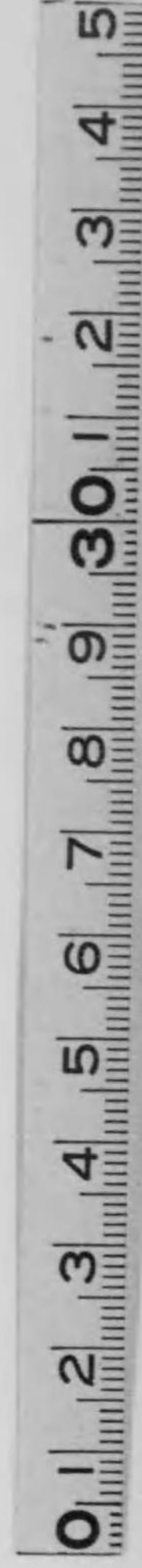




始



梳棉機
据附及保全

11
424

梳
棉
機
摺
附
及
保
全

424
11-423



機
掘
附
及
保
全

大正
10 2 26
内交

(目1)

梳棉機据附及保全目次

第一章 機台据付基本線

(1) 機台位置決定	1
(2) 旧位置据付墨打	1
(3) シリンダーシャフト基本線	2
(FIG 1) 機台中心線墨打	3
(FIG 2) シリンダーシャフト取付	4

第二章 機台組立順序

(1) シリンダー検査	5
(2) シリンダーシャフト取付	5
(3) シリンダー取付	7
(4) シリンダー面手入れ	9
(5) 針布捲キ準備	12
(6) 針布捲機取付	13
(7) 針布捲キ方	13

(8) 針布、捲終り	14
(9) レベル ⁷ 廻り、取付	14
(10) ドッファー ⁷ 廻り、取付	16
(11) 針布、針	24
(12) アンダーケレング ⁷ 廻り	24
(13) フォーダープレート ⁷ 廻り	27
(14) フライコム ⁷ 取付	28
(15) フラット ⁷ 廻り	29

第三章 針布捲キ方

(1) 針布、手入レ	32
(2) 針布捲キ、要領	33
(3) 針布、断キ方	34
(FIG 3) 針布捲始断方	37
(FIG 4) 針布捲終断方	38
(4) 針付、捲付及鉄、打方	39

(目3)

(5) 捲初、外断キ方	40
(6) 捲終り外断キ方	40
(7) 捲終り内断キ方	42
(8) 針布全体、鉄打方	42
(9) 8リブ ⁷ 針布、断キ方	43
(10) ドッファー ⁷ 針布捲キ方	44
(FIG 5) 8リブ ⁷ 針布断方	45
(FIG 6) ドッファー ⁷ 針布断方	46
(11) 古針布、捲方	49
(12) 針布継キ方	50

第四章 針布、磨針方

(1) 塵磨キ、針方	51
(2) ロングロー ⁷ 、ゲージ ⁷	51
(3) 早广キ、針方	52
(4) ホースフォールグラインダー ⁷ 、使用	52

(目4)

(5) 平針バネの張力 53

第五章 各部の調整

(表1) 調整標準 55

(1) リリダーとドックアーム間 56

(2) テーカーと7番ダープレート間 56

(3) テーカーとモーター間 56

(4) 平針の調整 57

(5) フラットとリリダー間 57

第六章 定期磨針

(1) 平針の磨針 58

(2) 針布の状態調査 58

(3) 平針の角度 59

(4) リリダーとドックアームの調整 59

(5) 平針の速度と注意 60

(6) フラット台付平針の調整 61

(目5)

(7) フラット平針の調整 62

(8) 平針のローラーとエメリー 62

(9) バランスの調整 63

第七章 保全摘要

(1) 7番ダーローラーとステップ 64

(2) 7番ダープレート 64

(3) テーカーイン、双先 64

(4) リリダー下の落物 64

(5) アレダケーレグ 64

(6) フラット4エン 64

(7) フラット、両耳 65

(8) フラット4エンの伸張 65

(9) クォードラット 65

(10) サークラブラシユ 65

(11) スパイラルブラシユ 65

(目6)

(12)	「スパイラルブラコ」ルゲージ	65
(13)	「モトナイ」棉垢	66
(14)	「ベテス」調整錠	66
(15)	「フライコム」ルゲージ	66
(16)	「テカイル」ルゲージ	67
(17)	「コイラ」ボックス	67
(18)	「ドレ」ボックス「コムステ」	67
(19)	「ガード」カバー	67
(20)	「ストリッピング」ブラケット	67
(21)	「ストリッピングローター」ルゲージ	68
(22)	「ストリッピングローター」針布	68
(23)	給棉中ノ故障	68
(24)	針布=水ノ掛リタリキ	68

第八章 振付及保全用具

(1)	振付用具	70
-----	------	----

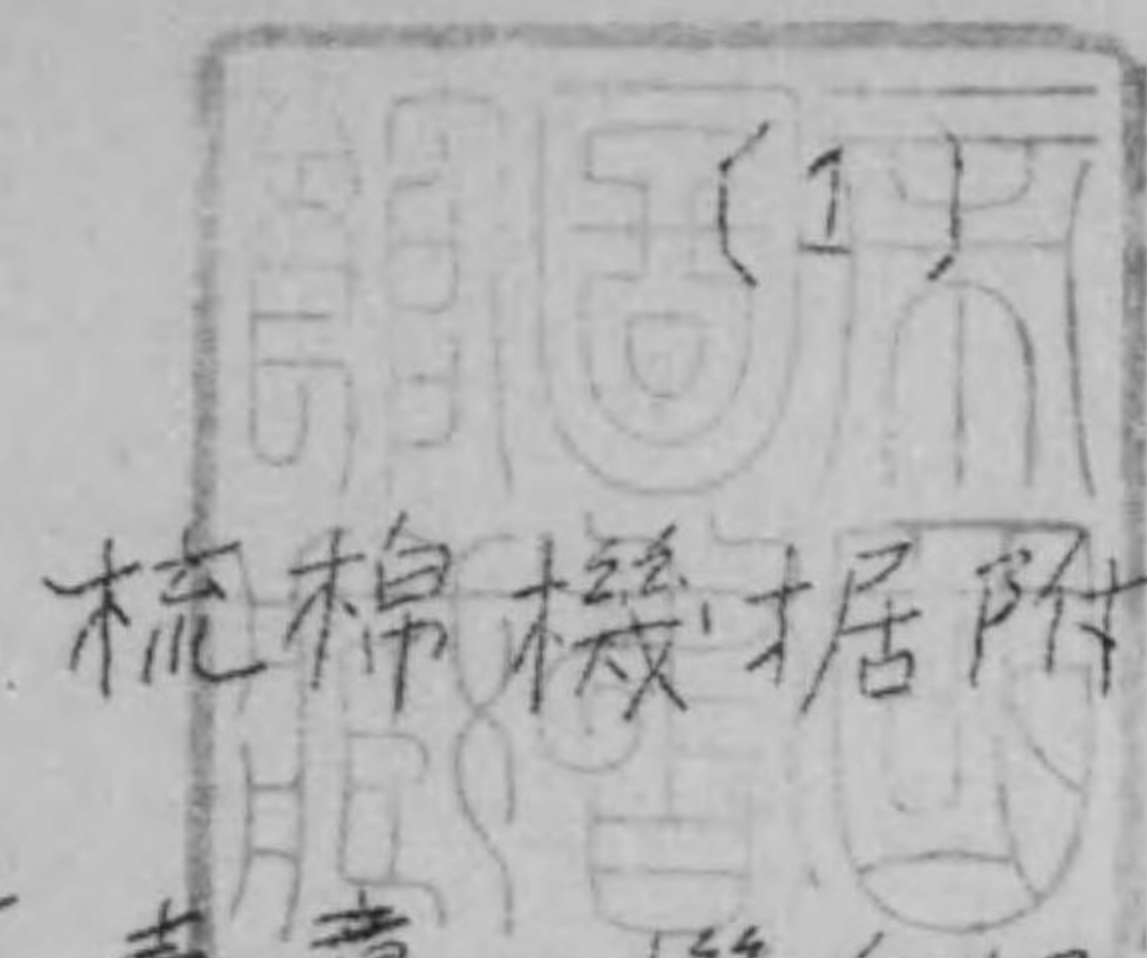
(目7)

(2)	錠廻コ類	70
(3)	「ゲージ」類	72
(4)	針布捲付用具	73
(5)	其他用具	74

附録

振付及保全用具図解	75
(40種)	

(目次畢)



梳棉機据附及保全

第一章 機台据付基本線

(1) 機台配置図=ヨリテ機台ノ位置

ヲ決定スル場合ハ据付后メ-ンブー

レ-ノ位置ヲ適宜決定スベシ

(2) 旧位置=機台ヲ据付ル場合

ニハメ-ンブーレ-面ノ中心ヲ垂振ニテ

床上ニ求メ之レヲシヤフトノ中心線ニ移

シ其点ヲ基点トシテ45"カード⁷=ハ31 $\frac{1}{2}$ "

40"カード⁷+レバ29"ナル距離ニ於テメ

-ンシヤフトノ中心線ニ直角線ヲ引キ之

レヲ機台ノ中心線トス(FIG 1 参照)

但シ31 $\frac{1}{2}$ "及29"ナル寸法ハ各シリ

ンダ-ノ両縁ノ面ヨリシリンダ-シヤフト⁷

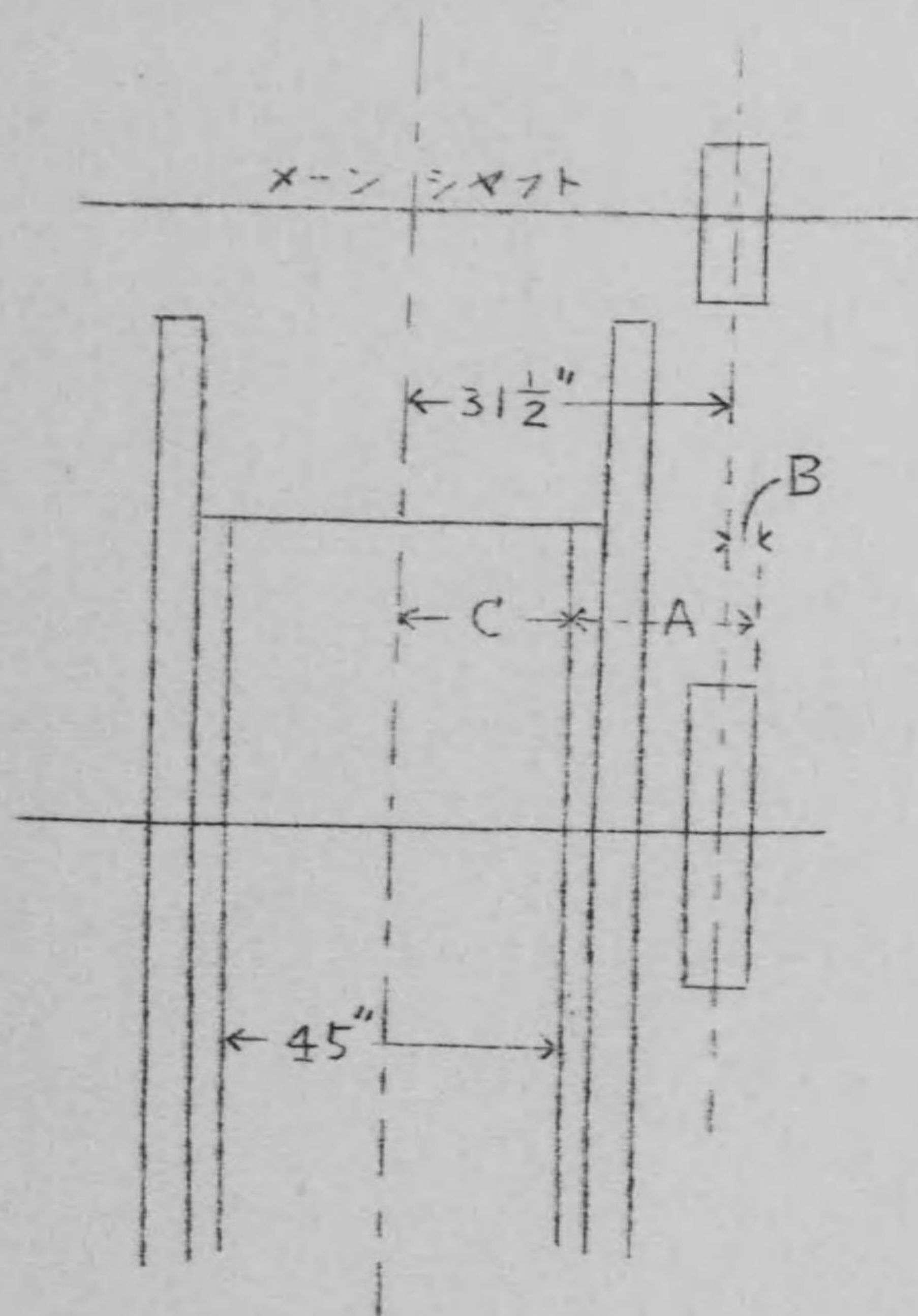
(2)

ドライブ側、先端迄、距離 A ヨ
リ、スプールの幅 B ヨリキタル残り =
シリンダー幅、半分 C ヨカロヘタル距離
ヲ示ス

(3) 次ニシリンダーシャフトノ基本線ヲ画
クベシ、此線ハ普通シリンダーシャフト
ノメインシャフト側ヨリ下シタル垂心点ヨ
リ、機台ノ中心線ニ対シテ直角ナル線ナ
リ、此ノ基本線ハドライブベルトガ
スパイラルブラッシュシャフト或ハロフグロー
ワーシャフトニ接觸セザル様決定ス
ベシ

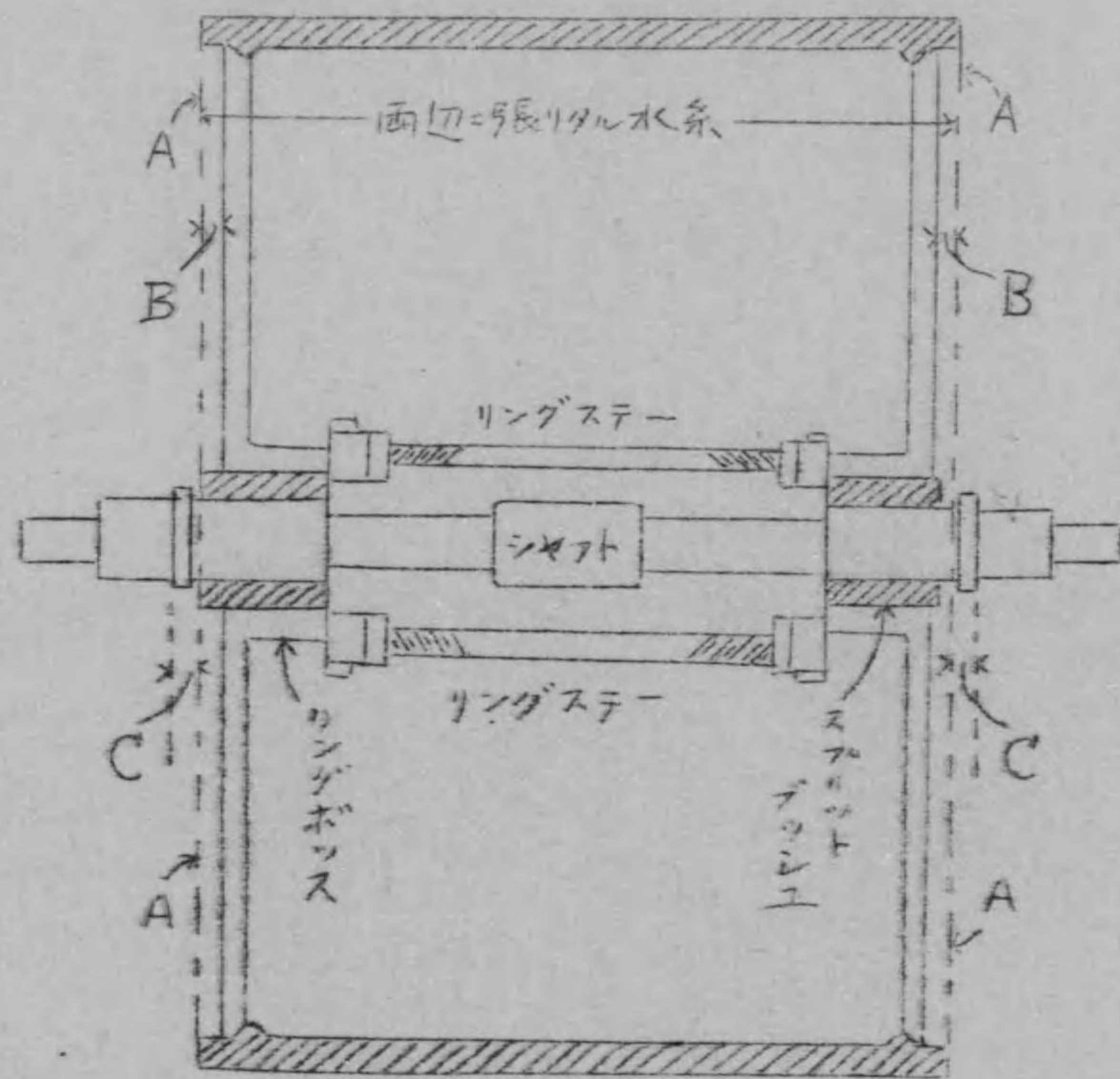
(3)

(FIG 1)



(4)

(FIG 2)



(5)

第貳章 検査台組立及取付順序

(1) 据付基本線決定スレバ「シリンダー」ヲ据付位置=運ビ来リ「シリンダーアーム」ノ破損又ハ「バランスウエート」ノ取付金具ノ弛シ有無等ヲ取調べ其完全ナルヲ認メタル后「シリンダーリングボックス」=「シャフト」ヲ挿入シ緊ク取付クベシ

(2) 「シリンダーシャフト」取付方法

(1) 「シリンダーシャフト」ノ「キーウエー」=アル「マーク」ト「シリンダーエッジ」=アル「マーク」ト全シ側リ=ナシ「スプリットボッシュ」ノ某トアレ目ヲ「シリンダーリング」ノ「ボックス」及「シャフト」=アル「マーク」=合セテ挿入スベシ

(2) 「スプリットボッシュ」=ヨリ「シャフト」ヲ緊着セシムルニハ (FIG 2 参照) 「シリンダー」ノ

(6)

両側共其様=水系ヲ張り、シヤフト
レバヤリング⁷当リ、角ヨリ其水系(A)マデ
ノ距離(C)ヲ両側相等ニクスル様
シヤフト⁷位置ヲ定メ、スプリットブシユ⁷ヲ
打込ムベシ

(3) スプリットブシユ⁷ヲ打込ムニハ
先ヅ輕ク打込ミ置キ、両側、リングボ
ス⁷間=リングステー⁷ニホリ FIG 2、ヤコク
挿込ニ、ステー⁷ヲ充分ニ利カシ、リング⁷=
来ル衝動ヲ防グ様ニシタル后、ブシユ⁷
ヲ固ク打込ムベシ

(4) シリンダー⁷=張りタル水系(A)ト
其リング⁷間隙(B)ハ、ブシユ⁷ヲ打込
ム前後ニ検査シ差違ヒ、走レラザル
様注意スベシ

(7)

(3) シリンダー⁷ノ取付

(1) シリンダーシヤフト⁷ヲ固定シタル后、
シリンダーエンド⁷ヲ、マーク⁷通りニ取付ケ畧
機台中心線上ニ据ヘテ、ペデスタル⁷ニテ
支持シ得ル丈⁷(約8")持上グベシ

之ヲナスニハ、6"角、65"長ノ角材ヲ
用ヒ、之ニ枕木及楔ヲアテガヒ徐々ニ
シリンダー⁷ヲ持上グベシ

(2) カクレテ後、フレームサイド⁷両側ヲ
据付位置ニ据ヘ、前面及後面ヲ、クロス
レール⁷ニテ荒組シ各ボルト⁷ヲ締付クベ
シ此際前面クロスレール⁷上部ノボルト⁷
ハ、ナット⁷ヲ外面ニテ締付クベシ(落棉
堆積ノ患アレバナリ)次ニフレームサイド⁷
両側ニシリンダーペデスタル⁷ヲ入レ徐々ニ

(8)

シリンダーヲ下スベシ

(3) 次ニフレーム前後ノ中心及ヒシリン
 ダーシャフトノ左右四ヶ所ニ垂振ヲ下シ楔
 ヲ利カシテフレームノ水平ヲ調整シツ、機
 台ノ中心線及前記シヤフトノ基準線
 ニ合セシリンダーノ四隅トフレームノ外側
 トノ間隔ヲ均等ナラシメパッキングヲ入レ
 水平及位置ヲ再調スベシ

此際楔ノ位置ガ両端ニ偏スル
 事ハフレームヲ弯曲セシムル恐レアルヲ以テ
 成ルベク注意シテ良ク利カシメパッキング
 ハシリンダーノ下ノモノ丈チ約 $\frac{5}{1000}$ 程厚
 キモノヲ用フベシ

(4) シリンダーシャフトノ左右ノ融通ハ
 出来ル丈チ少クシテ又フレームヨリシヤフト

(9)

ノ高サヲ左右等クシシリンダーノ水平ヲ
 正スベシ

[4] シリンダー面ノ手入れ

(1) シリンダーノ木栓孔ハサンドペーパ
 ーヲ特ニ叩キ掃除スベシ 特ニ具
 両端ハ木栓拔ケ易キヲ以テ旧型ノモ
 ノハタツプヲ入レテ鏡ヲ拭キ置クベシ

(2) 木栓及木釘ハ其孔ノ真中心ニ打
 込ムベシ 木栓ハ少シシ柔キ弾力アル材
 質ノモ、(白樺カ堅キ桐材)ヲ孔一杯
 ニ打込ミ 木釘ハ木栓ヨリ少シ密ナル堅
 キ材質ノモ、(木罌カ朴材)ヲ細キ角形
 (長 $1\frac{1}{2}$ " 角 $1\frac{1}{4}$ ")トシテ打込ミ 木栓ノ
 固着力ヲ増ス

