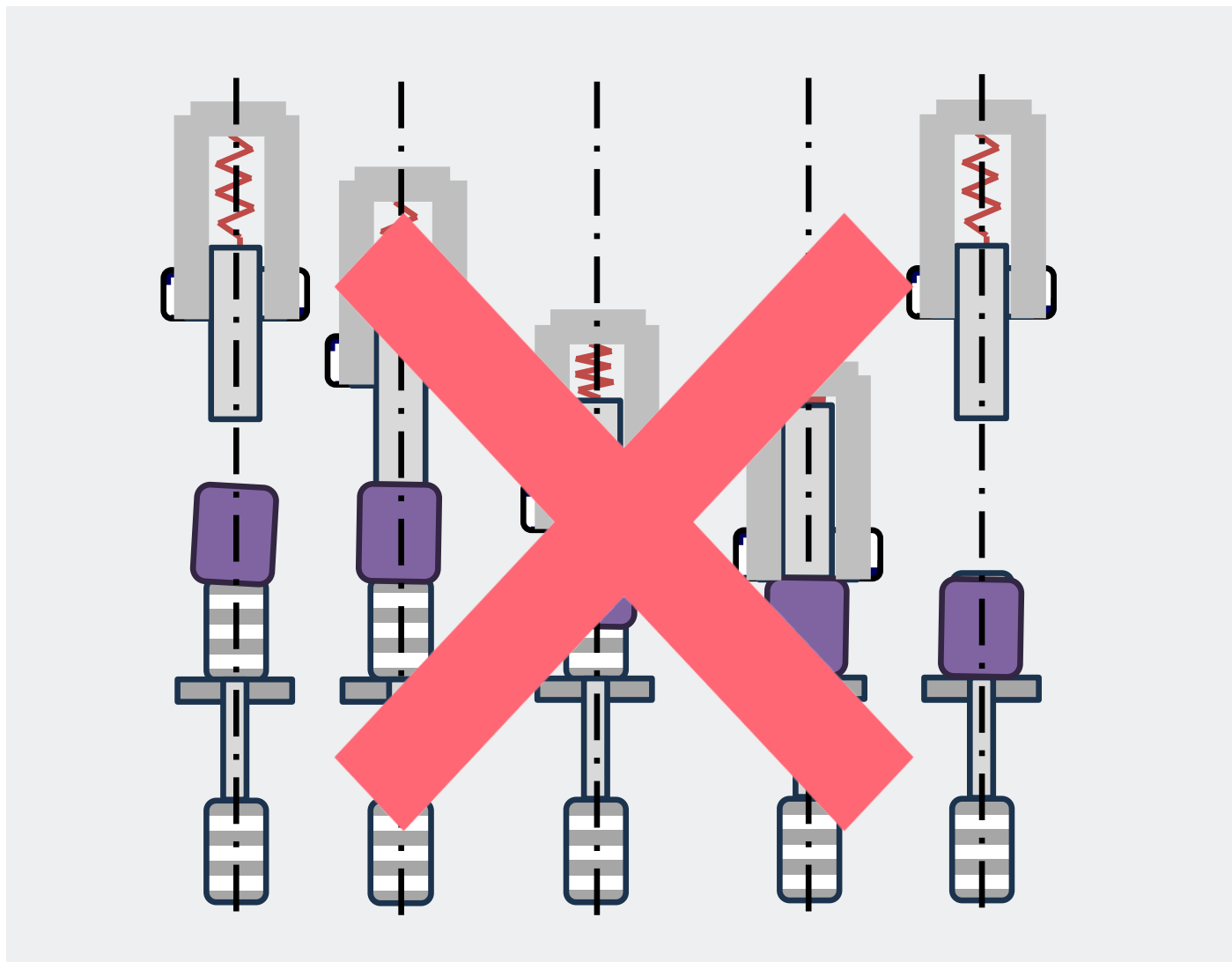


胶辊的压套

为确保安装精准可靠，，须使用定位销实现精准稳定的对位。



胶辊的压套



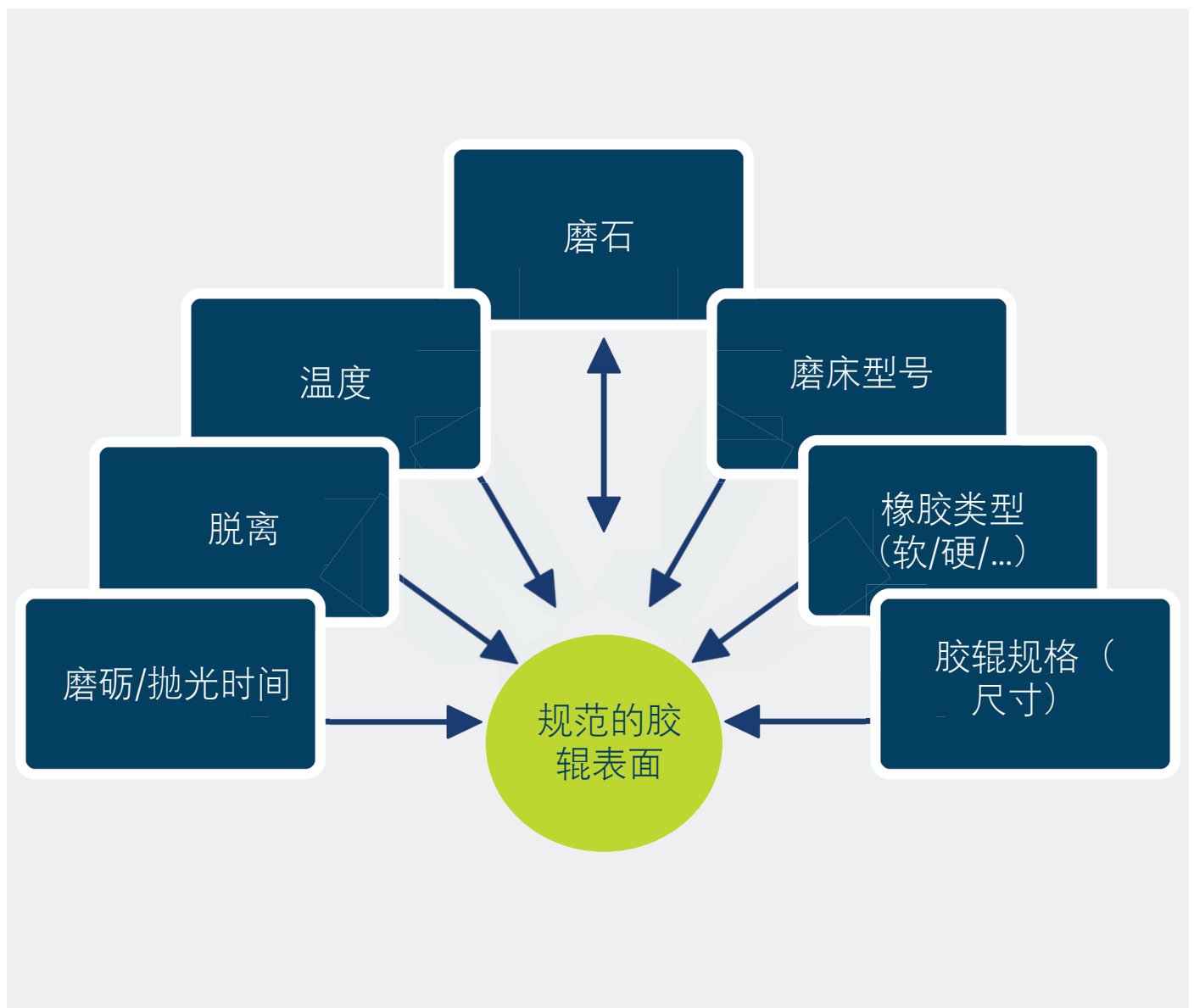
请扫描二维码，观看正确压套皮辊的视频教程。



皮辊的磨砺

提升纱线品质是当今纺纱企业构筑市场竞争优势的核心环节。