



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110004539 A

(43)申请公布日 2019. 07. 12

(21)申请号 201910336813.0

(22)申请日 2019.04.25

(71)申请人 江南大学

地址 214122 江苏省无锡市滨湖区蠡湖大道1800号

(72)发明人 刘新金 宋娟 苏旭中

(74)专利代理机构 南京经纬专利商标代理有限公司 32200

代理人 余俊杰

(51)Int.Cl.

D02G 3/02(2006.01)

D01G 21/00(2006.01)

权利要求书3页 说明书6页

(54)发明名称

环保纯纺纱的生产方法

(57)摘要

本发明公开了环保纯纺纱的生产方法,所述方法将粘胶纤维纺纱中所收集的吸风花以及剩余的粗头纱经开清棉中的混开棉机和梳针开棉机进行重新的开松梳理成单纤维状态,与经开清棉处理的兰精粘胶纤维共同经均匀给棉后打手成粘胶卷,而后粘胶卷依次经梳棉、两道并条、粗纱、细纱后制得环保纯纺纱。

1. 环保纯纺纱的生产方法,其特征在于,所述方法将粘胶纤维纺纱中所收集的吸风花以及剩余的粗头纱经开清棉中的混开棉机和梳针开棉机进行重新的开松梳理成单纤维状态,将选配的兰精公司的粘胶纤维经抓棉、金属火星二合一探除器、排杂、混开棉、梳针式开棉、电器配棉后与被开松梳理成单纤维状的粘胶纤维共同喂入到给棉机后均匀输出,然后再经单打手成卷机输出成粘胶卷,而后粘胶卷依次经梳棉、两道并条、粗纱、细纱后制得环保纯纺纱,包括以下步骤:

第一步:配棉:选用的粘胶纤维包括兰精粘胶和粘胶下脚料为原料,其中选用兰精粘胶的占比为96.37%,且为平均长度37.8mm、含杂/疵点1%、细度1.28mm、伸长率23.76%、断裂强度2.23cN/dtex的兰精公司的粘胶纤维,粘胶下脚料包括吸风花和粗头纱,包括1.81%的粘胶纤维纺纱中所收集的吸风花、1.82%的粘胶纤维纺纱中所剩余的粗头纱;

第二步:粘胶下脚料开清处理:将所选配的吸风花和粗头纱依次经抓棉机的按照混配比例的抓取,混开棉机实现所抓取的吸风花和粗头纱的开松、混合、除杂作用,开棉机实现混开棉机处理的吸风花和粗头纱的开松、梳理、除杂作用,制得下脚料粘胶纤维流,在混开棉机内设置有打手,打手为圆柱形结构,打手由电机带动进行转动,在打手的外圆周上均匀分布有针齿,在打手的下部设置有至少一根尘棒,尘棒与尘棒之间保持间距,打手与尘棒之间保持间距,被抓取的粘胶下脚料经管路装置喂入到混开棉机内,随即被带入到打手上,并在打手的转动带动下沿着打手进行转动,且在转动过程中被打手表面的针齿对下脚料的粘胶纤维进行打击,且在打手带动下脚料纤维进行旋转的过程中,在打手与尘棒之间形成负压气流区,从而实现打击过程中纤维内的杂质在负压气流区内的负压气流的作用下顺着尘棒之间的间距落下,由于喂入的粗头纱具有一定的捻度,因此设置采用较大的打手速度,从而实现打手对粗头纱的大打击下的深开松过程,从而将进入的粗头纱开松成纤维状态,同时由于喂入的粘胶下脚料已经历过一次的处理过程,因此含有的杂质较少,因此选用尘棒之间的间距选择入口部分隔距放大,便于补入气流,然后中间部分适当减小,出口部分隔距大,以适当捕风,减少可纺纤维的损失;而后将经混开棉机处理的粘胶下脚料经管路装置喂入到梳针式开棉机内,在梳针式开棉机设置有打手,打手为圆柱形结构,打手由电机带动进行转动,在打手的外圆周上均匀分布有针齿,在打手的中部设置有给棉罗拉,下部设置有至少一根尘棒,尘棒与尘棒之间保持间距,打手与尘棒之间保持间距,打手与给棉罗拉之间保持间距,被混开棉机处理的粘胶下脚料经管路装置喂入到梳针式开棉机内,随即在给棉罗拉的带动下被带入到打手上,并在打手的转动带动下沿着打手进行转动,给棉罗拉以一定的转速进行转动,且给棉罗拉和打手的转速保持同向不同速,在给棉罗拉和打手的转动过程,打手表面的针齿对位于给棉罗拉和打手之间的对下脚料的粘胶纤维进行小区域内更深入的自由打击,且在打手带动下脚料纤维进行旋转的过程中,在打手与尘棒之间形成负压气流区,从而实现打击过程中纤维内的杂质在负压气流区内的负压气流的作用下顺着尘棒之间的间距落下;