(3) 木栓ニ木釘ヲ打込ムハ木栓ガ

(10)

充分乾燥スルヲ俟ツテ木釘ニ膠ヲ付
ケテ木栓ノ真中心ニ正シク打込ニ其堅
ク固着シタル後チ鋸ニ餘分ヲ切取リ
突鑿ヲ以テ屈曲面ニ沿フテ平滑ニ
削リ取ルベシ

(4) 木栓ヲ全部完全ニ打込ミタル
後今一度充分ニ木栓ノ状態ヲ調べ
固定ノ安全ヲ確かメ一本タリトモ不確
実ノモトアルベカラズ

然ル右シリンダー表面ヲ通シテ完全
ニ平滑ニ真円型ニ仕上ケルタメ特定
ノ「ベヤサーフェスグラインダー」ニ掛ケル
ベシ

(5) 次ニシリンダー表面ヲ通シテ
ペイントヲ塗ルベシ、此レハシリンダー

(11)

表面ノ銹ヲ止メルタメト針布ノ粘着ヲ良ク
スルタメナリ

「ペイント」ノ調合法ハ

白「ペンキ」	1「ポント」
「テレメン油」	2「オンス」
「ゴールドサイズ」	4「オンス」

此ノ三種ヲ調合攪拌シテ布濾シ
タルモノヲ準備シシリンダーヲ適度ニ
廻シ馬毛ノ刷子ニテシリンダー表面
ニ鏽無ク塗リ上ゲベシ

但シ此ノ調合法ハ季節ニヨリ多少
ノ異同アリ夏季等ノ湿度深キ温度ノ
高キハ少シ「ドライヤー」ヲ入レ「テレメン」油
ヲ減ジテ加減スル方乾燥ニ早ク好結
果ヲ得ベシ

(12)

ペイントが塗られた后ハ工場内、塵埃具、表面ニ附着スル塵ヲ以テ蚊帳、如キモノヲ用ヒテ其予防ヲナシ少クモ24時間以上放置シテ充分乾燥セシムベシ

(5) 針布捲キ準備

針布ヲ「シリンダー」ニ捲ク前ニハ其捲初メ、側ニ「フレームサイド」ニ先ヅ「シリンダーベッド」及「セグメント」ヲ取付クベシ。即チ針布捲初メ、側トハ「カード」ドッパ「サイド」ヨリ向テ左側換言スルニ機台、右側ニRノ符号ヲ有スル「セグメント」ヲ「モーダ」ニ合セテ順番ニ押籤ニテ取付クベシ

「セグメント」面ニハ白墨ニテ木栓ノ位置ヲ印シ針布捲キノ後籤打ニ便ス

(13)

(6) 針布捲機ノ取付

次ニ「カードマウンティングマシン」ヲ取付クベシ。此機ハ(1)「スライドベッド」(2)「テンションヘッド」(3)「パーチエースジャッキ」ノ三部分ヨリ成リ、其取付方ハ先ヅ「スライドベッド」ヲ機台ノ「フレームサイド」ニ「シリンダーシャフト」ト平行ニ取付ケ、次ニ「パーチエースジャッキ」ヲ「シャフト」ノ先端ニ取付ケ、夫レニ凡テ「駆動歯輪」及「ハブ」ヲ「チェーン」ヲ正シテ取付ケ而ル後「テンションヘッド」ヲ「スライドベッド」ニ取付ケ、其「スクリューシャフト」ト正シテ歯車ノピッチヲ合ハセ完全ニ取付タル後其要部ニハ「調整」ニ注油ヲ施コスベシ

(7) 針布捲キ方

針布裁断及捲キ方ハ第三章ニ依ル

(14)

(8) 針布の捲き終り

シリンダー針布の捲き終りタルハ、フレ
ムシート = L.H. シリンダーベルト 及び
スチールセグメントを取付け次 = ベルト
廻り、取付 = 掛ルベシ

ドックアーの捲き始め = ブラックシート
を取付け置キ針布の捲き終り後、其
終りノ側 = フライシートを取付け次 =
ドックアー廻り、取付 = 掛ルベシ

(9) ベルト廻り取付

(1) シリンダーベルト = フロントコンセントリック
ベルト左右、バックコンセントリックベルト
左右、フレキシブルベルト左右を取付け之
L = NO. 3 キャリンイラケット NO. 3 プレー
ンイラケット サポートイラケット NO. 2

(15)

ロックシャフトイラケット等を取付け更 =
ストリッピンギヤト NO. 3 ブロックイラケット
NO. 4 ブロック スターロッド等を取付け
ベシ

此際、スターロッド、一方、2" ワイヤ
を取外し、ナットを弛メ置キ、ベルトとシ
リンダー間を $\frac{1}{32}$ " 位、間隔 = 保ッベシ
ワイヤ = 加減スベシ、然ラハ、両
ベルト間 = 無理ヲ生ジ、運転開始後
狂ヒヲ生ズル虞レアリ

(2) 次 = 前後上下 スチールシート
針布 = 接触セザル様、コンセントリックベ
ルト = 加減し取付けベシ

(3) フレキシブルベルトハ、フラットトシ
リンダート相接触セザル様、新ラッキ

[16]

「フット」ノ針、高サヨリ少シ高キ「ゲージ」ヲ作り之ニヨリ位置ヲ定メ仮ニ取付ヲナスベシ

(4) 「スチールドア」ノ前方ニ取付ケタル「トップスチールレール」ニ「レール」ニ「ボトムシート」等トシ「リズダー」同ノ「ゲージ」ヲ調整シタル後取付ケ之ニヨリ「ゲージ」ノ狂ヒノ有無ヲ再調スベシ

(10) 「ドックアー」廻リ取付

(1) 先ヅ「ドックアー」ヲ規定ノ「ゲージ」ヨリ取付ケ「ドックアーバンド」左右ハ「マフ」ニ合セテ「フレームサイド」ニ密着セシメ「狂ヒ」キ様「ロック」ヲ入レ置キ次ニ「ドックアー」ダートレールヲ「ドックアー」ヨリ $\frac{1}{2}$ 位ノ間隔ニテ取付ケベシ

[17]

(2) 次ニ「カレンダープレート」ヲ載セシキ「リヤ」-「ブラケット」ニテ仮ニ締メシ「ドックアー」-「ホール」廻リ及ヒ「ダレ」-「レバー」廻リヲ取付ケベシ

先ヅ「ドックアー」-「エント」-「パネルドア」ヲ箱メ「ダレ」-「レバー」ヲ「スロット」-「ブラケット」ニテ仮付スベシ

次ニ「100」^T「リヤ」-「ホール」ニ「40」^T「リヤ」-「ホール」ヲ「キー」ニテ堅ク取付ケ「ダン」-「レバー」ニ2個ノ六角「コラー」-「スタット」ヲ緩着シタルモノニ箱メ次ニ「ドックアー」-「ホール」ヲ取付ケベシ

「ドックアー」-「ホール」ノ取付ハ先ヅ「テーパー」-「ブリユ」ヲ「ドックアー」-「シャフト」ニ仮リシ「キー」ト共ニ箱入シ次ニ「ドックアー」-「ホール」ヲ入レシテ

(18)

ウインドナット²個ヲ鏡込ニ「ホサール」¹、ホ
 ス¹ヲ「ブリユ」ニ深く箱入シ置キ「ラウレド」
 ナット¹、一旦「ブリユ」ノ端面ト面ニナリ鏡
 鏡底ス而シテ「ドッファー」ホサール¹ト40¹「ホサ
 ール」ト、面ヲ換シ之シガ「平面」ニナリマテ
 当打ヲ「ラウレド」ナット¹及「ブリユ」端ニア
 テ、共ニ打込ムベシ

次ニ56¹「キヤリヤ」ホサール¹ヲ取付ケ
 30¹「カレンダー」エド¹ホサール¹ヲ取付シ
 前ニ取付シタル「キヤリヤ」ブラケット¹ヲ「マ
 グ」ニヨリテ取締メニナシ「ドッファー」ホサール¹
 ト56¹「ホサール」同及56¹「ホサール」ト30¹
 「ホサール」ト、同ニ交合セ及ヒ「歯面」ノ平
 行ヲ調整スベシ、而ル後「キヤリヤ」
 ブラケット¹ヲ堅シ締付クベシ

(19)

「ドロップレバー」ニ「キヤッチ」及「リンク」
 ヲ付ケ下部ヲ「ダンデーレバー」ニ接続シ
 タル後「キヤッチ」ヲ調整シ「スロット」ブラ
 ケット¹ト「ダンデーレバー」ノ大角ニ「コラースタ
 ット」トヲ定着スベシ

但シ「スロット」ブラケット¹ノ「運転中振
 動」ニテ狂ヒ易キヲ以テ出来得ル限リ「レ
 ームサイド」ニ密着セシメ且「ホサール」
 咬合セニ注意シテ取付クベシ

(3) 「カレンダー」プレート¹ヲ定メタル後
 「コイラー」ピラー¹ヲ取付ク、此取付ル「コイラ
 ー」ピラー¹ニ「アウレテー」レオンプレート¹ヲ取
 付ケ規定ノ高サヲ見計ヒ3個ノ鏡孔
 中ノ一ヲ撰シテ「カレンダー」プレート¹ニ取付ス
 令研ニ「プレート」ト「床板」面ト、同ニ楔ヲ

[20]

咬マスベシ、プレートノバックリングガレフ
レムサイドノバックリングヨリ上ヲヌ様成
ルベク低ク取付クベシ

コイラーセラーノ上部ニハボックスボットムヲ
取付ケレフコーブホーブルノ溝ノ縁ニ水平
ヲ当テ完全ナル水平ヲ測定スベシ

水平ヲ測定スルニハセラーノ取付鏡
ヲ後締メニシ楔ヲ加減シテ行ヒ後取
付鏡ヲ堅ク締付ケ木製ノバックリング
ヲ入レテ楔ヲ除キ押鏡3個ヲ以テ
プレートトバックリングヲ通シテ床板ニ
定着スベシ

次ニアップライトシャフトノサッホーキング
ブラケットヲ取付ケキャロルブラケット及ヒ
キャロルシャフト左附属ノ15^Tドライブ

[21]

ングホーブル及20^Tピベリヲ取付ケ然ル
後アップライトシャフト下部ノ各ホーブル
ヲ順序ニ其ノ位置ニ入レテセラーノ上
部ヨリアップライトシャフトヲ差込ムベシ

次ニ38^Tトップパップスパーホーブルヲ
入レトップクロスブラケットヲ後付シアップ
ライトシャフトヲ円滑ニ調整シテ徐々ニ
ブラケットノ取付鏡ヲ締メ付クベシ

アップライトシャフトノ其上部ノクロスブ
ラケットノ中心ト下部ノカンヂリュノ中心ト
ヲ一致セシメ円滑ニ回転スルヲ見極
メタル上中央ノブラケットヲ徐々ニ締付ク
ベシ

コイラーコーブホーブルノコイラーノ中心ト
カンヂリュトノ中心ト一定ノ差異ヲ示テ

(22)

取付クベシ、^Lカンダレユ^ヲ取付ル場合
ハ中心測定器ヲ用ヒテ、コイラーボックスボ
ツム^ヲ垂直振^ヲ下シ測定スベシ、其ノ
間隔ハ通例、^L4ユーブホサール^ノハ中心ヨリ
 $\frac{7}{8}$ " ~ $\frac{15}{16}$ " 程奥ニ取付クベシ

^Lコイラー下部ニ於テ、^L34"アルバー^ヲ
取付ケ19^T ^L34"アルキヤリヤ^ヲ入シ $\frac{14}{48}$ "
^Lダブルキヤリヤ^トノ咬合ヲ加減シ、^L34"
アルバー^ヲ締め付ケ82^T ^Lカンダレユホサ
ール^ヲ入レルベシ

^Lアツアライトシャフト^ノ、^Lゴラックホサール^ハ
^Lダブルキヤリヤ^{ヨリ} $\frac{1}{8}$ "位間隙ヲ保チテ
取付ケ又、^Lダブルホサール^ガ接触出セヌ様
ニシャフト^ノ足、圧油ニ便利ナル様注意
シテ取付クベシ

(23)

^Lカンダレユ^及 ^L4ユーブホサール^ノ水平
ニ狂ヒナキ様ニシテ又、^L17"パツツ^ノホサール
ハ圧油ノタメ、^L4ユーブホサール^ノ出入レニ自
在ナル様少し上リ気味ニ取付クベシ
^Lコイラーミツドル[、] ^Lコイラーリット^ヲ ^Lコイラー
ピン^ニテ接続シ、^Lアイリング<sup>コイラーカレ
ンダー^ト ^Lテレビジョンシート^ヲ取付クベ
シ</sup>

(4) 次ニ、^Lドロボックス^ヲ廻リテ取付ク
先ツ、^Lキヤノンブラケット^ヲ取付ケ、^Lドライヒ
ングホサール^ヲ後ニ取付ケ、^Lボットムカレンダー
-ホサール^ノ位置ヲ定メ、^Lカレンダースタンド^ト
^Lトリエドブラケット^トニヨリ、^Lホサール^ノ漏出通ヲ
見テ、^Lボットムカレンダー^ノ位置ヲ定メ、次ニ
両方ノ、^Lコイラーガードボットムパート^ヲ後付

[24]

シ「ボトムクリヤラー」及ビ「トップカレンダ」ヲ
仮付シ「スタート」間隔ヲ調整加減
シテ上下「カレンダ」ノ回転円滑ナルヲ
見テ後「スタート」取付鉤ヲ締付クベ
シ、而ル後「トップクリヤラー」ヲ置キ「ホ
ックス」全体ヲ調整シ「コイラーガード」ト「フ
パート」及「トランペットプレート」取付ヲナ
スベシ

「カード」前面各部ヲ取付テ終ラバ
次ニ「シリンダー」及「ドックアー」針布ノ針
準備ヲナスベシ

(11) 針布ノ針

針布ノ針ハ第四章ノ方法ニヨル

(12) 「アルダーケレグ」廻リ取付

(1) 針布ノ針終リタル後「アルダーケ

[25]

レグ」ヲ取付ク、先ヅ「カード」後部ニ
於テ「テカーインローラー」ヲ載セ而ル後
「シリンダー」ニ對スル位置及ビ「ゲージ」ヲ
調整シ「ペデスタル」ノ位置ヲ定メテ
先ヅ「テカー」ヲ下シ「シリンダーアルダー
ケレグ」ヲ取付クベシ

(2) 「アルダーケレグ」ヲ入レル前ニ「ゲ
ージ」ヲ以テ其ノ形ノ狂ヒヲ調べ且「バー
ノ歪ミ」ヲ修正シ中央ノピンチヲ無理セ
又「样板」ニテ下ヲ支ヘ丁寧ニ取扱フ
ベシ

(3) 次ニ「ユラウドプレート」左右ニ
ユラウド「左右」ヲ取付テ鍊鉄製「ブラ
ケット」ニヨリテ後部「ゲージ」ヲ定メ「アルダー
ケレグ」ブラケットニヨリ前面ノ「プレート」

[26]

ト⁷及び中央部ノ⁷ピン⁷部分ノ⁷ゲージ⁷ヲ調整シテピン⁷ノ部分ノ外側⁷ハ⁷添板ヲ當テ固ク結合スベシ

(4) 次ニ⁷レ⁷ビ⁷ジ⁷ヨ⁷レ⁷シ⁷ト⁷ヲ取付ク、此ハ⁷レ⁷シ⁷ル⁷ダ⁷ア⁷レ⁷ダ⁷ケ⁷レ⁷シ⁷ト⁷ヲ押へ込マヌ様且ツ下ノ掛⁷リニ密着スル様取付クベシ(ケ⁷レ⁷シ⁷ト⁷ノ⁷リ⁷ブ⁷ニ當ル⁷処⁷ハ⁷2⁷吋位切取ル)

(5) ⁷レ⁷シ⁷ル⁷ダ⁷ア⁷レ⁷ダ⁷ケ⁷レ⁷シ⁷ト⁷ノ⁷ゲ⁷ー⁷ジ⁷ヲ當テ、充分其形ヲ調整シ⁷レ⁷ラ⁷ケ⁷ツ⁷ト⁷ニテ⁷レ⁷シ⁷ル⁷ダ⁷ア⁷レ⁷ダ⁷ケ⁷レ⁷シ⁷ト⁷ノ⁷掛⁷リニ密着セシムル様取付クベシ若シ同際ヲ生ズル時、⁷レ⁷ホ⁷テ⁷ニテ平滑ニ填充スベシ

之等、取付、場合ニハ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷

[27]

ヲハレ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ト⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷プ⁷レ⁷ー⁷ト⁷間ニ融通+キ様調整スベシ、然ラザレバ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ノ⁷固⁷定⁷セ⁷ズ又⁷運⁷転⁷開始⁷后⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ノ⁷狂⁷ヒ⁷ヲ生⁷ズル虞⁷レ⁷アリ、故ニ豫メ先ヅ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ヲ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ニ⁷入⁷レ⁷テ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ノ⁷位⁷置⁷ヲ定⁷メ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ヲ載セ更ニ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ヲ廻ハレテ再調スベシ

(6) ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ノ⁷豫⁷メ⁷先⁷ニ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ノ⁷ケ⁷ツ⁷ト⁷ニ⁷融⁷通⁷+⁷キ⁷様⁷填⁷メ⁷込⁷ミ⁷其⁷位⁷置⁷ハ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ノ⁷正⁷確⁷ニ⁷取⁷付⁷ク⁷ベ⁷シ

(13) ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ノ⁷廻⁷リ⁷取⁷付

(1) ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ノ⁷取⁷付⁷ケ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ノ⁷載⁷セ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷ノ⁷ガ⁷レ⁷シ⁷ユ⁷ラ⁷ウ⁷ド⁷

(28)

ト = 接触セザル様 \angle ステツフ⁰ = テ \angle 加減シテ取付クベシ

(2) \angle フキ-ダ-レバ-⁷ ハ \angle ラツフ⁰ ヲ 給棉シタル件 水平 = レテ 左右不同ナキ様取付クベシ

(3) 次 = \angle フツフ⁰ ローラー⁷ \angle フキドルバツク⁷ \angle フキ-ダ-ギヤ-⁷ ヲ 取付ケ 次 = \angle テ-カーインローラー⁷ 両立端ノ \angle プ-レー⁷ ヲ 取付クベシ

(14) \angle フライコム⁷ 取付

(1) \angle ボクススタンド⁷ ト \angle スワンネックスタノ⁷ ヲ 後 = 取付ケ 置キ 次 = \angle フライコム⁷ = ハ \angle オスレ-42⁷ グレバ-⁷ ヲ 取付ケ \angle ボクススタンド⁷ = ハ \angle スピンドル⁷ \angle タル-ヴド⁷ プ-レー⁷ \angle ア-フトエド⁷ ブレユ⁷ \angle セ-フ42⁷ グアツ⁷ ア-ブレユ⁷ 等ノ 各 附属品ヲ 取付ケ而

(29)

ル 後 助手ヲシテ \angle V型⁷ \angle ダイス⁷ ノ 小孔 = 細キ 糸ヲ 通シタルモ \angle ボクススタノ⁷ 内 \angle エキセントリック⁷ = 浴⁷ フ 兼 吊⁷ 下⁷ ケシメテ \angle フライコム⁷ ヲ 挿入スベシ

(2) \angle V型⁷ \angle ダイス⁷ ノ 幅ノ 小ナル方ヲ 外方 = シ \angle オスレ-42⁷ グレバ-⁷ ヲ 中途マデ 挿入シ \angle ダイス⁷ ヲ 適当 = 抉ニタル時ヲ 見計ラヒ 糸ヲ 採取ルベシ

此ノ 場合 助手ヲ 用ヒガルハ \angle ダイス⁷ ヲ 支ヘルタメ = 糸ヲ 用ヒス⁷ 2個ノ \angle ダイス⁷ ノ 接触面 = \angle ヘット⁷ ノ 如キ 粘着 復⁷ ハ 1ヲ 塗リ \angle エキセントリック⁷ ノ 部分 = テ 膠着セシメ 置クベシ

(15) \angle フラット⁷ 廻リ取付

(1) No 3 \angle プレーンブラケット⁷ ノ 一方ノ

(30)

取付ヲ解キテ「フラット」4エンヲ箱×直
チニ「ブラケット」ハ、113、カロヲ取付クベシ

(2) No 3「キヤノン」ブラケットニ先「ウオ
ム」及「ウオムホ」ニ取付テ No 3
「ブロック」シャフトノ先端ニ40「ウオムホ」
ニ取付クベシ

(3) 「フラット」ヲ一本宛試験シテ「カ
ード」ノ後部ニ送リ取付ニ便利ナル様
積置クベシ、但シ「フラット」針布ノ取
付面(「ト」及「ヒール」)ニ注意シ混同セ
ザル様ニ置クベシ

(4) 「フラット」ノ取付ハ「カード」ノ後部ニ
テ之ヲ行ヒ取付次第前部ニ送リテ全
部ノ取付ヲ終ルベシ

(5) 「フラット」4エンハ、両側全ク全一

(31)

位置ニアリテ少シモ歪アルベカラズ且ツ
両側全一ノ張力ヲ用フルヲ注意スベ
シ

(6) 「フラット」ノ取付終ラバ No 2「ブ
ロック」シャフト「ブラケット」ニ「スモール」ニ「キユラ
ー」ニ「ブラシユ」ニ「ブラケット」及「ブラシユ」ヲ取付
ケ「トップ」ニ「ガイド」ニ「ブラケット」ニ「クオッド」
ニ「ラント」ヲ取付クベシ

(7) 次ニ「カム」ニ「プーラー」ニ「ストリッピング」ニ「コム」
ニ「スパイラル」ニ「ブラシユ」ニ「ガラス」ニ「バー」ニ「コム」等ヲ取
付ケ其他取付残リノ付属品「グイス
ボックス」ニ「廻リ」ニ「サイド」ニ「シャフト」ニ「廻リ」ニ「ダン
デー」ニ「プーラー」ニ「廻リ」其他「ガード」及「カ
バー」等ヲ正ニテ取付クベシ