Accotex胶辊作为经设备制造商认证的标准胶辊，全面适用于传统纺纱机与紧密纺纱机。要优化纱线关键指标（条干均匀度、细节、粗节），必须采用高品质软质胶辊——而此类胶辊的性能表现，很大程度上取决于其表面是否经过妥善处理。

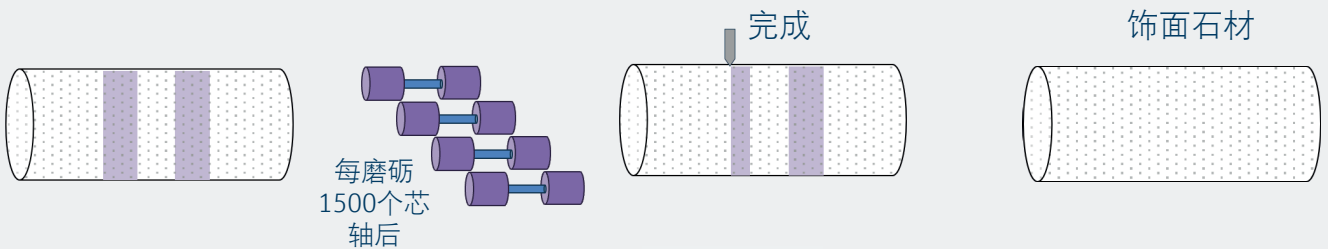
为确保胶辊获得优异性能，其表面粗糙度必须控制在精准范围。在特定工艺场景下，可采用紫外线光照处理作为胶辊表面处理的可行方案。