第參章 針布捲キ方

(1) 針布、手入レ

針布ヲ買入レタルハ、平常率氏80
度位ノ溫度ニ成可ク濕氣、少キ室内
ニ密閉シテ貯藏シ置クベシ

針布捲キ、前、支レテ取出スルハ荷造
ヲ解放シテ針布ノ状態ヲ精細ニ調
ベ一応工場ニ持來リテ針布、裏面ヲ
回転セルシヤトニ掛ケ針布、捲終
リ、倒リ逆ニ抵抗セルマテ上ニ引上
ゲ針布入レ、籠ニ繰入レルハ、其終
リノ方が丁度針布、捲務メトナリ針ハ
具合ヨク落着クベシ

針布捲キ、前ニハ少クモ24時間以
上針布ヲ開放シテ籠ニ入レルマ、工場

内ニ置キ其溫度及湿度ニ全化セ
シムルヲ必要ナリ

(2) 針布捲キノ要領

針布捲キニ就テ最モ注意スルベキ
必要條件ハ、次ノ如シ

(1) 針布1張カヲ均等ナラシムルコト
最モ肝要ニシテ此レヲマニハ噴明ナル
思考カト判断カトヲ有スル経験ノ
深キ技術者ヲ要スルハ勿論ナリ

先ツ針布、断方ニ注意シ此レニ
テ、1周半ヲ以テ針布カ並行ニ捲カ
ル、様針布、レールエンドヲ作り、針布
捲機、回転ニ簇、起ラザル様注
意シ針布、幅ニ相当スル張力ヲ加
減シ此レニ「ダグ」ニ針布ヲ捲ク速度ヲ

(34)

適当 = スルヲ = 注意スベシ (2分間 = 3
回転位ヲ可トス)

(2) 針布の張力成可シホナルヲ可
トス、7リブ⁷ヲ有スル2吋巾、針布ヲ
シリンドラ⁷ = 捲クハ、最初3リブ⁷、張
力ヲ125封度ヨリ始メ漸次1リブ⁷
毎 = 50封度宛増加シ7リブ⁷ =
325封度 = 達セシムベシ

(3) 針布の断方

シリンドラ⁷ (径50") = 2"巾7リブ⁷
、針布ヲ捲クハ其針布、断方ハ次、
如ク計美ス

シリンドラ⁷ 円周ハ

$$50 \times 3.1416 = 157.08''$$

= シテ其間 = 1巾、勾配ヲ採ル = ハ

(35)

1リブ⁷ = 対シテ

$$157.08 \div 7 = 22''$$

、割合トナレバ捲クハ、張力 = 対スル
針布、伸張ヲ見込ミテ之ヲ21"ト
定ム

先ヅ捲始メハ3リブ⁷ = 真直 =
70"ヲ採リ、之レ = 捲キ銀ノタメ =
3½"ヲ加ヘテ73½"トナシ、其次ヨ
リ勾配ヲ作ル

勾配ハ21"、内、始メ、2½"ハ
針1本抜キ、次、2½"ハ針2本
抜キ其次、7"ハ針3本抜キトシ
此、合計12" = テ勾配ヲ付ケ残リ
、9"ヲ4リブ⁷ = 真直 = 断ツ

(FIG 3) 参照

(36)

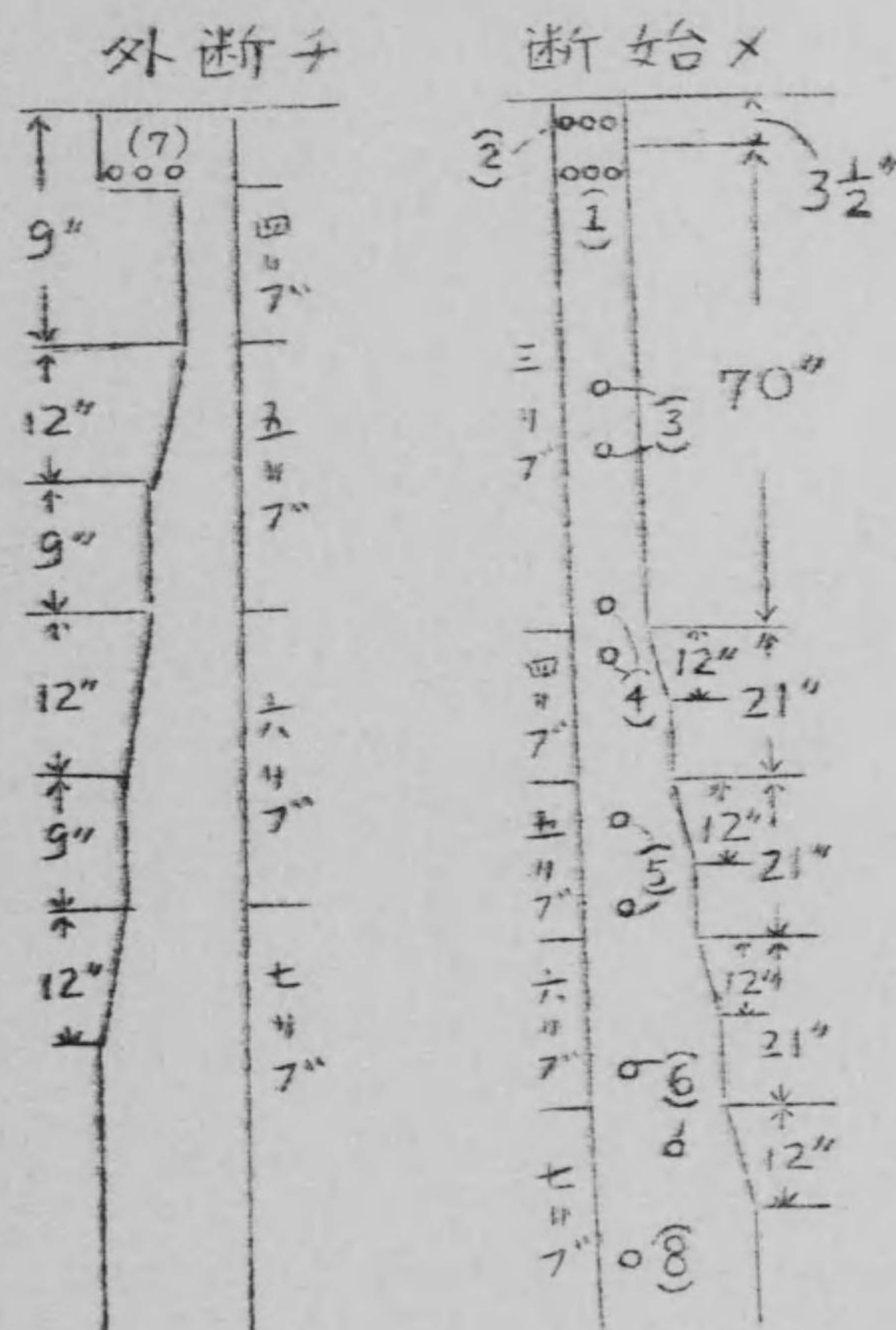
FIG 3 / 42x14 順次 = 此 / 寸法 = 7
断 4 捲物 / 1 / 7 - ル イ ン ト / 7 作ル

但し 実際 針布 = 8" 程 伸張
ルヲ以テ 7" 4" / 1 処 = 7 12" 7 捲
寸法 = 4" 位 = 7 12" 7 1 周 スル 7
ヲ認メ 得ベシ 故 = 14 順次 = FIG 3 /
如ク 寸法ヲ採リタル 後 針布ノ 裏
= 鉛筆 = 7 マークヲ付スルヲ 便トス

此 寸法ヲ採ル 針布ノ 弛 = 又
ハ 測リ方 = 3/4 7 多少ノ 誤差ヲ 生ス
ル 虞アルヲ以テ 急ニ 此ノ 部分ノ
總長ヲ 再測シ 同達ヒ 付キヤ 7 不達
タル 後 前記 マーク = 3/4 7 下 寧 =
裁 断 ス ベシ

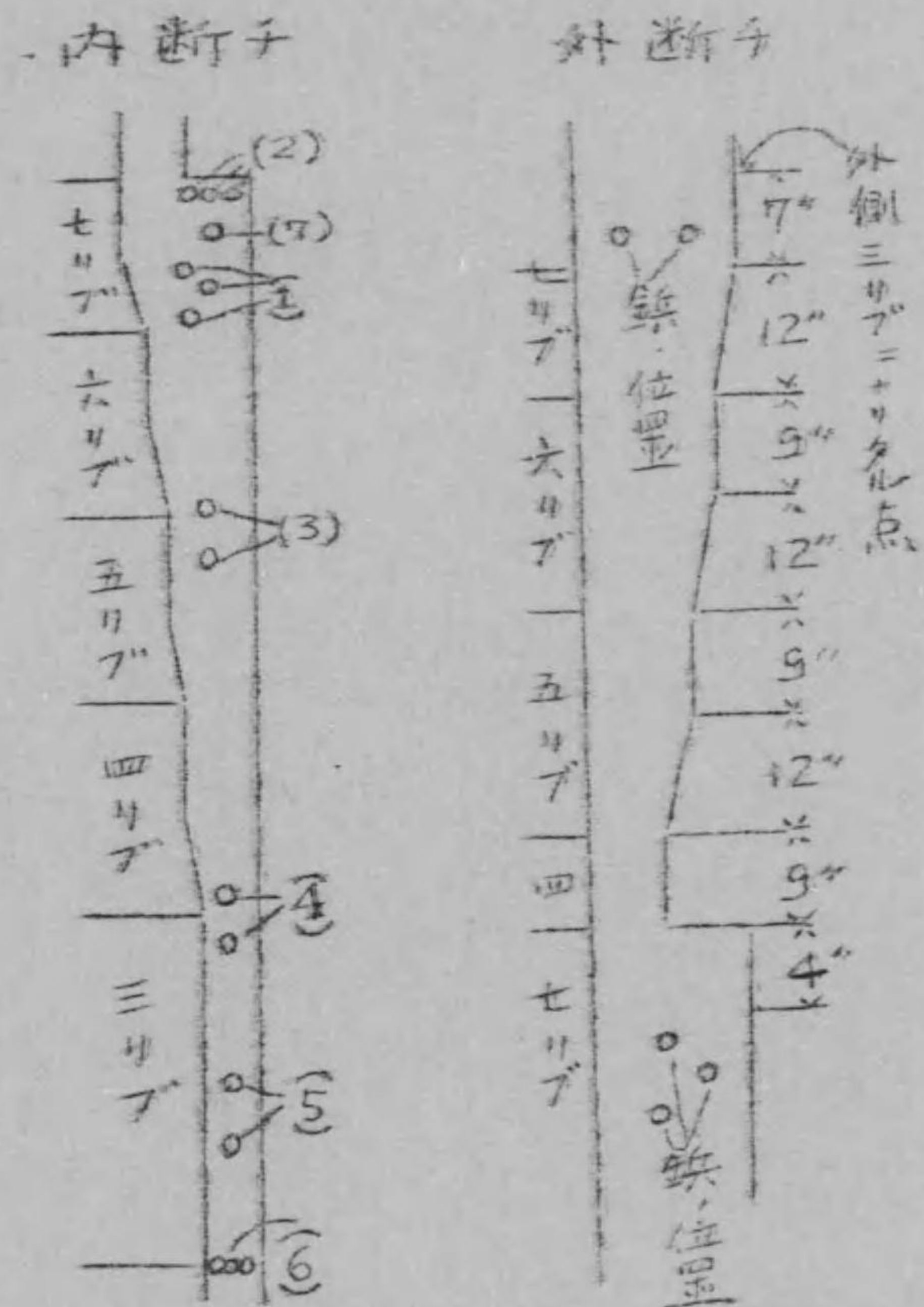
(37)

(FIG 3) 針布捲始 x



(38)

(FIG 4) 針布捲終り



(39)

(4) 針布、捲付及鉄、打方

先ツ針布捲機=針布通の置キ豫
 ×捲ヲ鉄ノ部分、針ヲ抜キタル所ヲ
 捲キ始メ木柱ヨリ一ツ手前、木柱ニ打
 付ケ張カヲ掛ケテ捲キ始メ木柱ニ
 相当スル部分ニ止鉄、3本ヲ並ベテ
 集中的ニ打込ニ捲付クベシ

但シ此、止鉄ハ曲リ易キヲ以テ成ル
 ベク丈夫ナルモノヲ撰振スベシ

捲始メ鉄、打方順序ハ FIG 3ニ
 示ス如ク、即チ前記、如クニ鉄ヲ打チ
 1巾ニ至リタル中ニ止鉄ノ部分、針ヲ抜キ
 捲始メ針布3リブノ部分ニ鉄力板ヲ
 載セ止鉄ヲ成可ク始メ、鉄ニ近ク且
 ツ止メ口、ハ、ナルヲニ注意シ少シ延張

[40]

カヲ下ケツ、3本、止金具ヲ令時ニ打込ムベシ

(5) 捲始メ外断チ方

捲始メ外断チ方ハ FIG 3ニ示ス如ク中1杯ニ付タル処ヨリ 9" 点ヨリ1回示スル如ク断チ置キ4リブニテ張力175封度ヨリ漸次1リブヲ増ス毎ニ50封度宛増加シテ7リブニテ1度325封度ニ達セシメ引續キ他端ニ3リブヲ余ス所マデ一息ニ捲キ付クベシ

(6) 捲終リ外断チ方

シリンダーノ全周ヲ捲終リ針布カ外側リ3リブヲ余ス位置ニ来ルキハ金具ヲ2個並ベテ打込ニ其場所ニ

[41]

7"乃至8"、全巾、針布、金送ヲ入シ其手前ニモ一ヶ所金具ヲ入シ其終リシリンダーノ巾一杯マデ捲終リ木栓ニ相当スル針布ノ位置ヲ定メマークヲ付シテ張力ヲ弛メ外断チニ掛ルベシ

捲終リ外断チ方ハ捲終リ外側リ3リブト付タル点ヨリ7"程控ヘテ捲終リ木栓迄ノ距離ヲ求メ1リブ当リヲ定メ勾配ヲ12"ニ採リ3リブ中ノゲージヲ當テ針ヲ抜キ採リ4リブニ至リテ止ム (FIG 4 参照)

次ニ全巾ニテ4"程控ヘ内断チニテシリンダーノ巾一杯ニ付ル木葉少シク断チ置キシリンダーヲ後戻シテ張力ヲ掛ケテ捲キ付ケ3本金具ヲ入レテ捲終リ

(42)

止錠ヲ完全ニ打込ニ張力ヲ弛メ長断
器ニテ3リブ中ニ切り取ルベシ

(7) 捲終リ内断方

捲終リ内断方ハ勾配ノ始メヨリ
3リブニ達スル迄長サヲ求メ先ツ5
リブ迄断方ヲ捲付テ止錠ヲ入レ
置キ次ニ捲終リ迄ヲ断方切り捲付
クベシ

捲終リ先端ハ少シ張力ヲ下ゲ
テ3本ノ止錠ヲ同時ニ打込ムベシ
(FIG 4 参照)

(8) 針布全体ノ錠打方

針布中央部全体ノ錠打ハ両端ヲ
確定シタル後少クモ12時間以上
放置シテ工場内ノ湿度ト湿度ニ

(43)

全化セシメ針布捲付ケルハ加ハラレ
タル張力ノ不平均ヲ自然ニ均等セシメ
タル後ニ行フベシ

其ノ錠打方ハ両端ハ隔木栓各
ニ(其内最端ハ4個木栓連続)中間ハ
1周ニ1本ノ割合ニ成可ク針布ノ中央
(針布耳ヨリ $\frac{1}{2}$ "以上高ル)ニ打込ムベシ
但シ必要以上ノ錠打ハ針布ヲ害フ
虞アレバ注意スベシ

(9) 8リブ針布ノ断方

8リブヲ有スル針布ノ場合捲
始メ断方ハFIG 5ニ示スガ如シ
即チ始メ3リブヲ63"トシ勾配ヲ
10"直断ヲ8"トシ順次ニ断方ヲ8
リブ迄裁断スベシ

(44)

此断面、割出、7リブ、場合ト
全シクリンダー 157.08" 針布、
延ビ 7.08" 見込ヲ 150" トシ
之ヲ 8 = 除シ 1 中、勾配ヲ採ル
ベシ (FIG 5 参照)

捲始メ外断面、捲終リ外断
及内断面ハ前記 7リブ針布、分ヲ
参照シテ夫、割合ヲ定ムベシ

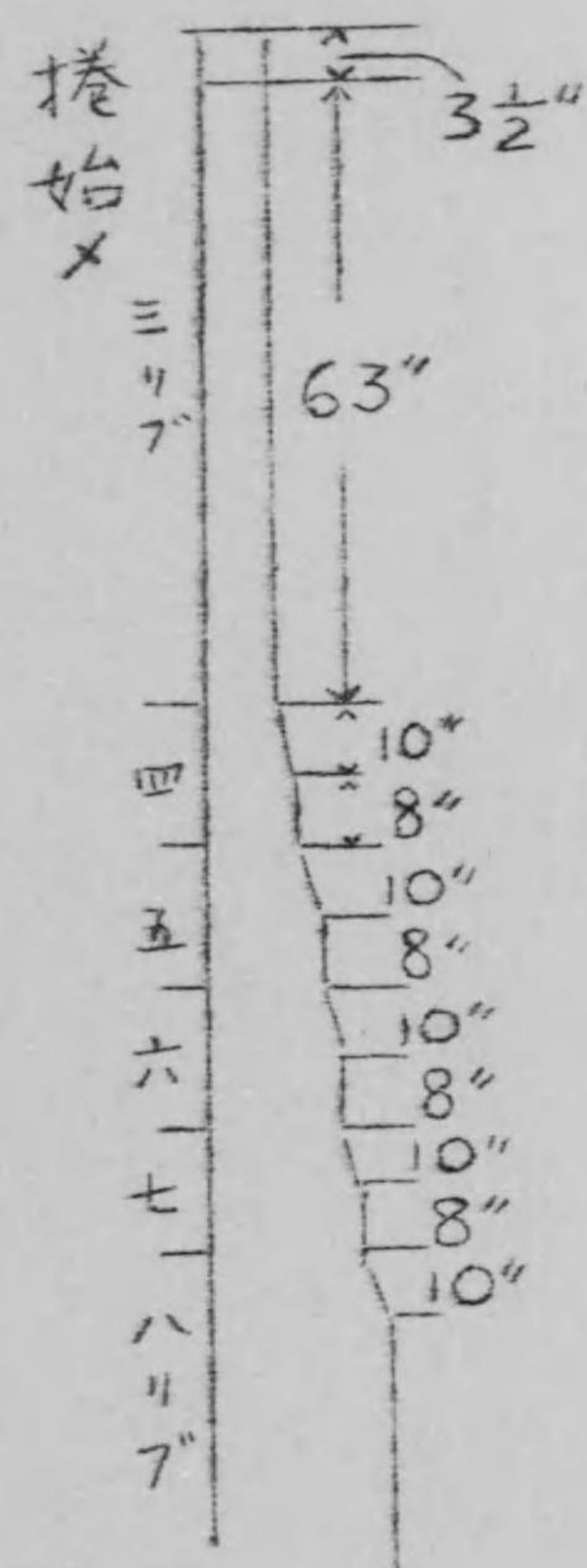
(10) ドツファー針布捲キ方

ドツファー針布捲キモレリシ
ト左ノ方法ニ依ル

先ヅフレームサイドニドツファーペデス
タルヲ置キドツファーハシクニシヤホヲ
入レタルニテ載セ木柱ヲ打込ニ其
他レリシリシ、時ト合様ノ手組ヲ經

(45)

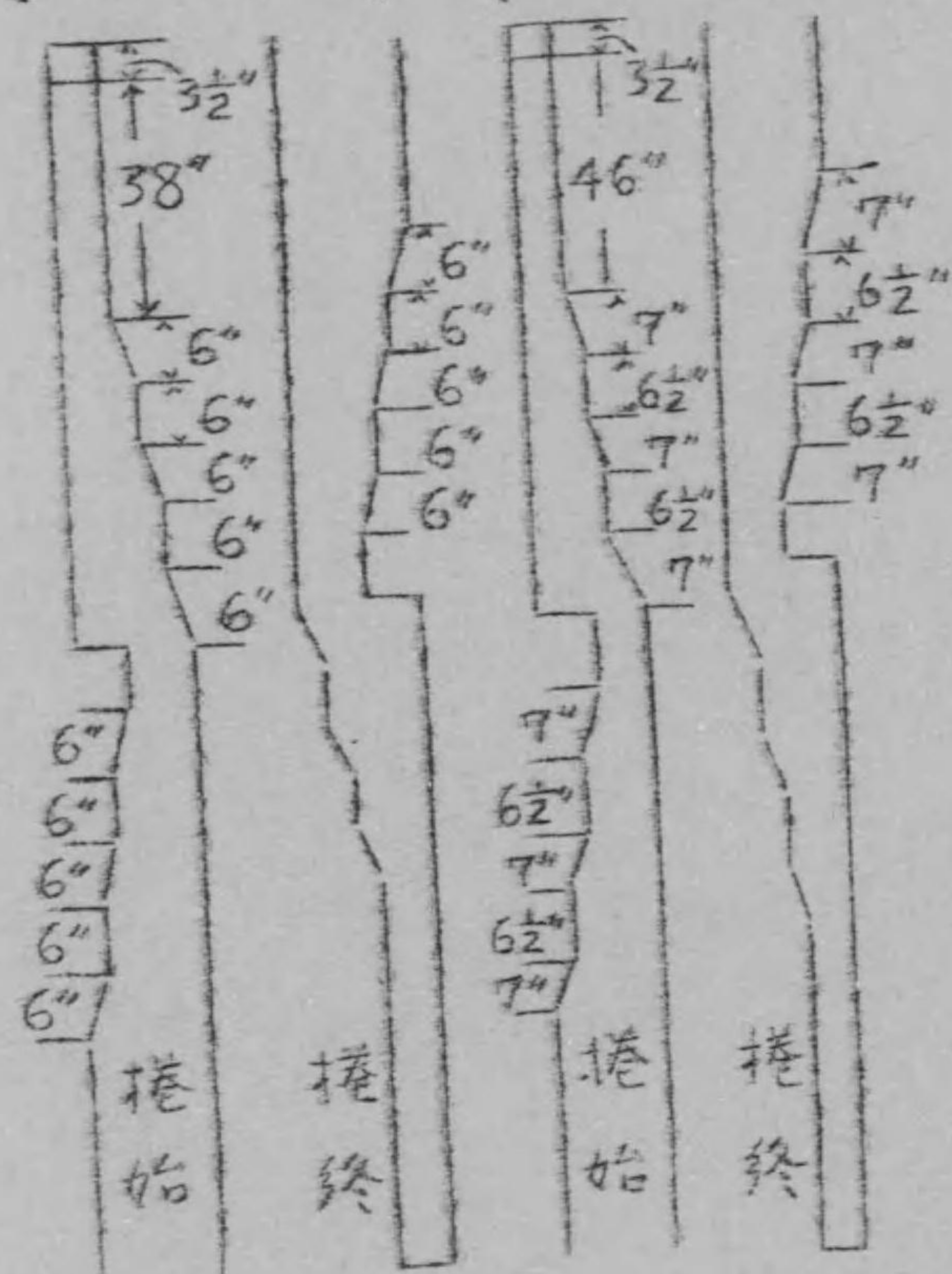
(FIG 5) 8リブ針布断面方



[46]