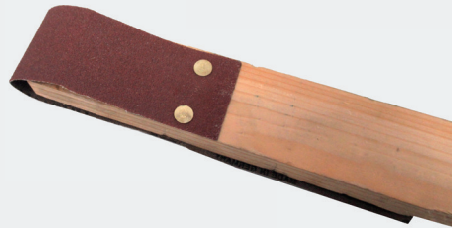
皮辊的磨砺

无论磨床设备类型如何，我们建议确保遵循以下要点：

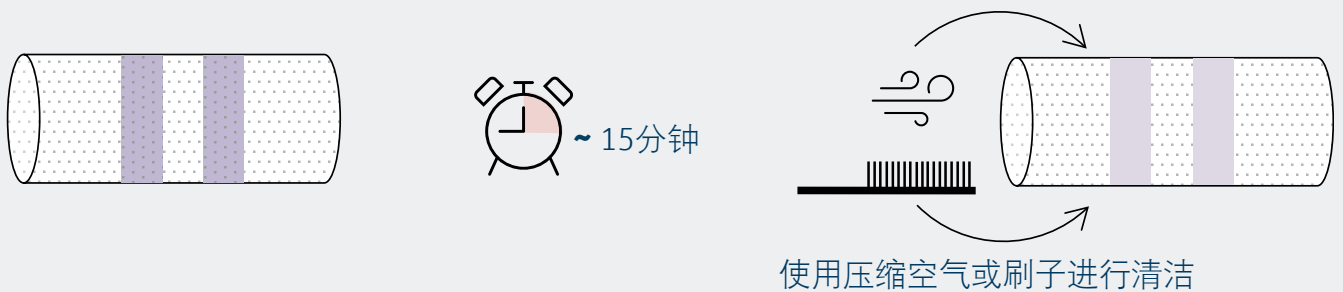
- 砂轮应得到规范的修整与维护。
- 每磨砺1500只皮辊后，应使用金刚石工具修整砂轮一次。



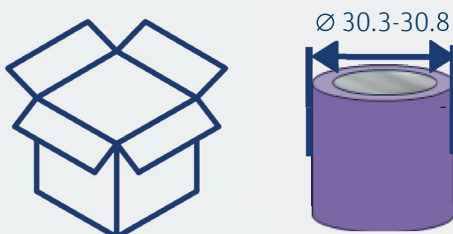
- 所有新胶辊压套后，必须在首道磨砺工序中进行统一外径的初磨；随后方可精磨至公称尺寸。