(FIG 6) ドッファ-針布断方

{24"径, 巾} {27"径, 巾}



[47]

針布捲キ=掛ル

ドッファ-針布ハ6リブ⁷=1½"幅
普通トス、其断方ハドッファ-径
ノ大小=割合セテ計美スベシ

ドッファ-⁷径ハ大型27"小型24"
(プラット式)ナルヲ以テ其断方割出
ハ次ノ如シ (FIG 6 参照)

(1) 27"至ドッファ-針布断方

$$27" \times 3.1416 = 84.8"$$

ハ針布1周ノ長サニテ捲キ伸張ヲ
3.8"ト見テ實際長

$$84.8 - 3.8 = 81"$$

トナル、此長サヲリブ⁷ノ数6=割当ルキ
ハ

$$81 \div 6 = 13.5"$$

(48)

トナル即 FIG 6 = 示ス如ク捲始 3
 リブヲ 46" トシ之 = 捲鉄、タメ 3 1/2"
 ヲ加ヘ 49 1/2" ヲ採リ次 = 勾配ヲ作
 ル、勾配ハ 13 1/2"、内 7" ヲ採リ直
 断ヲ 6 1/2" = 採リ順次 FIG 6、如
 ク裁断スベシ

(2) 24" 至 27" 針布断方

$$24" \times 3.1416 = 75.4"$$

ハ針布 1 周、長サ = 此ヲ捲鉄、伸張
 ヲ 3.4" + 見テ實際長

$$75.4 - 3.4 = 72"$$

トナル、此、長サヲ 6 リブ = 割当テ

$$72 \div 6 = 12"$$

トナル、即 FIG 6 = 示ス如ク捲始
 3 リブヲ 38" トシ之 = 捲鉄、タメ

(49)

3 1/2" ヲ加ヘ 41 1/2" ヲ採リ次 = 勾配ヲ
 作ル

勾配ハ 12"、内 6" ヲ採リ直断ヲ
 6" = 採リ順次図、如ク裁断ス
 ベシ

(11) 古針布應用、捲方

古針布ヲ再用スルハ前 = 一度張
 カヲ共ヘテ使用シタルモノナレバ捲ク時、
 伸張少キハ勿論ナリ故 = 其、裁断
 = 当リ、テールエンドヲ作ルハ新ラニ針
 布ヨリ少シ長ク見積ルテ必要ナリ

即 7 リブ針布ヲ 2 リブダニ = 應用
 スル場合、新針布ヨリ 1/2" 長ク採
 リ 1 リブ当リ 21 1/2" トシ、勾配ヲ
 11" = 採リ直断ヲ 10 1/2" = 採リ 3

(50)

レブ⁷ = テカニ減スベシ

(12) 針布継ぎ方

普通ニテ、綿糸ニ本撚ヲ使用

レフ⁷レリ⁷ = テ、セツ山綾拾リトシ

送目、充分圧入付ケ月膠ヲ入レ送

手ノ露出セザル様保護スベシ

(51)

第四章 針布ノ磨針方

(1) シリンダー⁷及ドツファー⁷針布ノ針ハ

先ツ⁷ロングローラー⁷グライズター⁷ = テ塵磨キ

ヲナシ荒均シタル後再⁷ホース⁷オール

グライズター⁷ = テ早磨キヲナスベシ

塵⁷ノキ、場合ニハ⁷タレ⁷レバー⁷ = ボン

ド⁷フ⁷レ⁷ヲ取付ケ次ニ⁷シリンダー⁷ = 18"サイ

ド⁷フ⁷レ⁷ヲドツファー⁷ = 12"グライズター⁷フ

レ⁷ヲ取付ケ⁷サイド⁷フ⁷レ⁷ト⁷グライズター⁷フ

フ⁷レ⁷ = ⁷ベルト⁷ヲ掛ケ⁷シリンダー⁷ノルース

フ⁷レ⁷ヲ順ノ方向ニ⁷運轉セシメ⁷之⁷ヨリ⁷ビ

レ⁷ = ヨリ⁷運轉ヲ⁷ビ⁷ド⁷フ⁷レ⁷ = 傳⁷フ⁷ベ

シ

(2) ⁷ロングローラー⁷ト⁷針布面⁷ト⁷ノ⁷グ⁷レ⁷ヲ

接角セザル限リ⁷($\frac{5}{1000}$ "位) 近⁷ツ⁷キ

(52)

要部=注油して運転を開始し、針ノ
 深サハ耳着クハ聴診器ヲ用ヒテ綿密ニ
 調整スベシ、針ハ24時間乃至3
 6時間程継続シテ之ヲ行ヒ其間時々
 針面ヲ指先ニテ検査シ面均シヲ得
 タル上、ロンドローラー及バネプーリーヲ
 外スベシ

(3) 早クキヲ行フ前ニハ、ドックアーホホル
 ガートヲ取付ケ、グライダーレバーキャッチヲ外
 シテ本機ヲ \pm ドックアーホホルト56^トホホ
 ルト \pm 咬合ハサル様完全ニピンヲ入レ
 ドライベルグベルトヲ交叉シテ掛ケ、シリ
 ダンヲ逆転セシム

(4) ホースオールグライダー^ト使用、 \pm 際
 ハ其各部ヲ丁寧ニ掃除注油シタル

(53)

右、グライダー^トグライダー^ト掛ケローラー^ト
 =左右ノ融通ナキ様、ピンキャッチヲ入レ
 尚シ、タルニハ、鼻鉤、キャッチヲ入レ先
 ヲ左右ノゲージヲ $\frac{5}{1000}$ 位ニ定メ、シリ
 ダン^ト及ドックアー、ペデスタル^ト兼シ、グライ
 ンダ^トグライダー^トニ、グリスヲ入レ、其他要部
 =注油シテ運転を開始シ、バネ^トシリ
 ンダン^トサイドプーリー^トヨリ、グライダー^トプーリー^ト
 掛ケテ、(回)転ヲ與ヘ耳ニヨリテ針ノ深
 サヲ加減スベシ

(5) 針ノ際ハ、其ノバネ^ト張力強
 過ギガル様注意シ、早クキハ長時間
 掛ケガル様又針ノ程度ヲ強クセ
 ガル様注意スベシ

針布^ト針^トハ、針^ト全様、運転ニテ

(54)

輕クシバニレダローラーヲ掛ケルベシ之
ヲ用フルハ其針尖ヲ $\frac{1}{32}$ "乃至 $\frac{1}{16}$ "針
同ニ入レテ取付ケ針尖ノ粗キ部分
ヲ除去スベシ

(55)

第五章 各部ゲージ調整

各部名称	16'S	20'S	30'S
シリンダートフラット間	$\frac{10}{1000}$ "	$\frac{10}{1000}$ "	$\frac{10}{1000}$ "
シリンダートドロファー間	$\frac{7}{1000}$ "	$\frac{7}{1000}$ "	$\frac{5}{1000}$ "
シリンダートテカーイン間	$\frac{10}{1000}$ "	$\frac{10}{1000}$ "	$\frac{9}{1000}$ "
シリンダート両ベンド間	$\frac{32}{1000}$ "	$\frac{32}{1000}$ "	$\frac{32}{1000}$ "
シリンダートアラダケリング 前部	$\frac{1}{8}$ "	$\frac{1}{8}$ "	$\frac{3}{32}$ "
同上 中央部	$\frac{34}{1000}$ "	$\frac{34}{1000}$ "	$\frac{29}{1000}$ "
同上 後部	$\frac{24}{1000}$ "	$\frac{24}{1000}$ "	$\frac{20}{1000}$ "
シリンダートバックシート 上部	$\frac{10}{1000}$ "	$\frac{10}{1000}$ "	$\frac{10}{1000}$ "
シリンダートトンプレート 上部	$\frac{22}{1000}$ "	$\frac{22}{1000}$ "	$\frac{22}{1000}$ "
シリンダートボトムシート 下部	$\frac{12}{1000}$ "	$\frac{12}{1000}$ "	$\frac{10}{1000}$ "
トナイノ高サ	$\frac{1}{4} - \frac{3}{16}$ "	$\frac{1}{4} - \frac{3}{16}$ "	$\frac{1}{4}$ "
テカーイントアラダケリング	$\frac{1}{4}$ "	$\frac{3}{16}$ "	$\frac{1}{8}$ "
テカーイントトナイ	$\frac{12}{1000}$ "	$\frac{12}{1000}$ "	$\frac{12}{1000}$ "

(56)

レカーイ ⁷ 、レタープレート ⁷ 1回	$\frac{10''}{1000}$	$\frac{10''}{1000}$	$\frac{12''}{1000}$
レタープレート ⁷ 、 レタープレート ⁷ 1回	$\frac{10''}{1000}$	$\frac{10''}{1000}$	$\frac{12''}{1000}$
ドッファ ⁷ 、レタープレート ⁷ 1回	$\frac{10''}{1000}$	$\frac{10''}{1000}$	$\frac{10''}{1000}$
レタープレート ⁷ 、レタープレート ⁷ 1回	$\frac{22''}{1000}$	$\frac{22''}{1000}$	$\frac{22''}{1000}$
ドッファ ⁷ 、レタープレート ⁷ 1回	$\frac{1''}{2}$	$\frac{1''}{2}$	$\frac{3''}{8}$
レタープレート ⁷ 、レタープレート ⁷ 1回	ドッファ ⁷ 、レタープレート ⁷ $\frac{1}{16}$ 喰込ムコト		
レタープレート ⁷ 、レタープレート ⁷ 1回	$\frac{1''}{2}$ 喰込ムコト		

- (1) レタープレート⁷、ドッファ⁷ 1回、レタープレート⁷、各
針毎 = 調整スベシ
- (2) レカーイ⁷、レタープレート⁷ 1回、レター
プレート⁷、各交代掃除日毎 = 調整スベシ
- (3) レカーイ⁷、レタープレート⁷ 1回、レター
プレート⁷、レタープレート⁷ 1回、レタープレート⁷、各
掃除日毎 = 及原棉変更日毎 = 調整スベ
シ

(57)

(4) 針後各部、レタープレート⁷を取調べる
場合、針布、状態 = 応じて手加減
し針、弛み気味、モ、ハ少し広目 = レター
プレート⁷を加減スベシ、之ハ針が、針、
際、レタープレート⁷ = 幾分押へられ居り運
転スル = 従って走止る化身向アリテ相接触
スル虞アリバナリ

(5) レタープレート⁷、レタープレート⁷ 1回、定期レター
プレート⁷、毎月一回之ヲ行ヒ四ヶ所、レター
プレート⁷ = 其、前端、モ、ヲ外シ先づ中央ヨリ取調
ベ順次両端ヲ調整スベシ

レタープレート⁷、ハ充分 = 締メ込ニ運転
中衝動、タメ = 弛ミヲ生ゼガル様注意ス
ベシ

[58]

第六章 定期磨針

(1) カート、各針布ハ1週2回位
割合ヲ以テ何モ左一程度ニ廣針
スベシ、普通ニシリダークトドックア
ヲ合時ニ施行シ、フラットハ運転中ヲ
通シテ之ヲ施行ス

機械掃除日ニ針布針頭ヲ
検査シ針ノ働キ不充分ナルモハ臨
時ニ廣針ヲナスベシ

(2) 廣針スル前ニハ必ず針ノ間ニ介在
セル種々塵埃等ヲ清掃シ、且タル針
ヲ走レシ針布ノ状態ヲ調査シ、夫レニ應ジ
テ次ノ如ク廣針スベシ

(1) 針布、締リタルモ、普通ニ廣針ス
ベシ

[59]

(2) 針布、弛ミタルモ、硬化シツ、アル
モ、及硬化セルモ、ハ何レモ堅ク長ク
針スベシ

針布、新古其他状態ニ應ジ各台ニ
就キ注意手加減シ、時間割ニ依ラズ
時々廣針ノ故障ノ有無並ニ其程度ヲ
調査シ加減スベシ

(3) 廣針、其ノ時期及給棉量ニ依リ
其ノ度数ヲ適宜ニ増減スベシ

即チ棉花ノ用舒困難ナル湿度
期及ビ給棉量増加シタルハ針頭
鈍リ易キヲ以テ廣針度数ヲ増加シ
一層廣針ニ注意スベシ

(4) シリダーク及ドックア共ニ早クニ
テ廣針スベシ、ホースフォールローラーニヨ

(60)

ル針ハローラー⁷の回転ハ1分間700
回転ヲ適當トス

ホースフォールローラー⁷使用ノ際ハ異
音響ニ注意シ其音が(ス)(ス)ト云フ
位ヲ可トシ決シテ(ズ)(ズ)ト云ハシ
ムベカラズ

(5) ドップア⁷ニ字⁷ヲ掛ケテ針
スルハ平常ヨリ高速度ノ回転ヲ用フ
ルヲ以テ先ヅ⁷メタル⁷ノキャップ⁷ヲ外シ
メタル⁷及ビキャップ⁷ヲ清拭シ注油スベ
シ尚危険防止トシテ⁷レバー⁷ノ
上ヲマ様木⁷ヲ入レ⁷サイド⁷ノキャップ⁷ヲ多
量カシ⁷4⁷スエ⁷ニ⁷4⁷ズ⁷ホ⁷ホ⁷ル⁷ノ⁷交⁷合⁷ハ
ス様⁷レ⁷ン⁷ヲ⁷挿⁷入⁷シ⁷置⁷キ⁷且⁷ド⁷ッ⁷フ
ア⁷ホ⁷ホ⁷ル⁷ニ⁷カ⁷バ⁷ー⁷ヲ⁷ナ⁷ス⁷ベ⁷シ

(61)

(6) フラット⁷ヲ台付ニテ針スルニハ
シグ⁷ローラー⁷ヲ掛ケル前ニ⁷ク⁷オ⁷ド⁷ラ⁷ント⁷ヲ
清拭注油シ置キ⁷フ⁷ラ⁷ット⁷4⁷エ⁷ン⁷ノ
張力ヲ少ク弛セ⁷ラ⁷ー⁷ジ⁷ウ⁷エ⁷ー⁷ト⁷ヲ
利カシ⁷フ⁷ラ⁷ット⁷ノ⁷左⁷右⁷ノ⁷傾⁷キ⁷ナ⁷キ⁷様
且⁷フ⁷ラ⁷ット⁷ノ⁷前⁷後⁷ガ⁷ク⁷オ⁷ド⁷ラ⁷ント⁷ニ⁷記
セル⁷マ⁷ー⁷ク⁷ニ⁷一⁷致⁷ス⁷ル⁷様⁷即⁷両⁷側⁷ノ
ス⁷モ⁷ー⁷ル⁷ウ⁷エ⁷ー⁷ト⁷ノ⁷上⁷リ⁷方⁷及⁷落⁷キ⁷方⁷ニ⁷不⁷同
ナ⁷キ⁷様⁷4⁷エ⁷ン⁷ノ⁷張⁷力⁷ヲ⁷調⁷整⁷シ⁷フ
ラ⁷ット⁷ガ⁷10⁷本⁷位⁷進⁷行⁷ス⁷ル⁷間⁷注⁷視⁷シ
其⁷調⁷子⁷ノ⁷良⁷好⁷ナ⁷ル⁷ヲ⁷確⁷メ⁷ク⁷ル⁷後⁷フ
ラ⁷ット⁷ノ⁷回⁷転⁷ヲ⁷止⁷メ⁷フ⁷ラ⁷ット⁷ノ⁷中⁷心⁷ヲ
ク⁷オ⁷ド⁷ラ⁷ント⁷ニ⁷記⁷セル⁷マ⁷ー⁷ク⁷ニ⁷一⁷致⁷セ⁷シ
メ⁷レ⁷グ⁷ローラー⁷ヲ⁷載⁷セ⁷テ⁷左⁷右⁷ノ⁷ゲ⁷ー⁷ジ⁷
ヲ⁷ $\frac{5}{1000}$ ニ⁷定⁷メ⁷然⁷ル⁷後⁷フ⁷ラ⁷ット⁷ヲ⁷回

{62}

新セシメテ針ヲ始メ全ラットカ
ニ度ノ針セラルハ程度トスベシ

{7} ラットハ6ヶ月=1回取下シ
ラットノ針機=掛ケテ完全ニ
針スベシ

(1) ラットノ針機ノテーブルスケ
ルハ常ニ調整シテ至ヒナキ様注意
スベシ

(2) ラットハ先ヅ其針布ノ平均高
サヲ20本位ニ就テ調ヘノ針程度
ヲ定メ清掃シタル後輕ク針スベシ

(3) ノ針ノ際針長不同ハ急激ニ
下サバム様ニ回数ニ調整ス
ベシ

{8} ホースフェールローラーノエメリ
普通

{63}

2ヶ月=1回 ロングローラーノエメリハ

3ヶ月=1回ノ程度ニ捲替ユベシ

{9} 針布ノ針後ノバッキングニ就テ

ハ可否何レモ議論アルト輕クバ

ッキングローラーヲ掛ケル方結果良好

ナルガ如シ

[64]

第七章 保全摘要

- (1) フキダローラー⁷と⁷ステツ⁷の⁷減⁷
 $\frac{1}{32}$ "以上=達⁷タルモノハ取替⁷フベシ
- (2) フキダローラー⁷及⁷フキダプレート⁷ハ
2ヶ月毎=清掃スベシ
- (3) テーカーイン⁷ノ⁷及⁷先⁷=固着セル棉
塵ハ必ず機械掃除日毎=清掃
スベシ
- (4) シリンダー⁷及⁷テーカーイン⁷下ノ落⁷物
ハ毎機械掃除日、翌日必ず検
査スベシ
- (5) フキダプレート⁷及⁷テーカーイン⁷ケ⁷シ⁷ク⁷
ハ3ヶ月毎=1回必ず分解掃除⁷止
其⁷ゲ⁷ジ⁷ヲ調整スベシ
- (6) フラット⁷チエン⁷ハ6ヶ月=1回必ず

[65]

- 取外シ油洗、上清拭スベシ
- (7) フラット⁷ノ⁷両⁷耳⁷ハ其⁷因⁷滑⁷ヲ期⁷スル
為⁷×春秋=季=取外シ黒鉛⁷ヲ用
ヒテ研⁷广⁷清掃スベシ
 - (8) フラット⁷4エン⁷ガ⁷伸⁷張⁷シテ2⁷リ⁷ン⁷ク⁷
ヲ⁷抜⁷ク⁷=至⁷レバ⁷全⁷部⁷取⁷外⁷シ⁷新⁷規⁷ノ⁷モ⁷ノ
ト取替⁷フベシ
 - (9) クオート⁷ラント⁷ノ⁷スリッパ⁷ノ⁷勿⁷配⁷ハ
フラット⁷中⁷ $1\frac{5}{16}$ " = $\frac{35}{1000}$ "ヲ標準トス
ベシ
 - (10) スモール⁷サー⁷キ⁷ユ⁷ラー⁷ブラ⁷シ⁷ユ⁷ハ⁷毎⁷月
1回清掃調整スベシ
 - (11) スパイラル⁷ブラ⁷シ⁷ユ⁷ハ6ヶ月目位=
左右振替使用スベシ
 - (12) スパイラル⁷ブラ⁷シ⁷ユ⁷ノ⁷ゲ⁷ジ⁷ハ2ヶ月

(66)

月=1回機械掃除日=調整スベシ

(13) シリンダー⁷及⁷テーカーイン⁷、⁷アンダー
4-シレグ⁷及⁷モトナイフ⁷=固着セル棉
垢ハ春秋二期=取外シ清掃ス
ベシ

(14) ドツファー⁷及⁷テーカーイン⁷ノ⁷メタル⁷
調整錠ハ充分=締メ込ニ運転中
狂ヒノ末ヲガル様注意スベシ

此錠ハ最初=充分丁寧=取付
置カガレバ ドツファー⁷及⁷テーカーイン⁷ヲ載
セタル後=調整困難ナリ

(15) ドツファー⁷ト⁷フライコム⁷ノ⁷ゲージ⁷ハ
運転中⁷コムプレート⁷ノ歪⁷ノタメ=ドツ
ファー⁷ノ針=接觸スル虞レアレバ

(67)

最モ狭キ所=テ標準⁷ゲージ⁷ヲ調
整スベシ

(16) テーカーイン⁷ノ⁷刃先=高低不同
アルキハ⁷モトナイフ⁷及⁷ワザードプレート⁷
ノ⁷ゲージ⁷ヲ定ムル=当リ最モ狭キ
所=テ堅目=採リ置クベシ

(17) コイラーボックス⁷ノ下部ハ毎月1回
分解シテ清掃注油スベシ

(18) ドローボックス⁷及⁷コイラーボックス⁷及
⁷フライコムスタント⁷ハ6ヶ月毎=各附属
品ヲ取外シ清掃調整スベシ

(19) ガド⁷及⁷カバー⁷等ノ磨面ハ6
ヶ月毎=1周スル様研磨清掃
スベシ

(20) ストリッピング⁷ブラケット⁷ハ取付

(68)