- 随后，应使用中号砂纸对砂轮表面进行细腻抛光，以避免出现自上而下的磨床划痕。

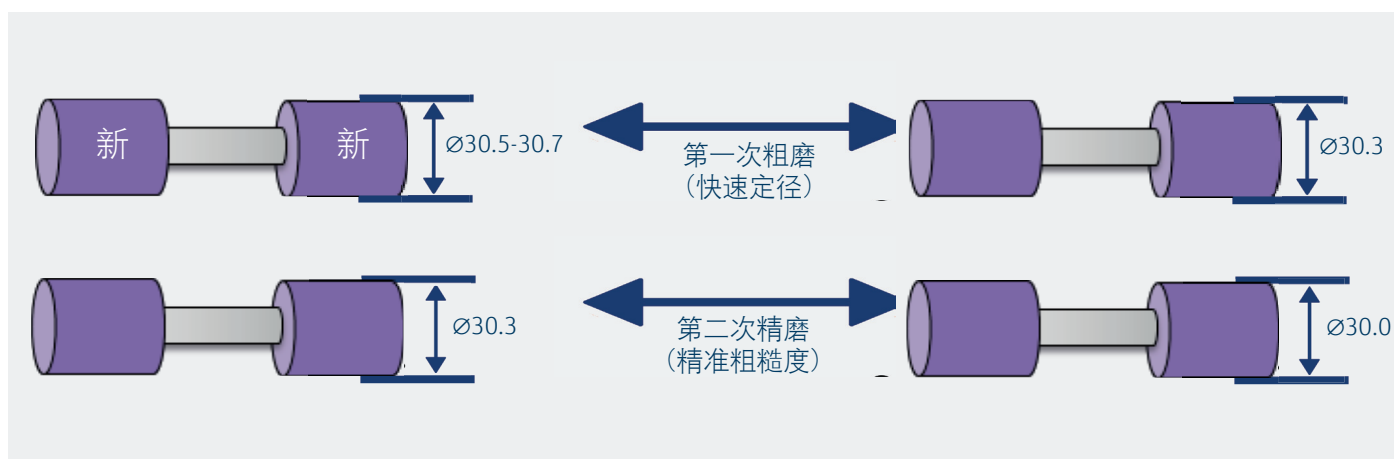


- 新供应的胶辊将带有规定的壁厚公差。

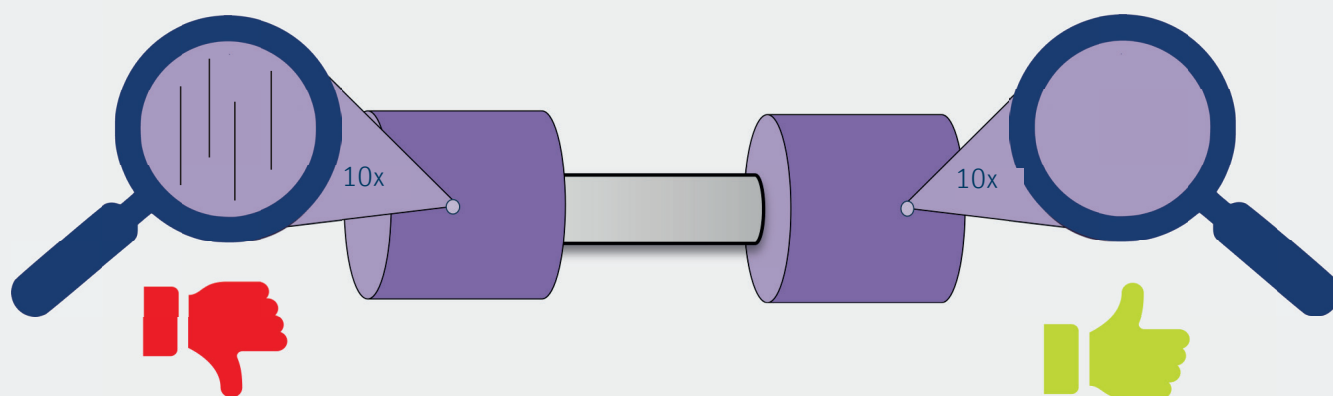


皮辊的磨砺

所有新胶辊压套后，必须在首道磨砺工序中进行统一外径的初磨；随后方可精磨至公称尺寸。



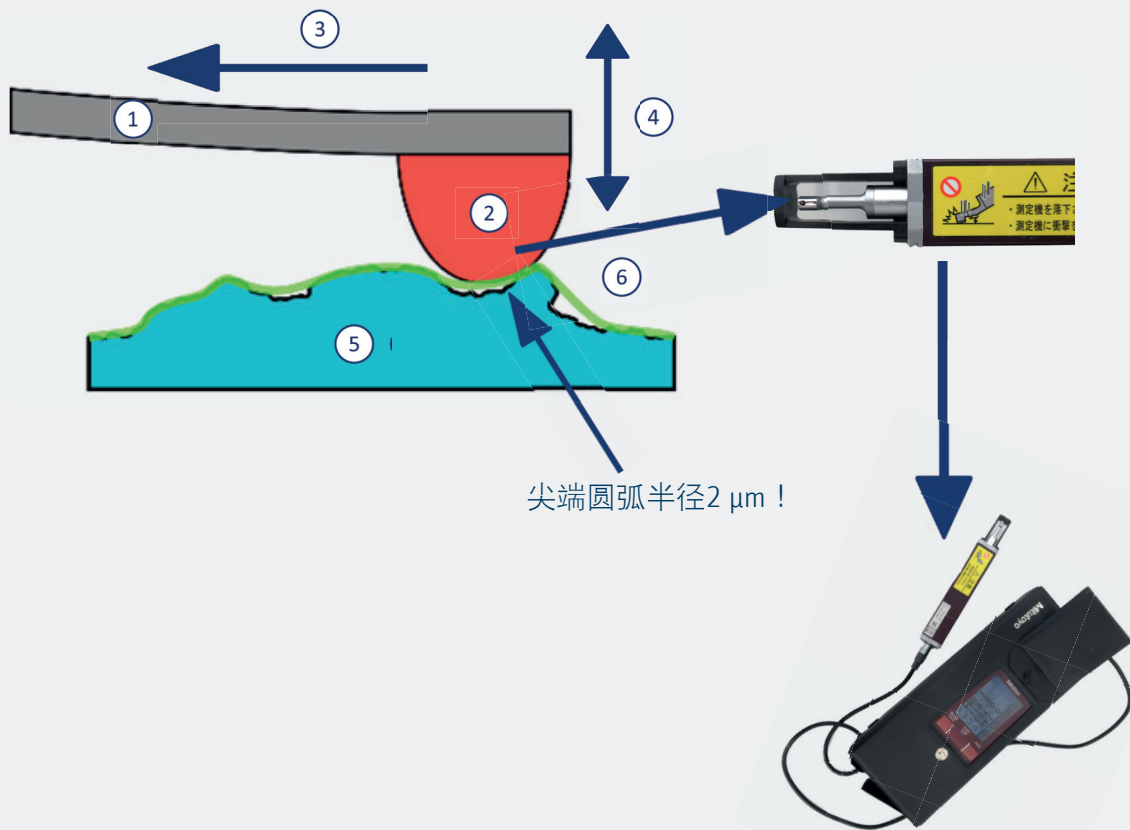
- 磨砺后的胶辊表面必须洁净，无残留磨屑与磨床划痕。



皮辊的磨砺

无论磨床设备类型如何，我们建议确保遵循以下要点：