錠ヲ締メ置キ破損及位置ノ狂ヒ
ナキ様注意スベシ

(21) ストリッピングローラーノゲージハ毎
月2回充分調整シ置キ漫リニ並
掃除方ヲシテカロ減セムベカラズ

(22) 並掃除用 ストリッピングローラーノ
針布ハ太巻中糸工場ニテハ No 2 ヲ用
ヒ細糸工場ニテハ No 3 ヲ用フベシ

(23) 給棉中ニ油棉其他夾雜
物等ヲ喰込シタルハ直ニ停転

シテ並掃除ヲナシテカーインノ及先ハ
勿論ニリニダー及ドックアーノ針布
ヲ手入ニ調整スベシ

(24) カード各針布ニ水ノ掛リタ
ルハ直ニ消石灰ヲ振り掛ケ

(69)

水分ヲ吸収セシメバニシテロー

ラーヲ掛ケテ清掃スベシ

{70}

第八章 据附及保全用具

(1) 据附用具

- (1) 垂振 (大、中) 各 1
- (2) ストレッチャー 1
- (3) 水準器 (6" x 9") 1
- (4) ジャッキ 4
- (5) 真鍮ハンマー (2封度) 1
- (6) 鉄ハンマー (1½封度) 1
- (7) 当打 (大、小) 各 1
- (8) 水系 1
- (9) 挺子 2

(2) 金念廻ニ類

- (1) 普通スハター 各 2
- (2-2.5) (3-3.5) (3.5-4)
- (4-5) (5-6) (6-7)

{71}

(1"-1½") (1½"-1¾")

- (2) 片口スハター 各 1
1½" 及 2" (4インチ用)
- (3) コムボックス用 1
六角 F形 3"
- (4) ボックス類 各 1
四角 7-8 4.5-5.5
六角 6-7
- (5) I型ボックス 各 1
四角 5/8" 六角 1/2"
セルフレ用 5/16"
- (6) フラット用 (大 5/8") 1
- (7) フラット用 (小 1/2") 2
- (8) フライコム用 (5/8"-3/4") 1
- (9) 菊型スハター 1

(72)

- (10) フロントシート用ボックス 1
5/8" - 1/2"
- (11) ドファーホーロー糸付用 2
- (12) ナ針用シモク 3
- (13) 木捻子廻シ 2

[3] ゲージ類

- (1) 5枚 プレートゲージ 1
- (2) フラットゲージ 1
- (3) テーカインゲージ 1
1/16" 1/8" 3/16" 1/4" 3/32"
- (4) アンダーケリングゲージ 1
1/32" 1/16" 1/8"
- (5) ケリング修理用 1
- (6) フレキシブルバンド用(木製) 1
- (7) ストリッピングローラー用 1

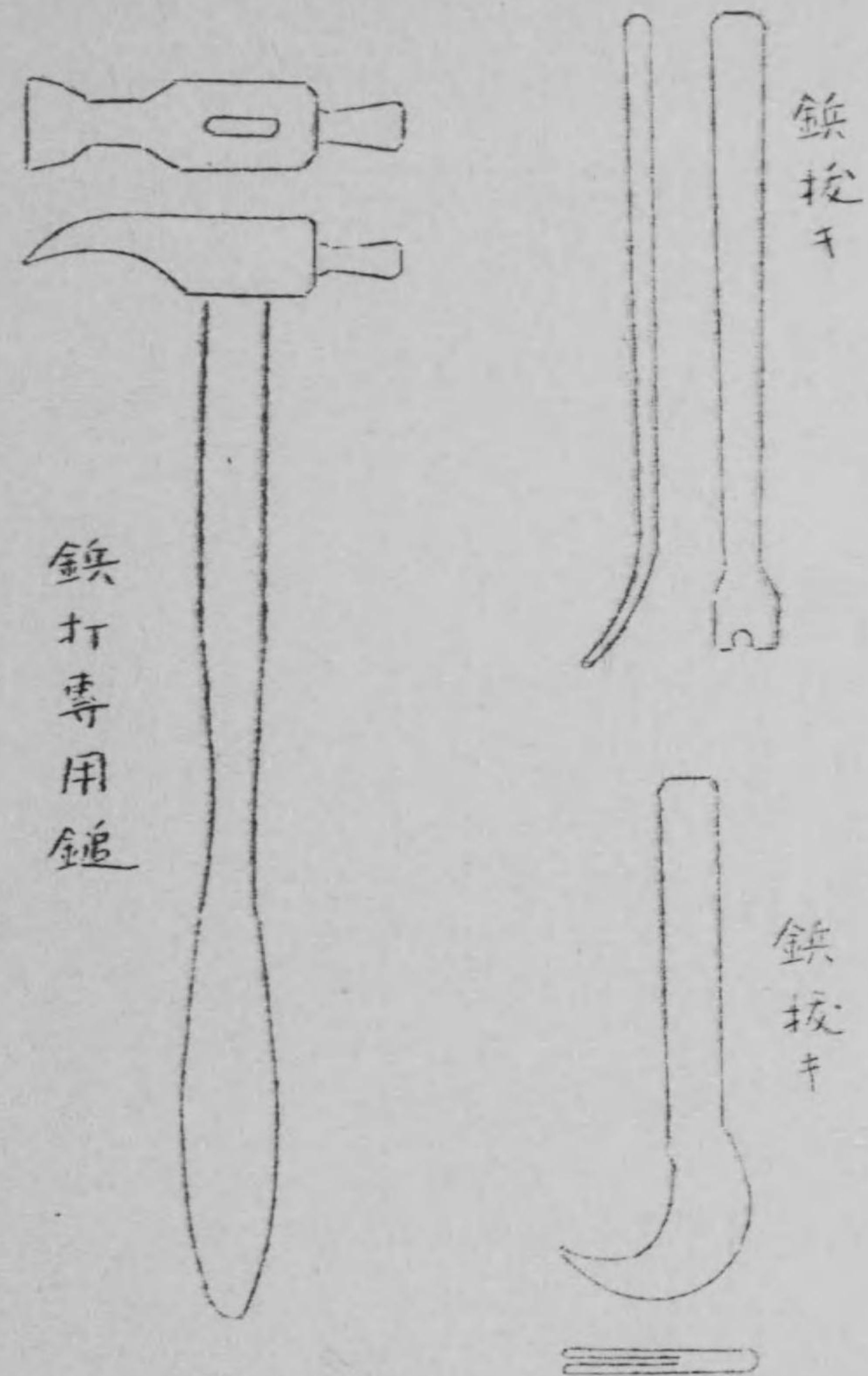
(73)

- (8) モートナイフ用 1
- (9) カンボット用 1
- [4] 針布捲付用具
- (1) 針扱 各種
- (2) 断産丁及ナイフ 1
- (3) 捲終断道具 1
- (4) 断定規 1
- (5) 木製当打 1
- (6) ホンチ 3
- (7) サグリ針 1
- (8) 針起シ 1
- (9) ハンマー 1
- (10) ヤットコ 1
- (11) 小金居 1
- (12) 六分鑿 2

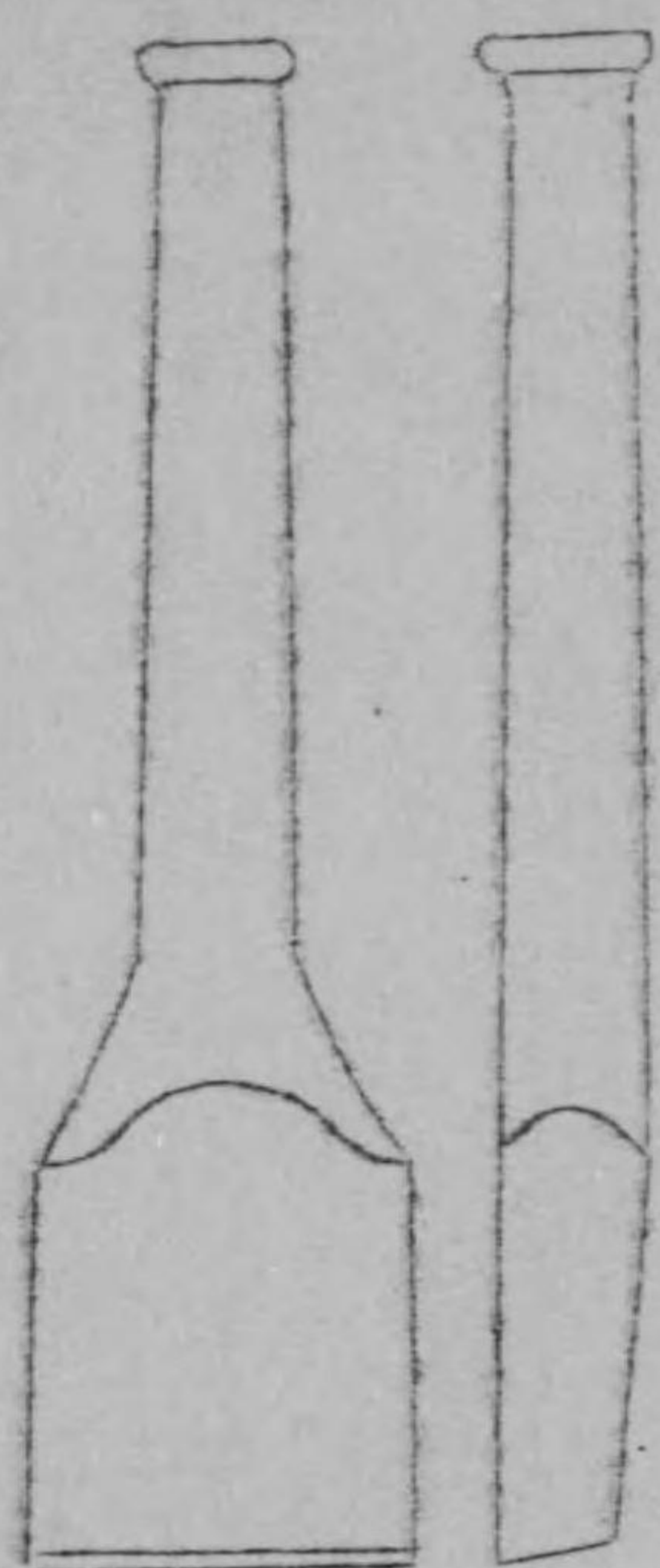
(74)

- | | |
|-------------------------|----|
| (13) 打込 | 1 |
| (14) 砥石 (荒、中、仕上) | 3 |
| 〔5〕 其他用具 | |
| (1) リングステー | 2 |
| (2) プール ⁷ 抜き | 3 |
| (3) 針 (荒、平、中) | 各種 |
| (4) 手万力 | 1 |
| (5) 手金 | 2 |
| (6) 鉋力鉗 | 1 |
| (7) 木ハンマー (ケリング用) | 1 |
| (8) 聴音器 | 2 |

(75)



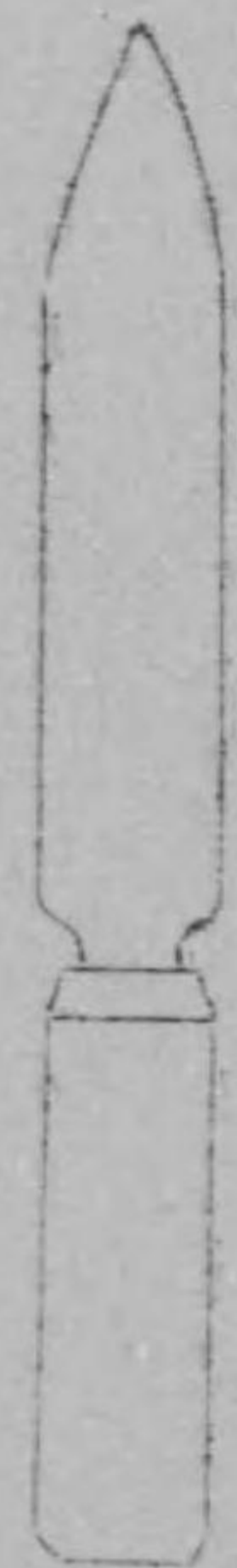
(76)



針布横打



針布断子



針布切

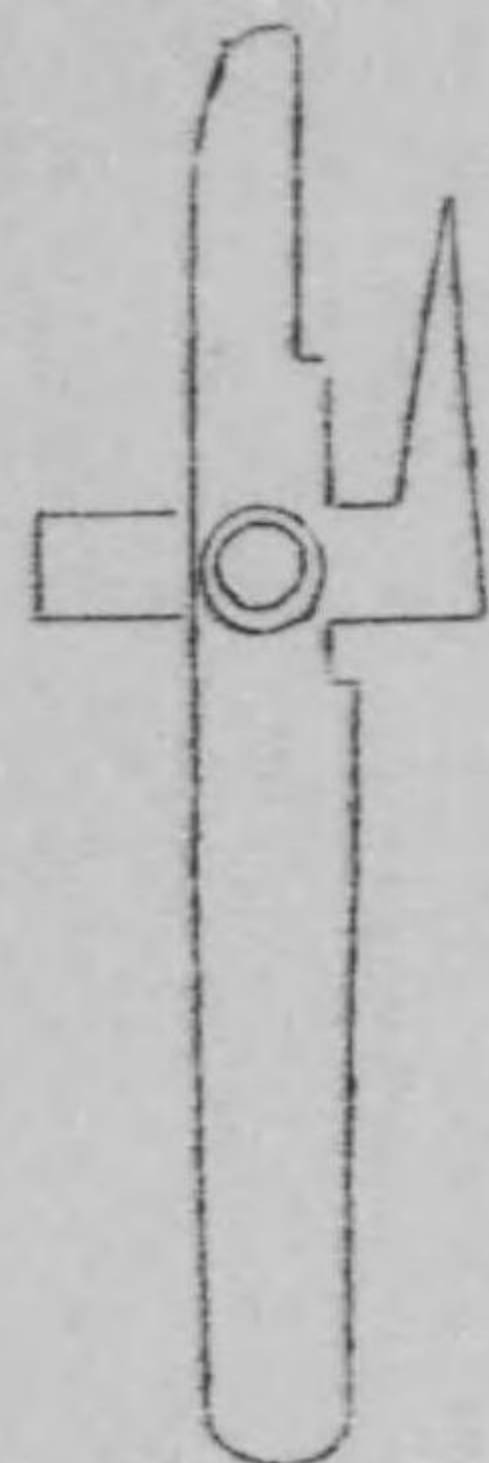
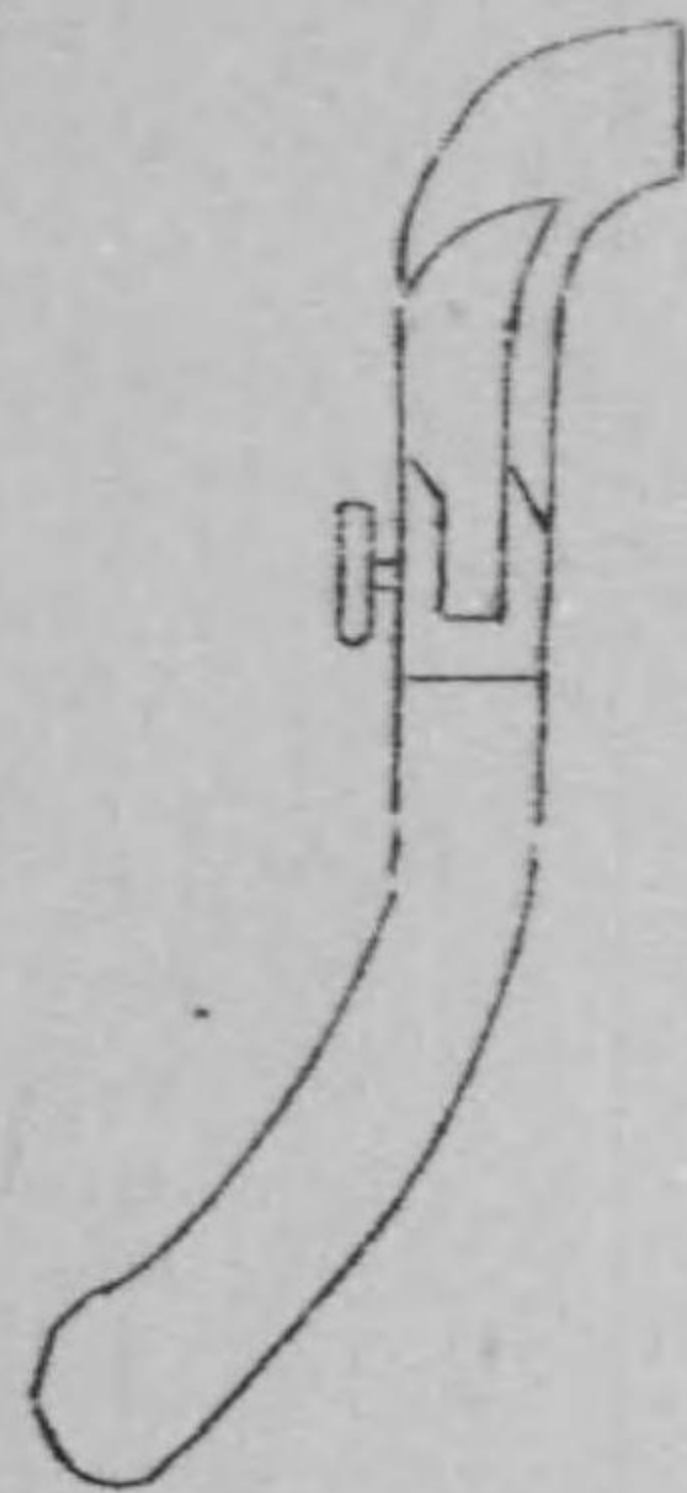


針起シ

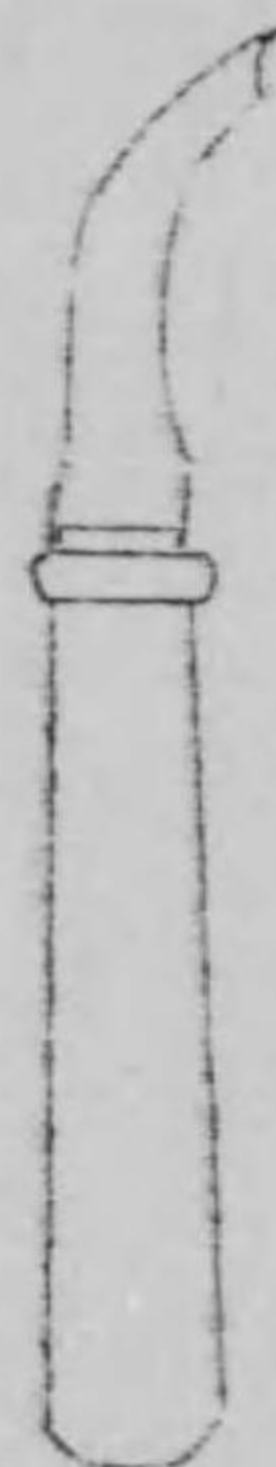


鑿打

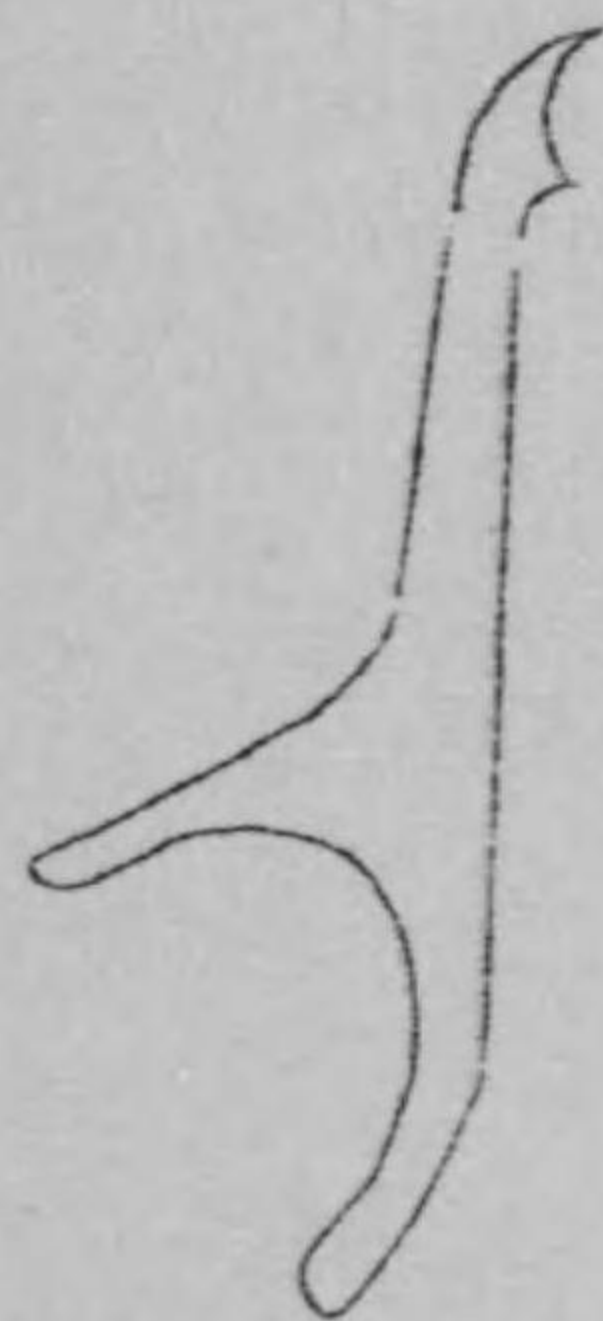
(77)



針布長裁子器



針抜子



針抜キ

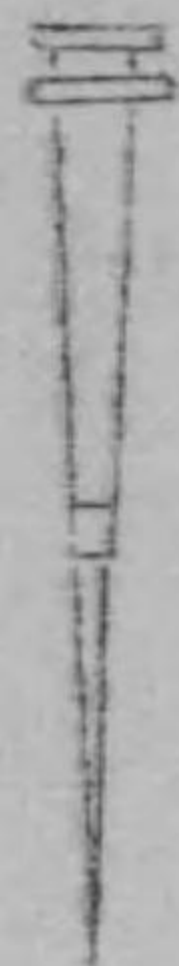


針抜子

(78)



針抜き

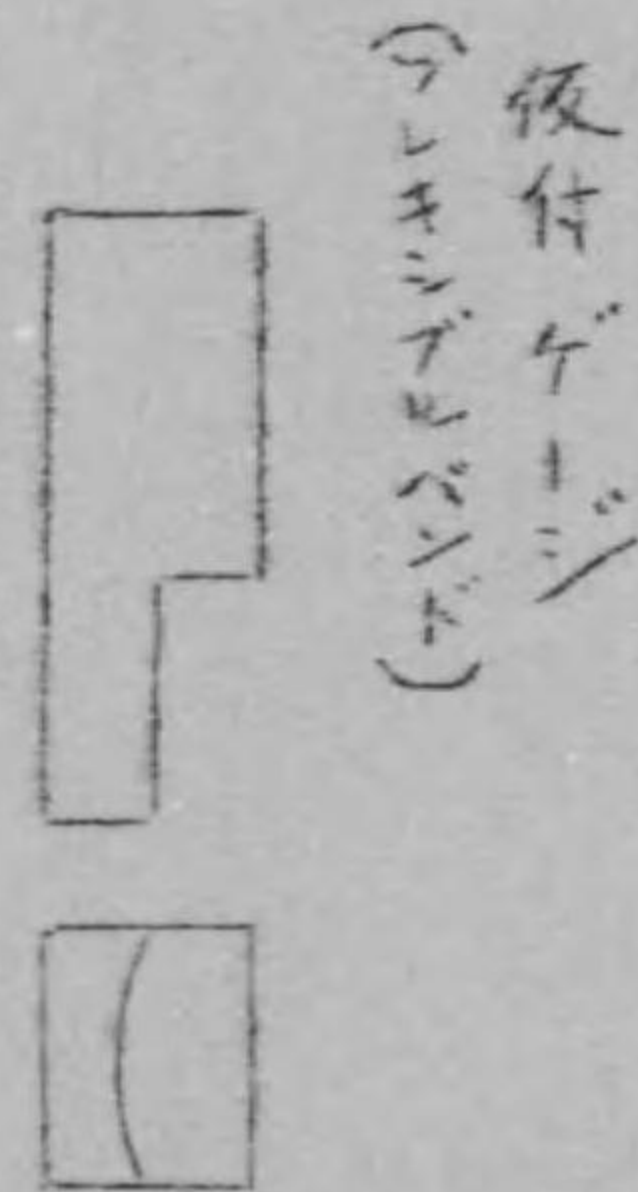
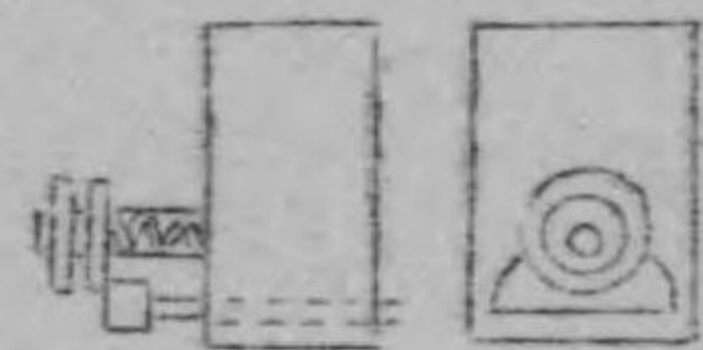


打針

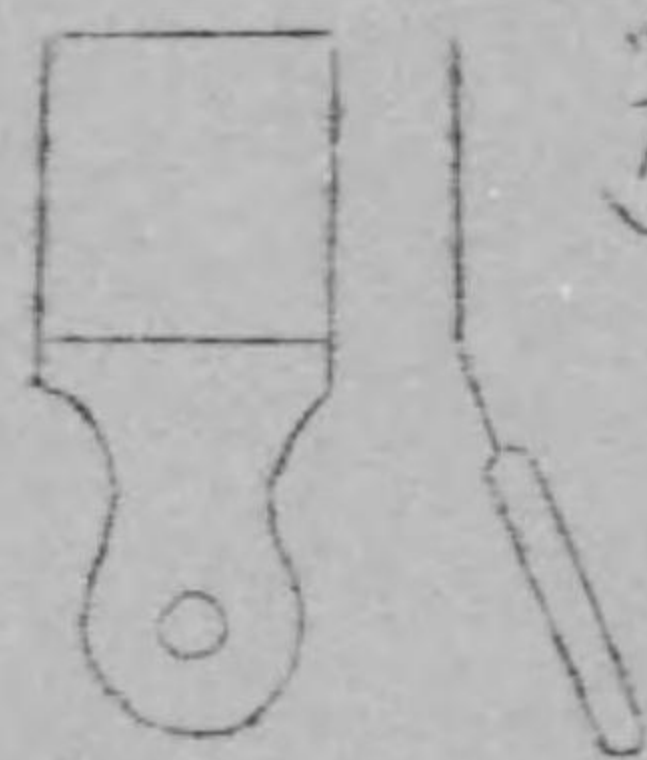


鉄寄セポンチ

針長測定器



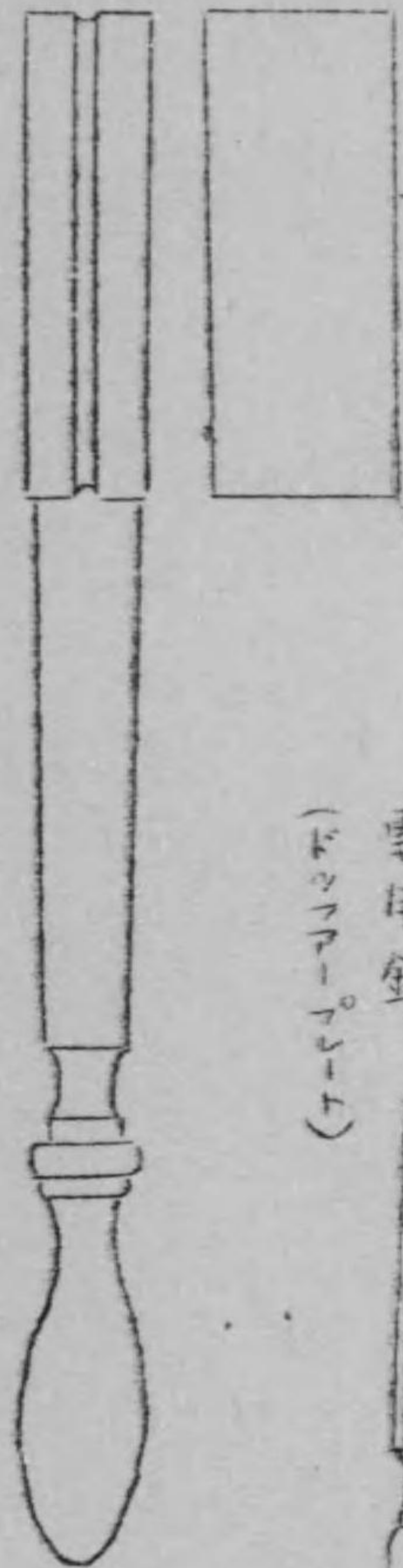
後付ゲージ
(フレキシブルバンド)



中部ゲージ
(トップ)

(79)

(サーキュラーブラシユ)
毛焼コテ



(フリエテッドローラーホーロー)

當打



(テーカーインアンダーケージング)
エンドゲージ

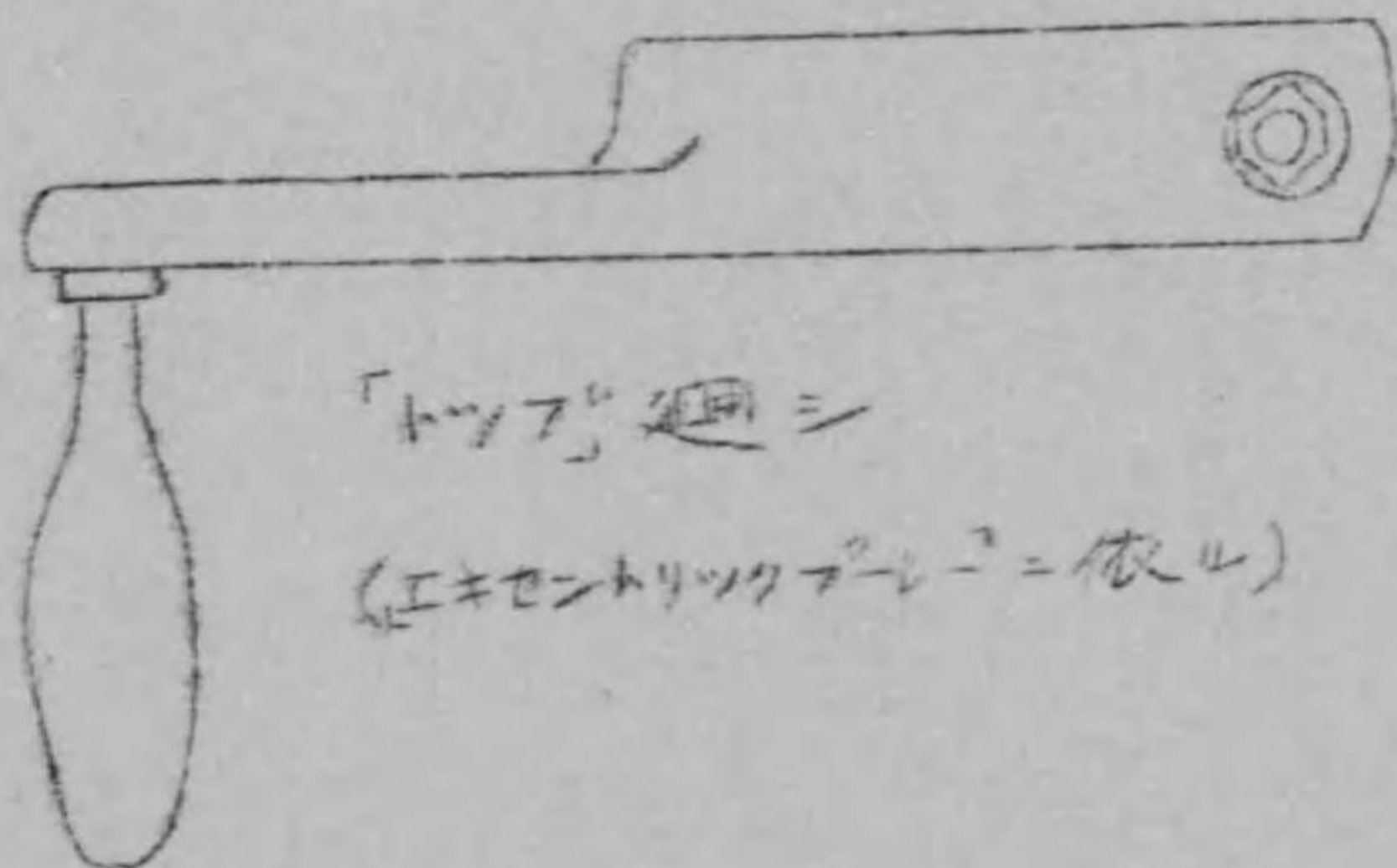
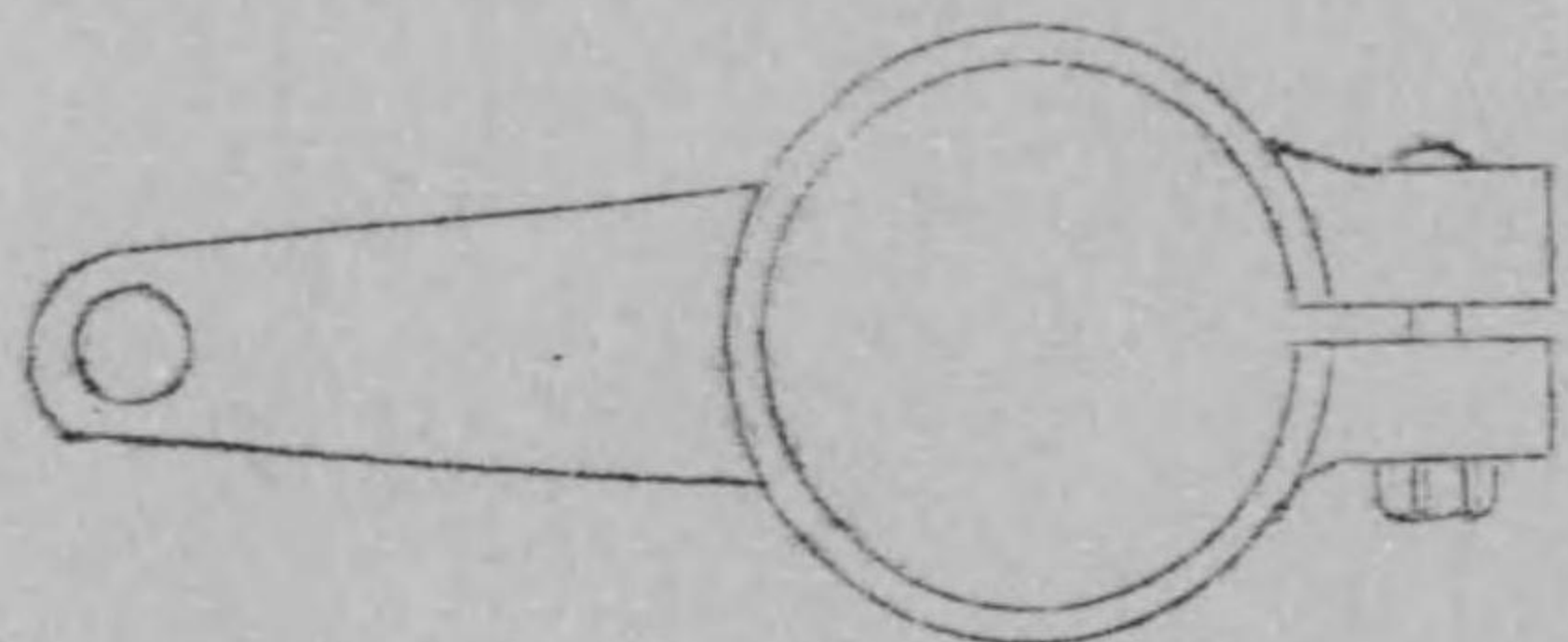
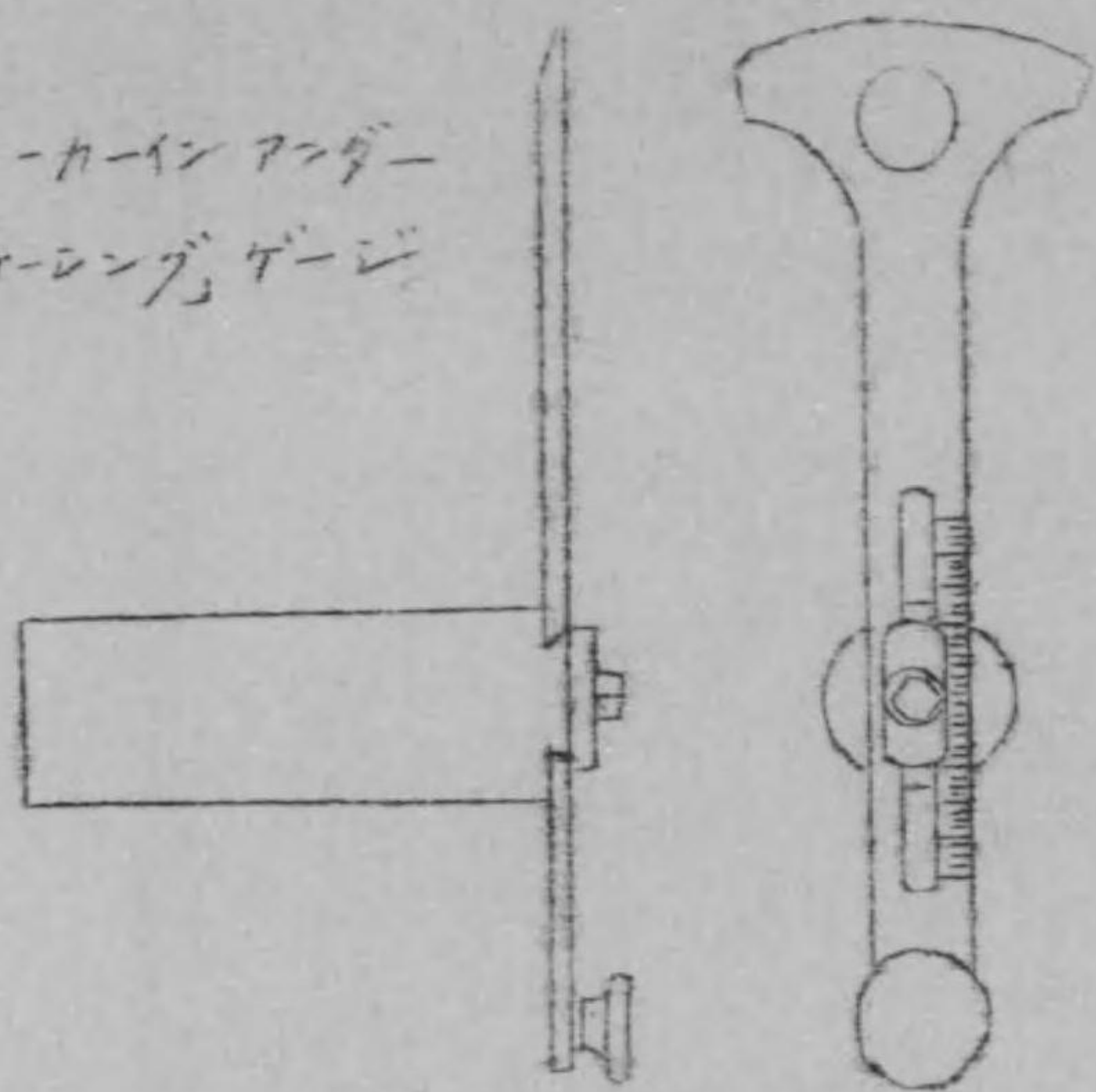


専用針
(ドゥッファアプレート)



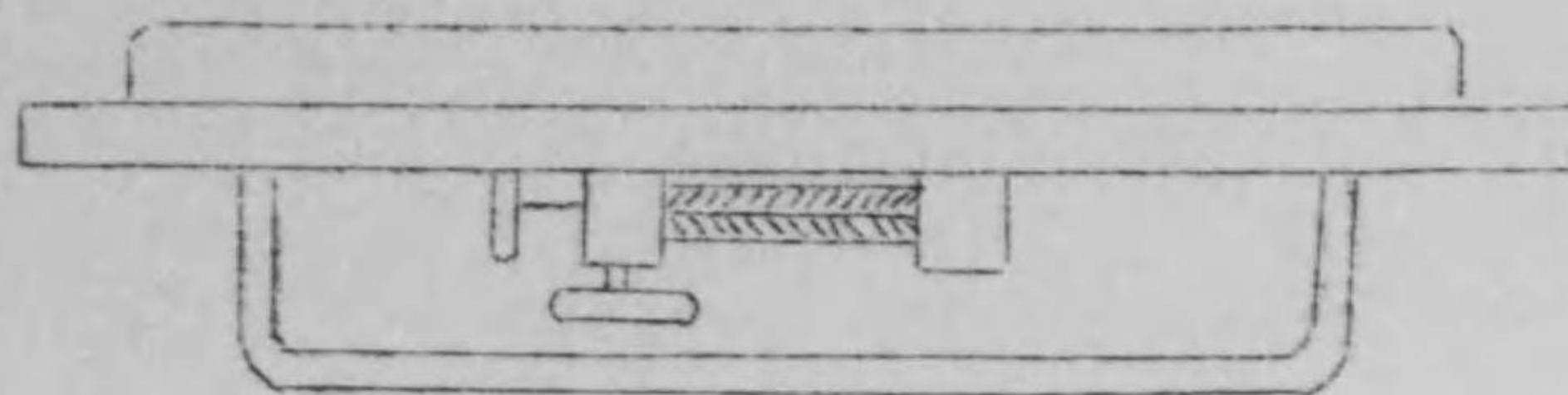
(80)