- 磨砺后的胶辊具有合适的表面粗糙度（Ra值）。



请使用经过校准的测量设备。



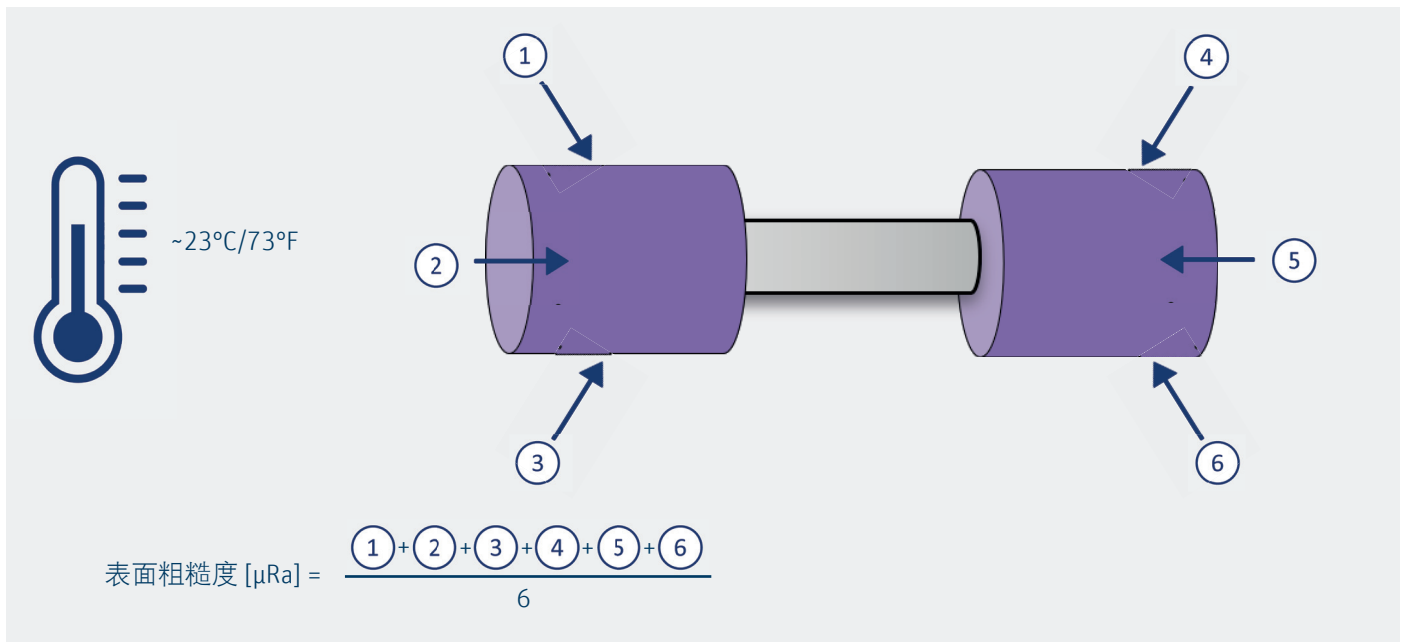
检查设备：

- 根据ISO 1994标准：
- 截止波长：3x0.8 mm 或 5x0.8 mm
- 评定指标：Ra值

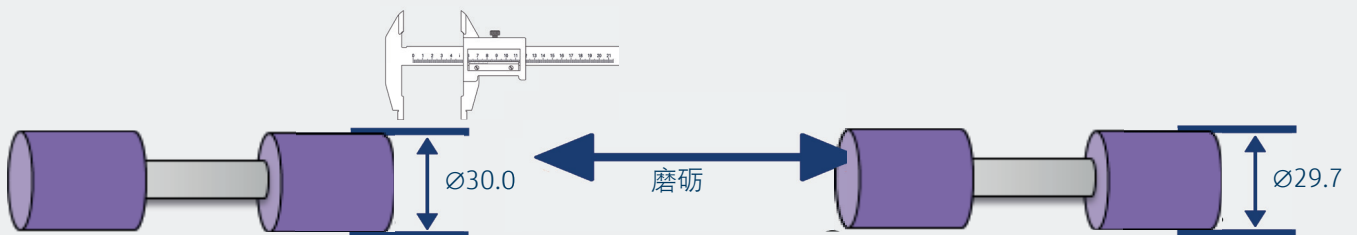


皮辊的磨砺

当表面处于常温状态时，需沿胶辊圆周方向均匀选取三个测量点获取独立读数，最终取其算术平均值。



- 每次磨砺时，胶辊直径至少需减少0.3毫米，以确保获得全新的橡胶表面层。若去除材料过少，数次磨砺周期后可能出现表面裂纹。