「テーパーインアンダー
ケリング」ゲージ

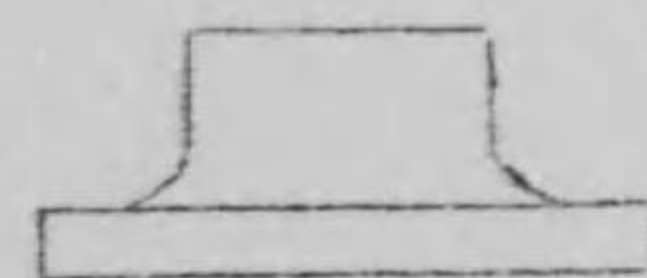
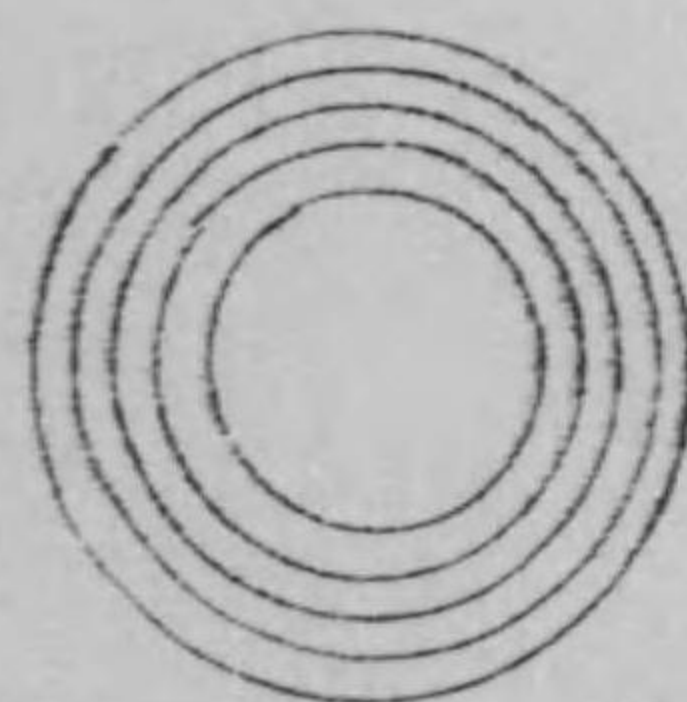
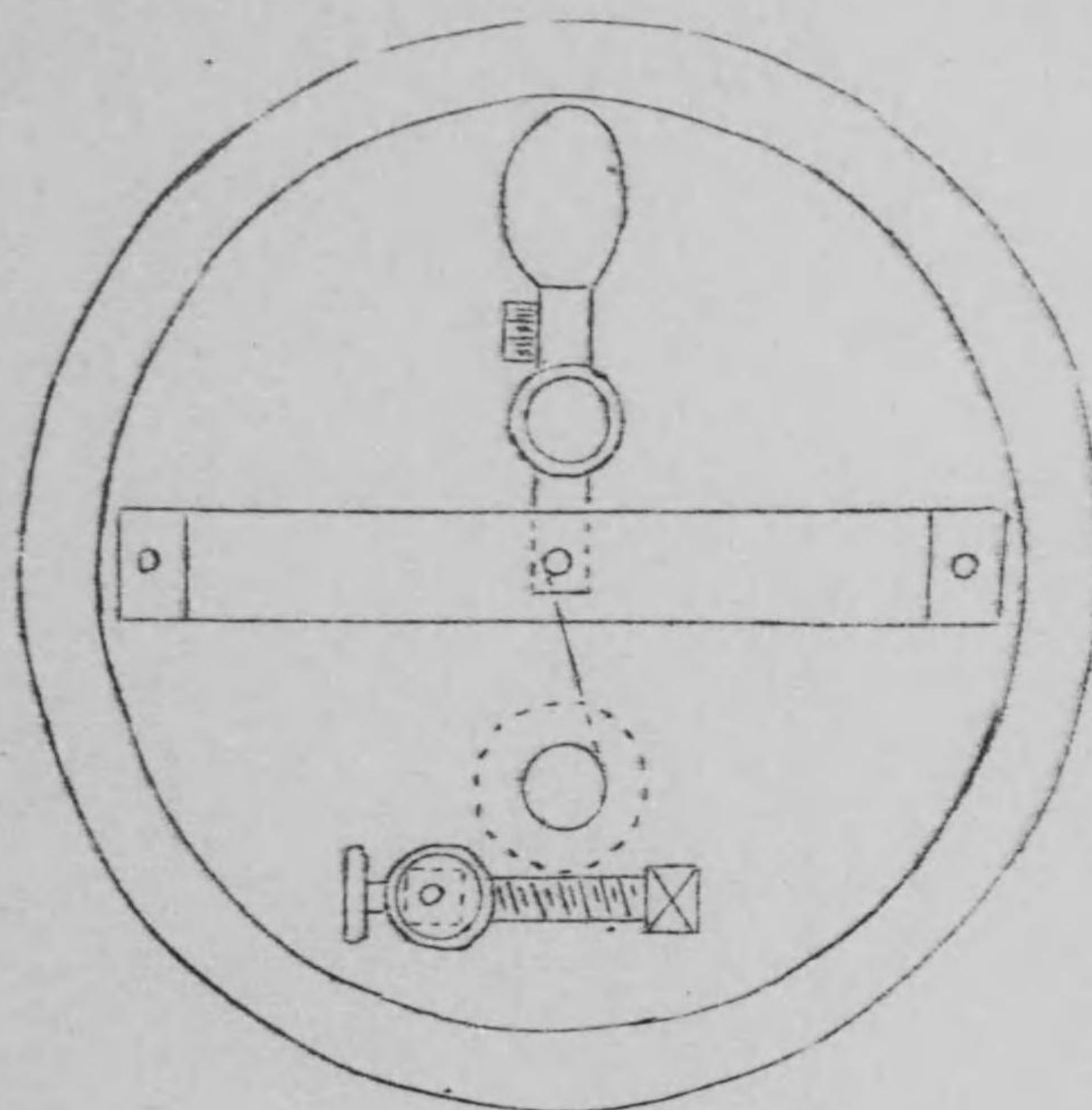


「トツア」ゲージ
(エキセントリックナール = 依ル)

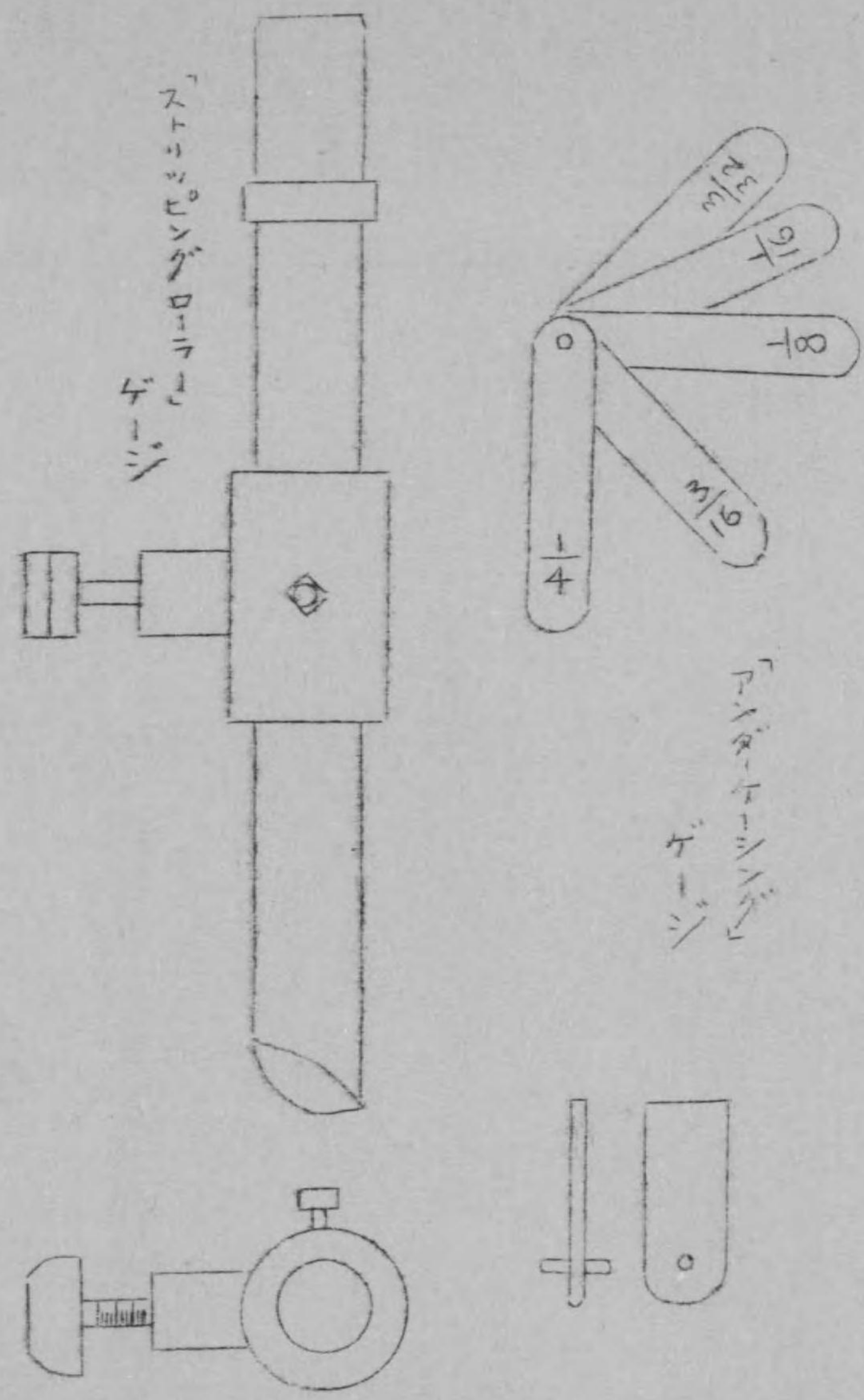
(81)



「カンボットム」ゲージ



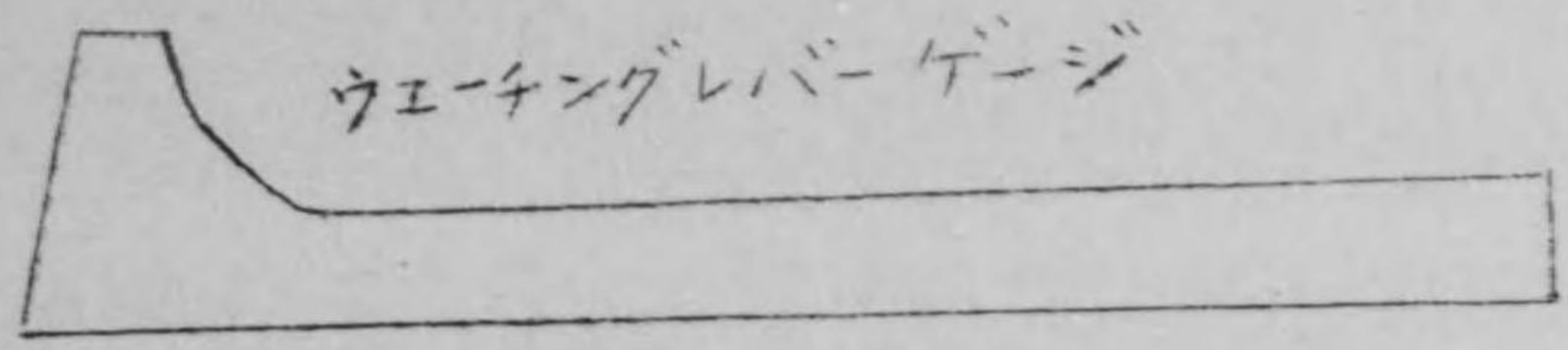
{82}



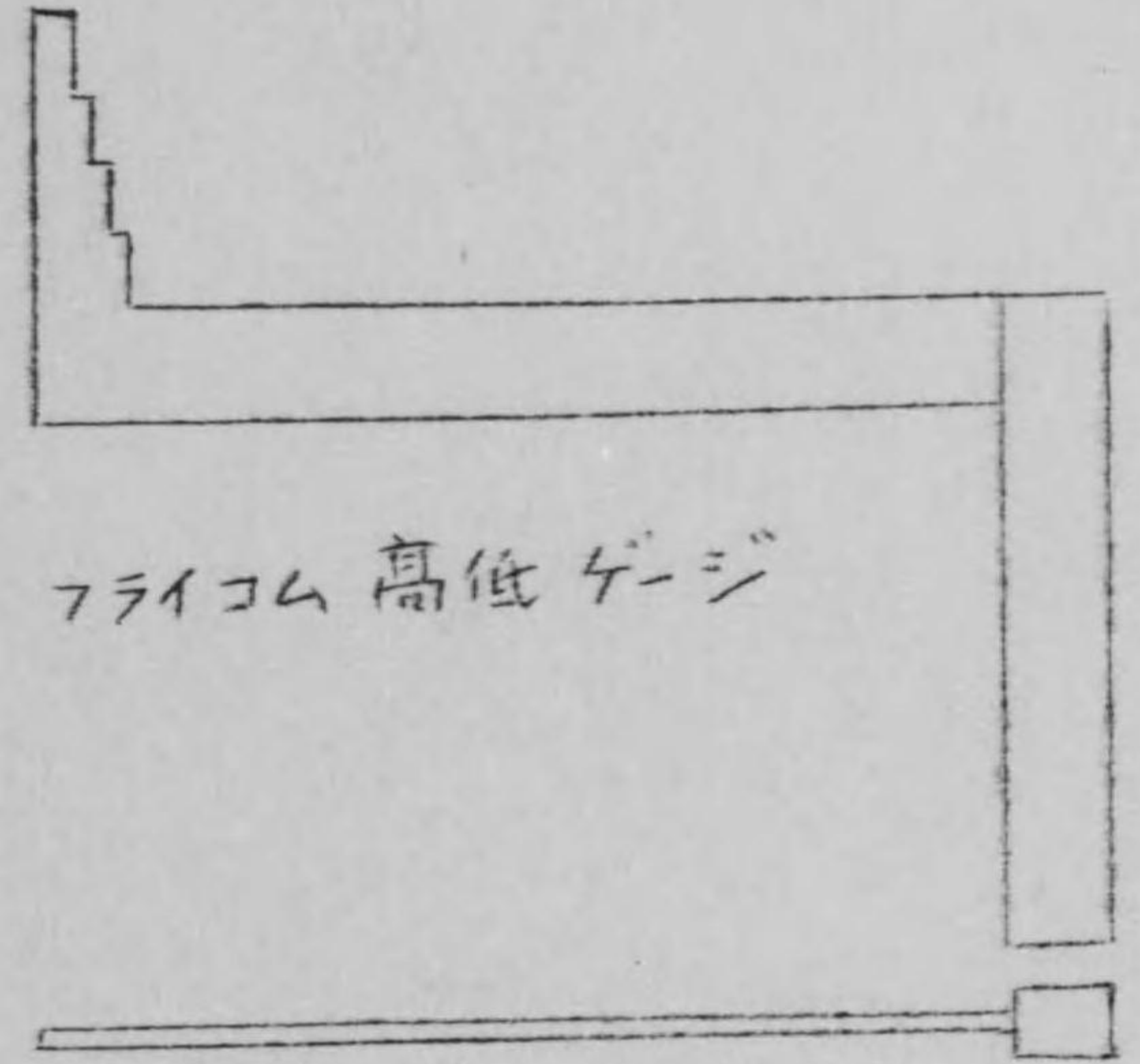
ストリッピングローラーゲージ

アンダーゲージングゲージ

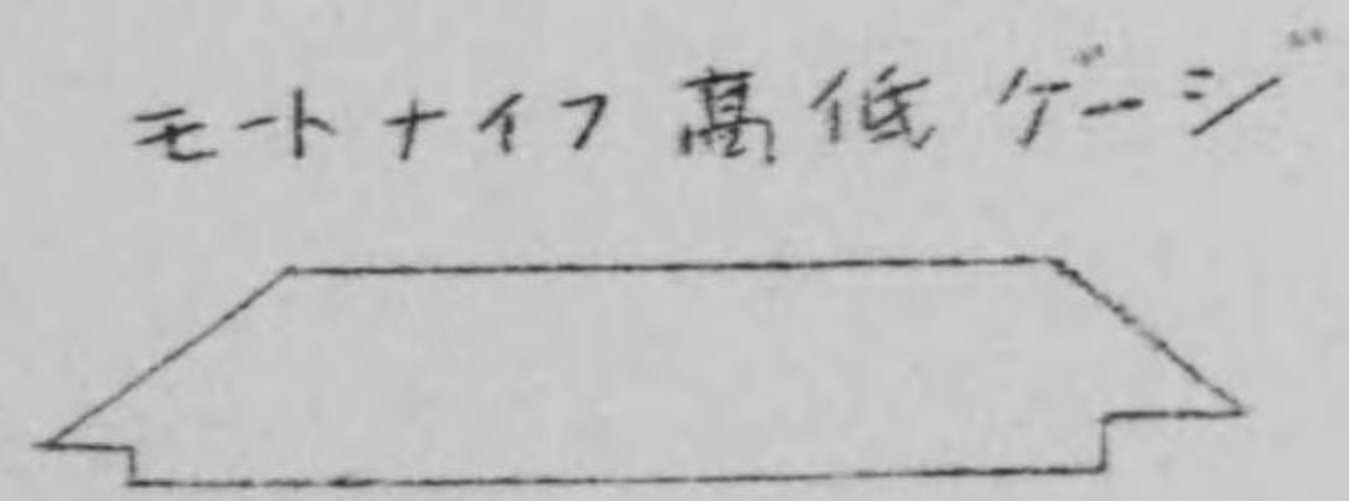
{83}



ウェーキングレバーゲージ

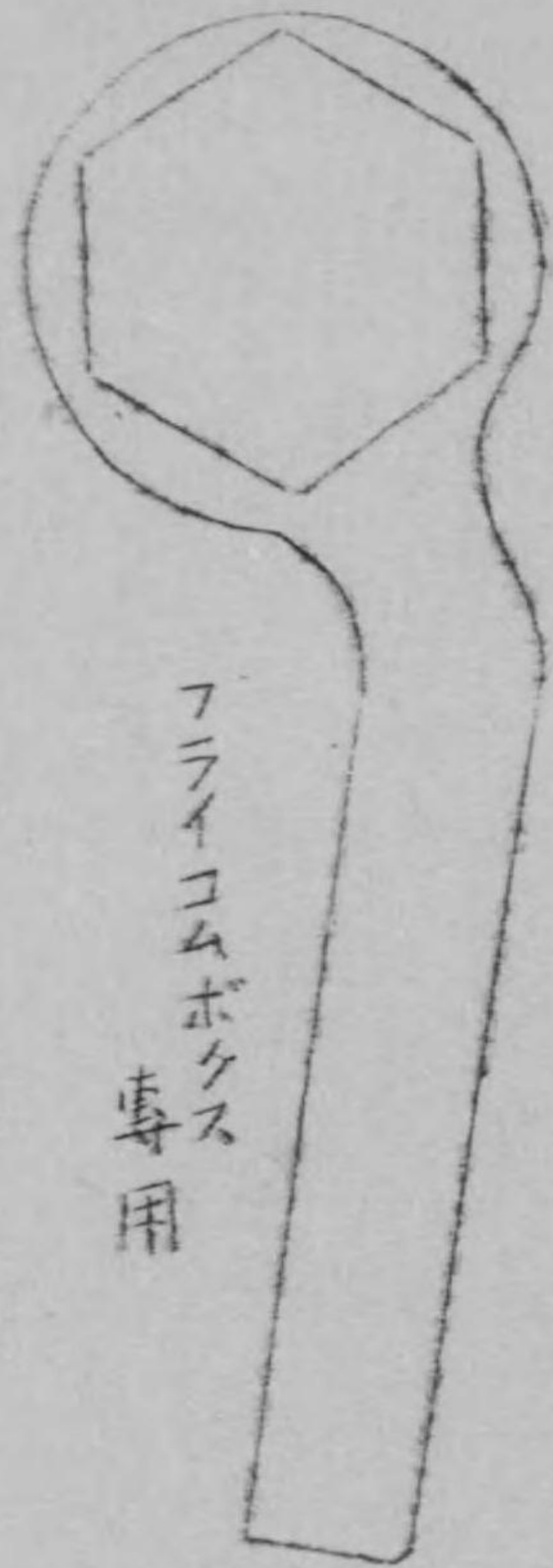


フライコム高低ゲージ



モトナイフ高低ゲージ

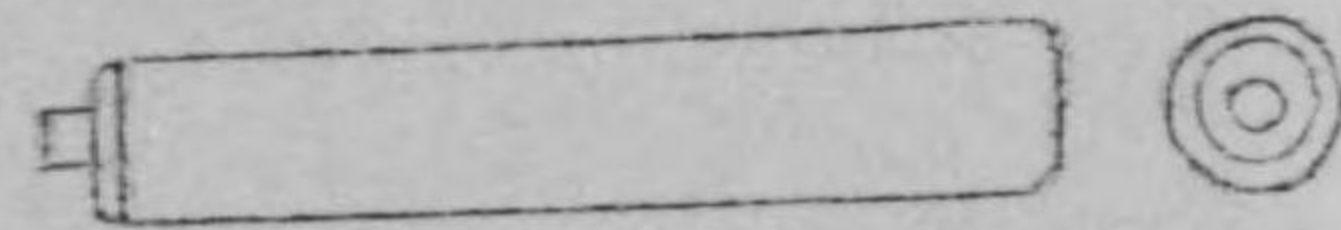
[84]



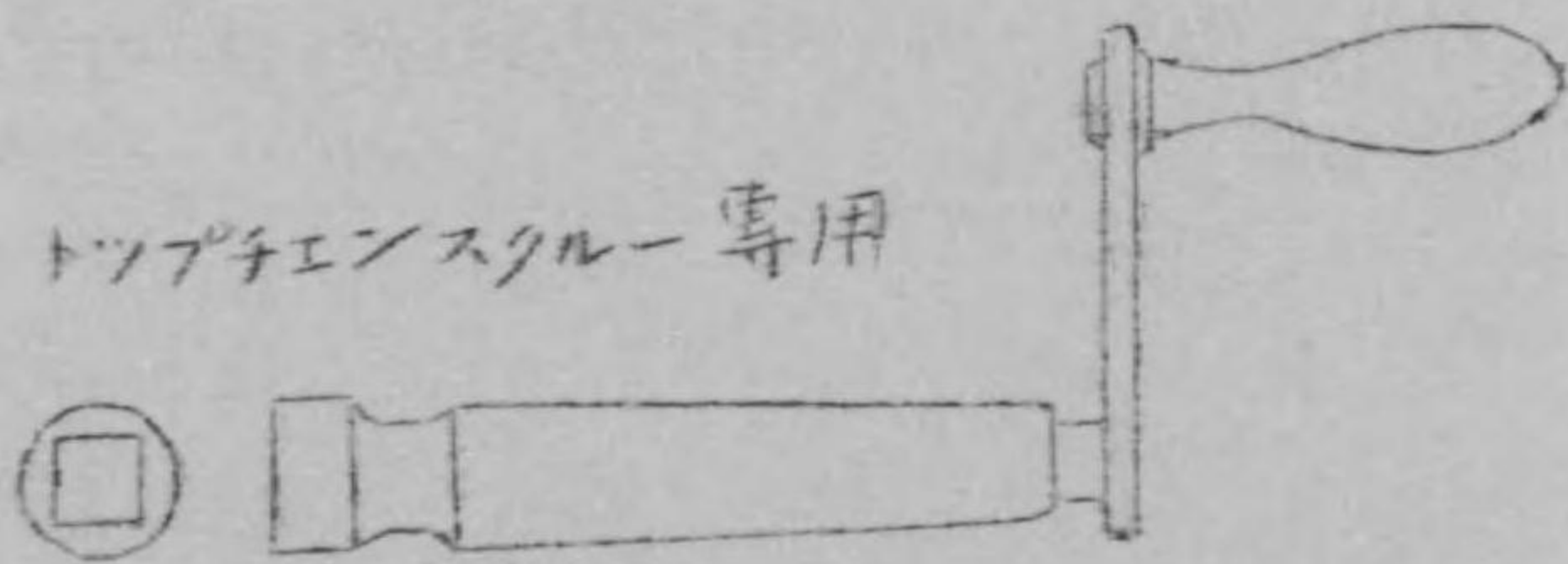
フライコムボックス
専用



トツチエンリベットポンチ

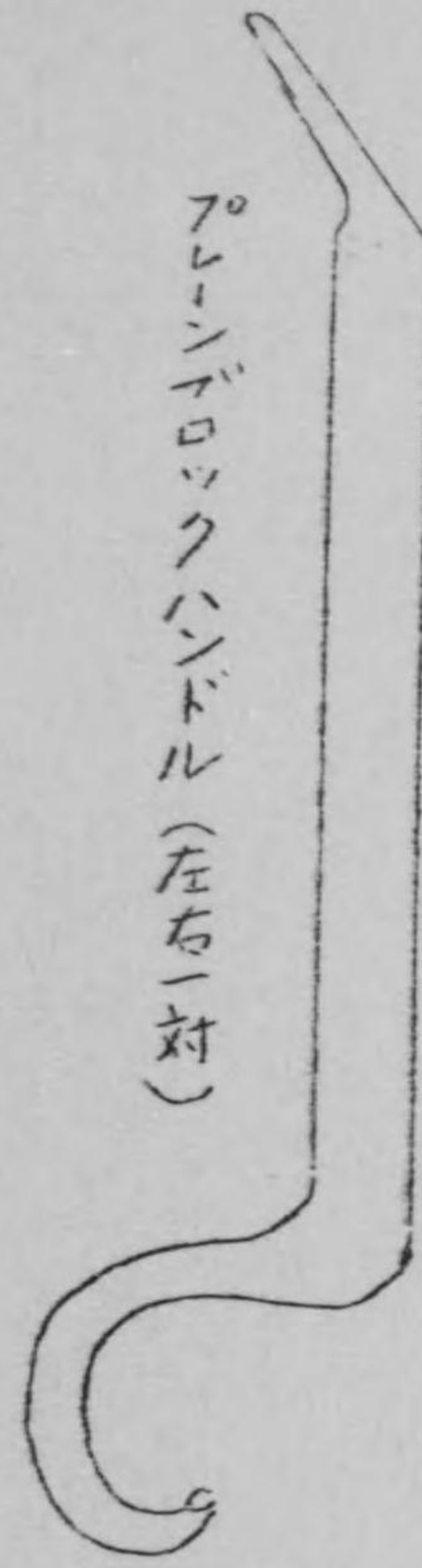


マスターナット専用

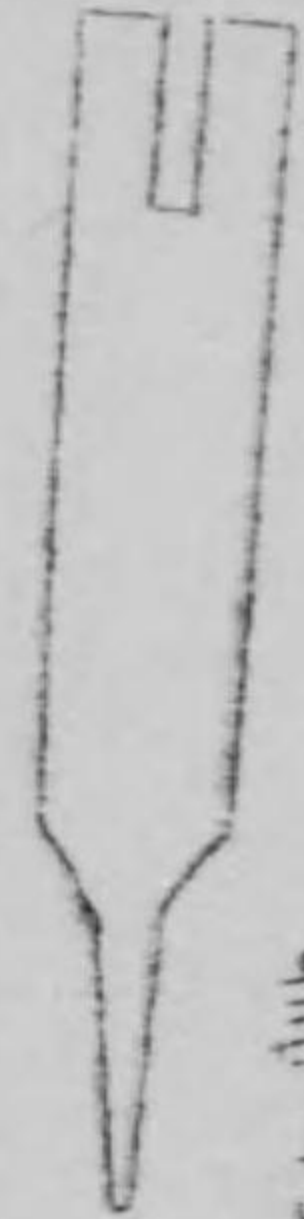
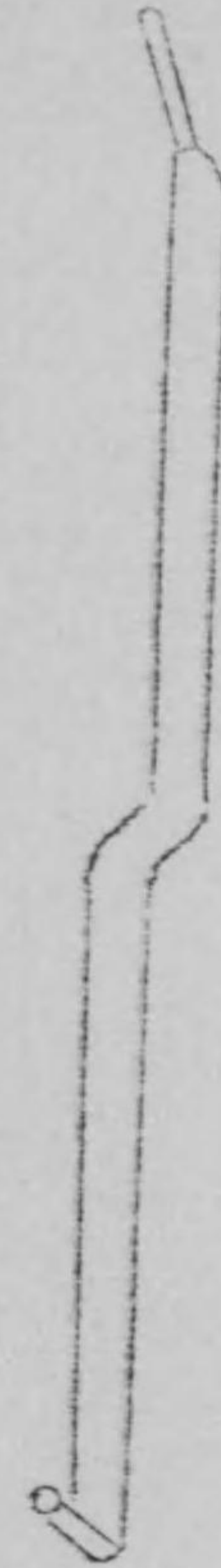


トツチエンスクルー専用

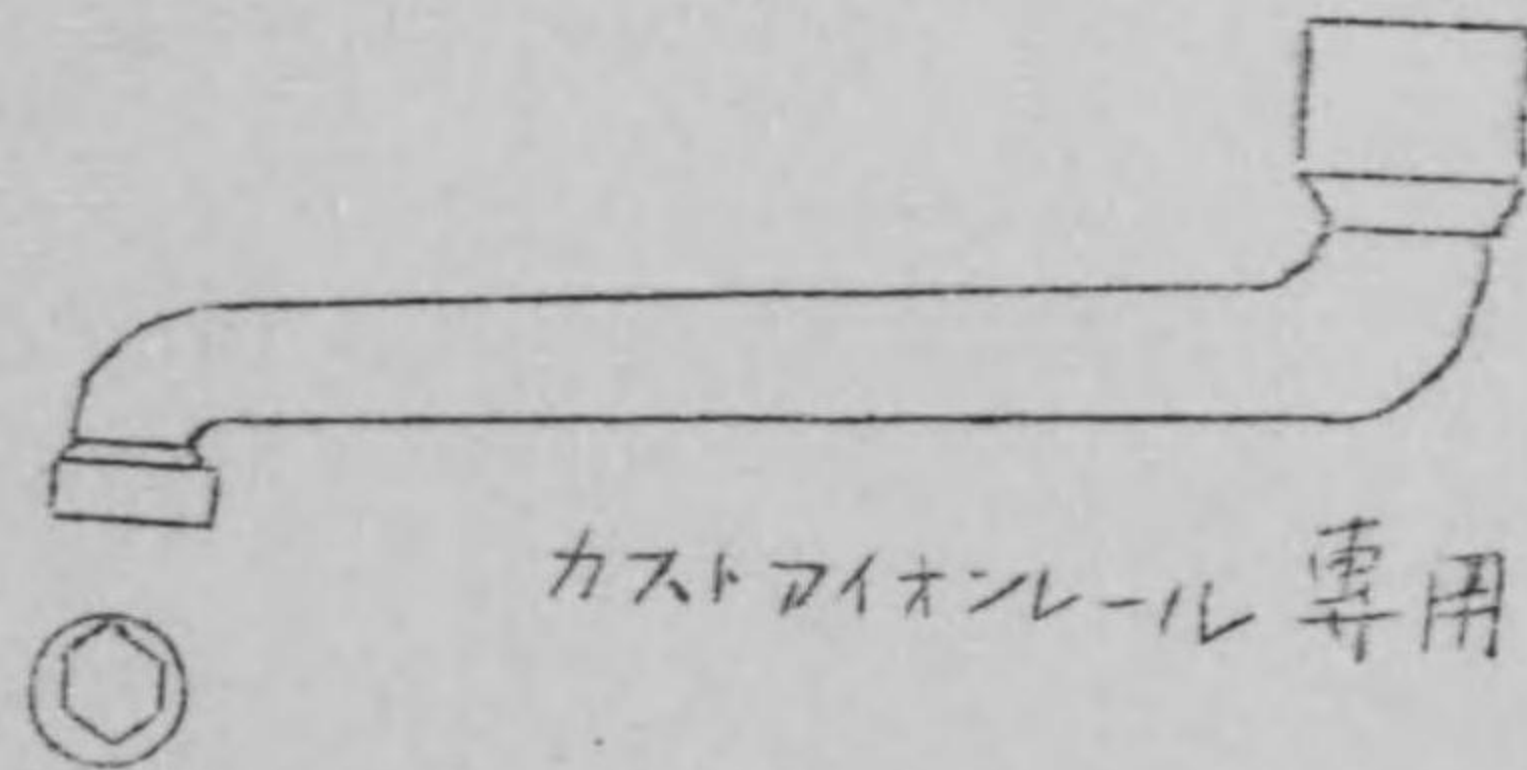
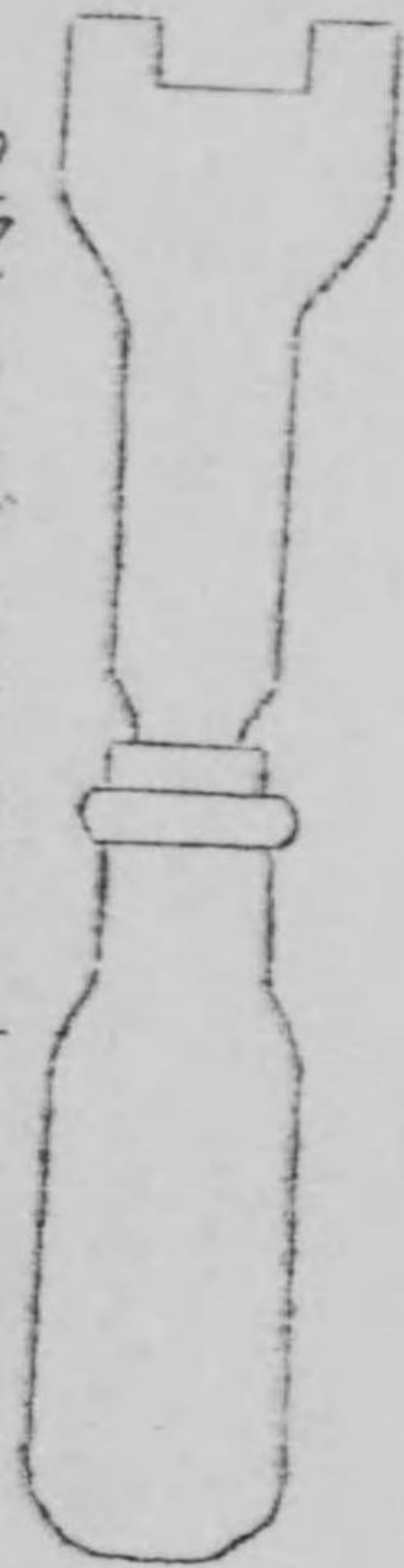
[85]



フレインブロックハンドル(左右一対)

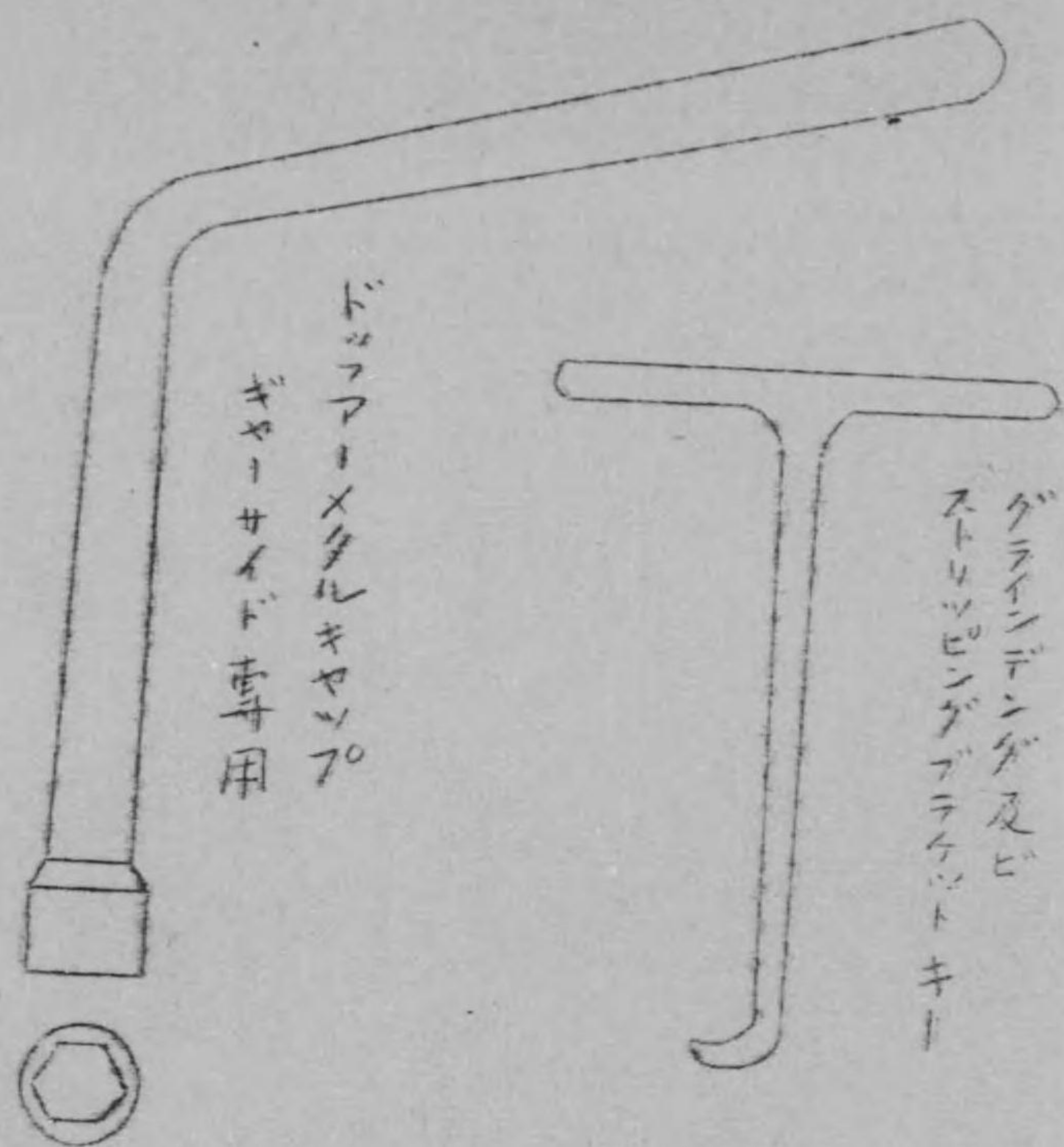


フライコムブレード調整器(三個一組)



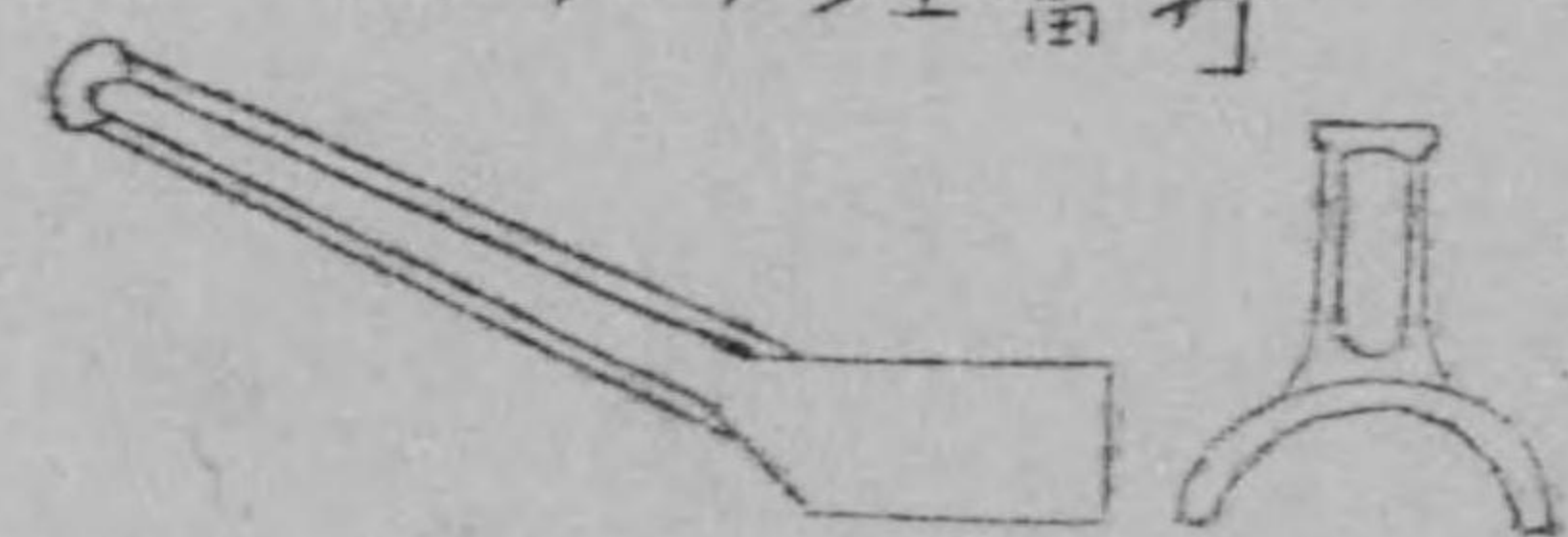
カストアイオンレール専用

[86]



グライディング及び
ストリップングプラケットキー

シリンダーブッシュ打



奥附

版權所有

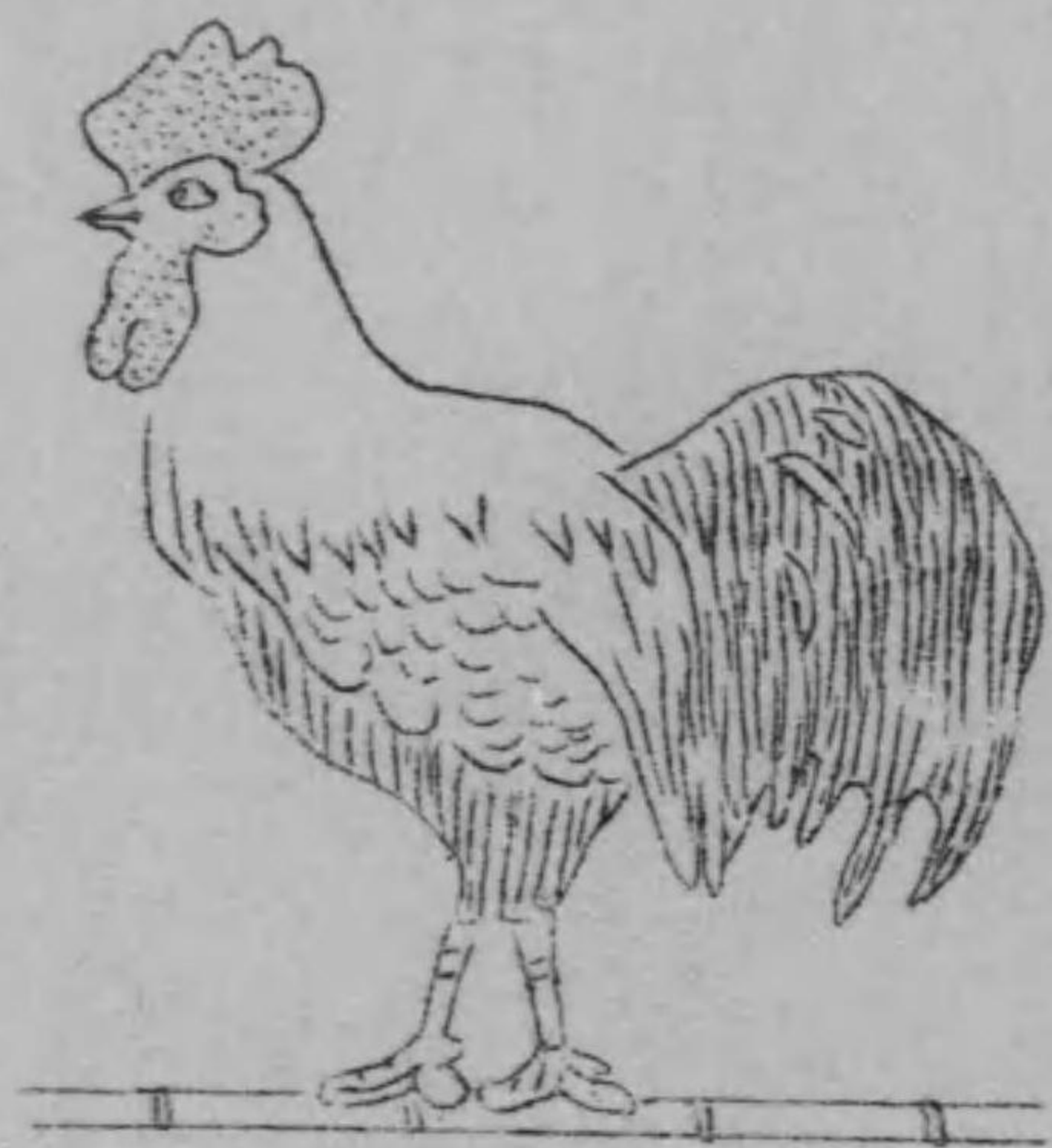
大正十年三月一日印刷
大正十年三月二日発行

著作発行兼印刷人
佐野寅造

発行所

大日本紡織學會
大阪市南区難波元町一丁目三三七
振替口座大阪五二一六六番

非賣品



11
424

終