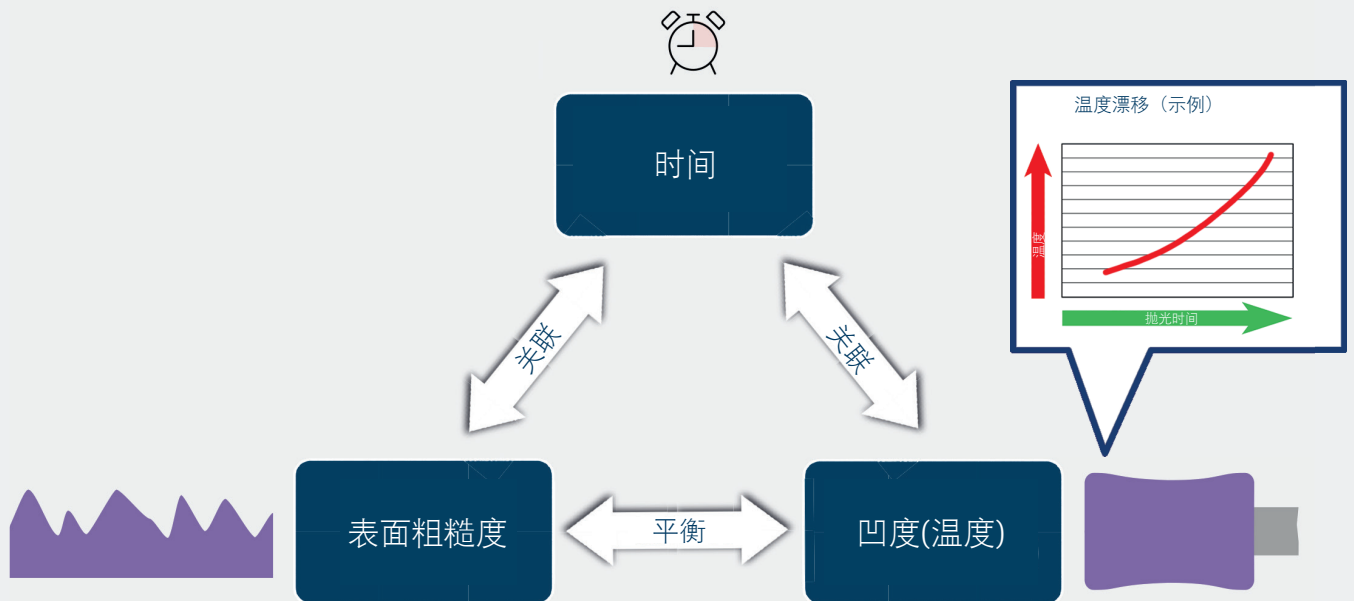


- 刚磨好的胶辊需在纺纱环境温湿度条件下静置约24小时，方可上车使用。



皮辊的磨砺

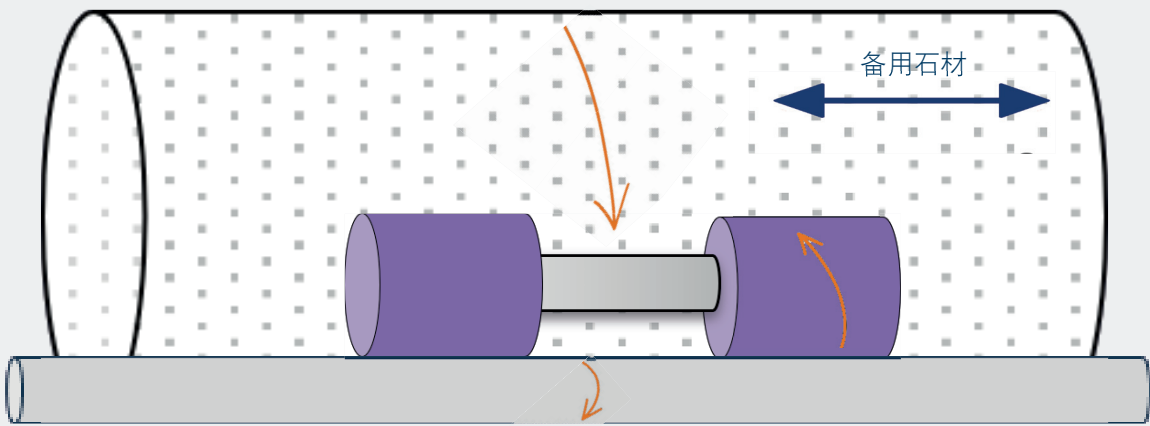
- 在保证质量的前提下追求效率：磨砺速度应尽可能快，但时间必须满足最终的质量要求。



- 新装纺纱设备的所有上皮辊，应在持续运行约500小时后进行首次磨砺。
- 磨砺下限直径为27.0毫米。根据加压臂型号的不同，该限值可能相应提高。
- 如有疑问，请务必查阅纺纱设备的操作手册。

皮辊的磨砺

磨床：宽砂轮型



半自动或全自动磨床：

- 砂轮粒度：80目或120目
- 砂轮孔隙度：14级或10级
- 单次磨削量：胶辊直径应减少0.3毫米

应达到的磨砺效果如下：

纺纱类型	外径减磨量 (OD)	常温表面) 目标粗糙度 [μRa]
环锭纺	0.3 mm	0.8 - 1.0
喷气纺	0.3 mm	0.6 - 0.8

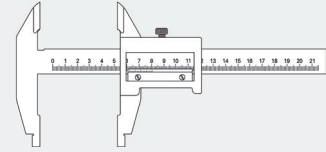
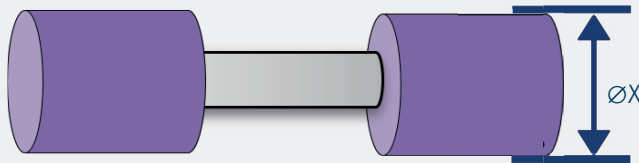
磨砺周期：

硬度	纺纱类型	建议磨砺周期
软质胶辊	环锭纺	1 - 3 个月
中硬胶辊	环锭纺	1 - 3 个月
硬质胶辊	环锭纺	4 - 5 个月
软质胶辊	喷气纺	7-15 天数
硬质胶辊	喷气纺	4 - 5 个月

皮辊的磨砺 of Cots

为获得最佳磨砺效果，请按以下步骤操作：

1、磨砺前先测量胶辊外径。

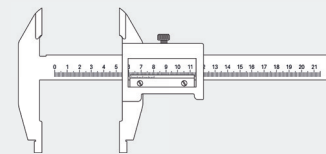
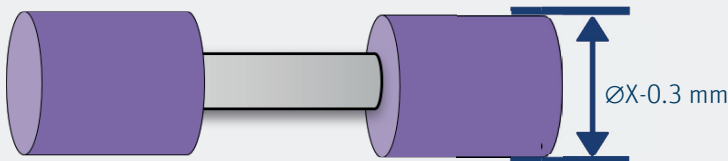


2、建议初始参数设置如下：

- a. 使用粒度120目、孔隙度10级的砂轮时：
 - 软质及中软胶辊总接触时间*为8秒：
 - 磨削时间3秒，抛光时间5秒
 - 建议进给速率设定为1秒/0.1毫米材料去除量
- b. 使用粒度80目、孔隙度14级的砂轮时：
 - 软质及中软胶辊总接触时间*为10秒
 - 磨削时间3
 - 抛光时间7秒
 - 建议进给速率设定为1秒/0.1毫米材料去除量

*总接触时间 = 磨削时间 + 抛光时间

3、磨砺后测量胶辊外径；在常温表面测得数值应减少0.3毫米。



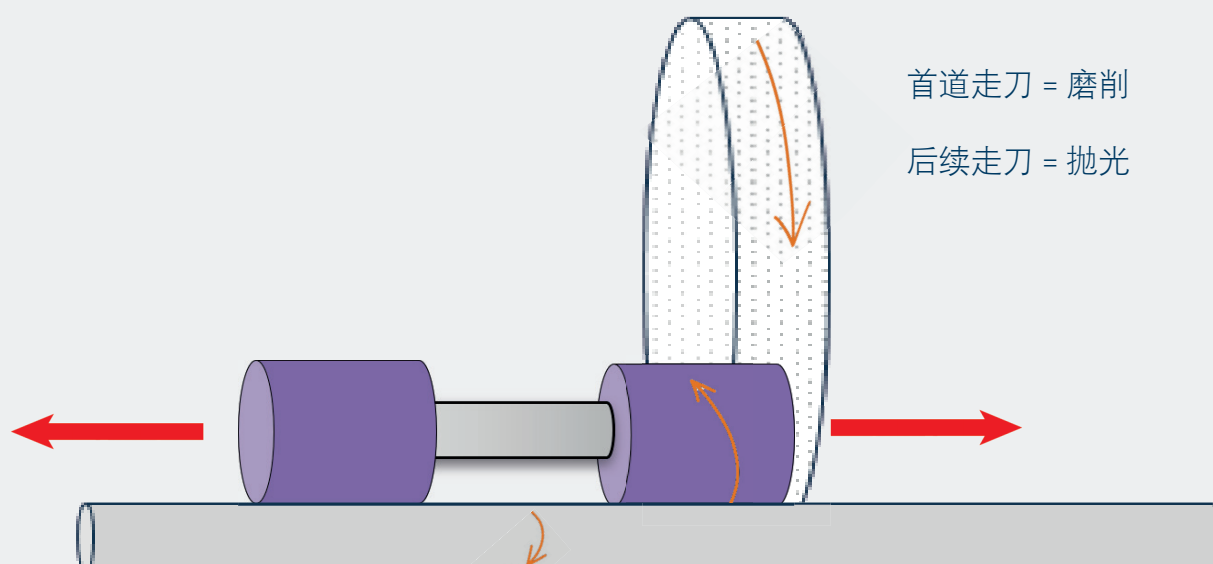
若采用自动测量系统，需定期用卡规校验测量值。建议选用“定尺寸磨削”模式。

4、当直径减磨量达到0.3毫米后，请待胶辊表面冷却至常温状态后测量其表面Ra值。

- 若使用不同型号或不同状态的砂轮，需相应调整总接触时间
- 具体调整方法如下：
 - 若表面粗糙度低于Ra 0.8 μm ，可通过仅缩短抛光时间来实现总接触时间的减少
 - 若表面粗糙度高于Ra 1.0 μm ，可通过仅延长抛光时间来实现总接触时间的增加。

皮辊的磨砺

磨床：窄砂轮型



半自动或全自动磨床参数：

- 砂轮粒度：80目
- 砂轮孔隙度：14级
- 单次磨削量：胶辊直径减少0.3毫米

应达到的磨砺效果如下：

纺纱类型	外径减磨量 (OD)	常温表面) 目标粗糙度 [μRa]
环锭纺	0.3 mm	0.8 - 1.0
环锭纺	0.3 mm	0.6 - 0.8

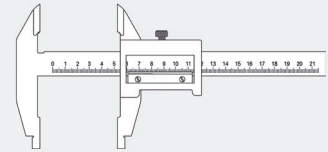
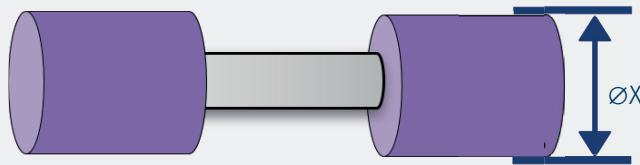
磨砺周期：

硬度	纺纱类型	建议磨砺周期
软质胶辊	环锭纺	1 - 3 个月
中硬胶辊	环锭纺	1 - 3 个月
硬质胶辊	环锭纺	4 - 5 个月
软质胶辊	环锭纺	7 - 15 天数
硬质胶辊	环锭纺	4 - 5 个月

皮辊的磨砺

为获得最佳磨砺效果，请按以下步骤操作：

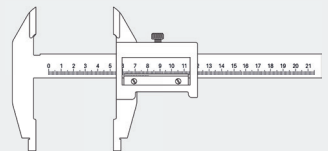
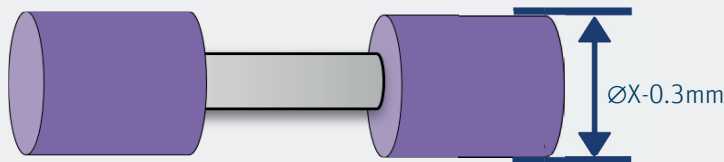
1、磨砺前先测量胶辊外径。



2、建议初始参数设置如下：

- a. 使用粒度120目、孔隙度14级的砂轮时：
 - 软质及中软胶辊：走刀2次
 - 硬质胶辊：走刀3次

3、磨砺后测量胶辊外径；在常温表面测得数值应减少0.3毫米。



4、当直径减磨量达到0.3毫米后，请待胶辊表面冷却至常温状态后测量其表面Ra值。

- 若使用不同型号或不同状态的砂轮，需相应调整总接触时间
- 具体调整方法如下：
 - 若表面粗糙度低于Ra 0.8 μm ，可通过仅缩短抛光时间来减少总接触时间
 - 若表面粗糙度高于Ra 1.0 μm ，可通过仅延长抛光时间来增加总接触时间

磨研研究 - 宽砂轮型

磨床

备注：

磨削量：0.3mm

操作者：

初磨：30.3mm → 30.0mm

日期:

材料	尺寸	设备设置			粗糙度 [μRa]								$\bar{x}$	$\bar{s}$
		进给速率	抛光时间		左			右						
		[mm/s]	[秒]		①	②	③	④	⑤	⑥				
		0,1	2	芯轴1							#####	#####		
				芯轴2										
				芯轴3										
		0,1	5	芯轴1							#####	#####		
				芯轴2										
				芯轴3										
		0,1	10	芯轴1							#####	#####		
				芯轴2										
				芯轴3										
		0,1	15	芯轴1							#####	#####		
				芯轴2										
				芯轴3										

磨研研究 – 窄砂轮型

磨床

备注：

磨削量：0.3mm

操作者：

初磨：30,3 →
30,0

日期:

材料	尺寸	设备设置			粗糙度 [μRa]						$\bar{x}$	$\bar{s}$
		进给速率	抛光时间		左			右				
		[mm/s]	[秒]		①	②	③	④	⑤	⑥		
		0,1	2	芯轴1							#####	#####
				芯轴2								
				芯轴3								
		0,1	5	芯轴1							#####	#####
				芯轴2								
				芯轴3								
		0,1	10	芯轴1							#####	#####
				芯轴2								
				芯轴3								
		0,1	15	芯轴1							#####	#####
				芯轴2								
				芯轴3								



Rieter Components Germany GmbH
Accotex
Gustav-Stresemann-Weg 1
48155 Münster
Germany
T +49 (0)251 60 938 0
info@accotex.com

www.accotex.com

The data and illustrations in this brochure and on the corresponding data carrier refer to the date of printing. Accotex reserves the right to make any necessary changes at any time and without special notice.

10865-v1 en 2505