第三步:兰精粘胶开清处理:将所选配的兰精粘胶依次经抓棉机的按照混配比例的抓取,金属火星二合一探除器将金属杂质分离清除,排杂器的块状杂质的分离清除,混开棉机的开松、混合、除杂,开棉机的开松、梳理、除杂,电器配棉器的按需分配作用得到所需质量的兰精粘胶纤维流;

第四步:粘胶成卷:将第二步制得的下脚料粘胶纤维流和第三步制得的兰精粘胶纤维

流由各自的梳棉管路按照混配比例共同输送到给棉机内实现对后道的单打手成卷机的均匀给棉,继而通过单打手成卷机的综合打手的作用制得均匀的粘胶卷,其中的给棉机采用震动双棉箱给棉机,单打手成卷机上装配智能自调匀整仪;

第五步:梳棉:将第四步制得的粘胶卷经梳棉机制得粘胶生条,梳棉机包括给棉-刺辊喂入、锡林-盖板分梳、道夫转移成条,给棉-刺辊喂入部分包括刺辊,在刺辊的外圆周上分别设置有给棉板、除尘刀、小漏底、分梳板,继而实现对喂入的粘胶卷进行开松和除杂作用,从而减弱喂入的粘胶卷内的粘胶纤维之间的作用力,锡林-盖板分梳部分包括锡林,在锡林的外圆周上分别设置有大漏底、后罩板、后固定盖板、盖板、前上罩板、前下罩板、前固定盖板,锡林由电机带动进行一定速度下的转动,且锡林的转动速度与刺辊的转动速度不同,且在两者之间的转动保持一定的线速度比的情况下实现粘胶纤维由刺辊往锡林的转移,且纤维的转移效率由锡林和刺辊的转动线速度比决定,在锡林的转动下带动喂入的粘胶纤维进行转动,从而在锡林与锡林外圆周上分布的大漏底、后罩板、后固定盖板、盖板、前上罩板、前下罩板、前固定盖板之间形成的区域内,在转动过程中实现粘胶纤维的分梳和除杂作用,其中锡林-后固定盖板对粘胶纤维起预分梳作用,锡林从刺辊上转移来的纤维束首先抛向固定盖板,作用比较剧烈,隔距宜由大到小,锡林-盖板之间的近刺辊侧为转移到锡林的粘胶纤维,首先进入盖板工作区分梳,此时纤维量较多,隔距宜偏大,锡林-前固定盖板之间的区域起到对粘胶纤维精细分梳作用和整理分梳作用,锡林上的粘胶纤维大多处于单纤维状态,利于纤维伸直和去除棉结、细小杂质、短绒,隔距以较小为宜;

第六步:并条:将第五步制得的粘胶生条经两道并条制得粘胶熟条,工艺上采取“重加压、大隔距、通道光洁、防缠防堵”,以保证纤维条质量,第一道并条的总牵伸为并合数的0.9-1.05倍,第二道并条的总牵伸为并合数的1.05-1.2倍,从而实现喂入的粘胶生条中的粘胶纤维的伸直;第一道并条中采用8根第五步制得的粘胶生条共同喂入,经第一道并条机的牵伸拉细、重新并合作用制得粘胶半熟条,牵伸系统采用三上三下下压式压力棒附导向上罗拉曲线牵伸,第二道并条中采用8根粘胶半熟条共同喂入,经第二道并条机的牵伸拉细、重新并合作用制得粘胶熟条,牵伸系统采用四上四下下压式压力棒附导向上罗拉双区曲线牵伸;

第七步:粗纱:将第六步制得的粘胶熟条经粗纱机制得粘胶粗纱,采用“轻定量、大隔距、大捻度”的工艺原则,粗纱定量偏轻掌握,以满足后道的细纱赛络纺工艺的要求;粘胶纤维整齐度好,摩擦因数大,采用大隔距,后区牵伸倍数偏小控制,有利于须条的顺利牵伸、改善条干均匀度;粗纱线密度小,粘胶纤维抱合力差,粗纱在退绕过程中容易被拉断,增加粗纱捻系数以增加纤维间的抱合力,改善成纱质量;牵伸系统采用四罗拉双短皮圈牵伸,弹簧摇架加压;

第八步:细纱:将第七步制得的粘胶粗纱经细纱机制得粘胶细纱,提高细纱机的总牵伸倍数,加强对前区浮游纤维的控制,在保证牵伸倍数和牵伸力相适应的前提下,前区采用紧隔距、强加压,有助于实现所纺的粘胶细纱的性能优良的条干。

2. 根据权利要求1所述的环保纯纺纱的生产方法,其特征在于,第二步中,采用的抓棉机为FA002型圆盘式。

3. 根据权利要求1所述的环保纯纺纱的生产方法,其特征在于,第二步中,采用的混开棉机为A035A型。

4. 根据权利要求1所述的环保纯纺纱的生产方法,其特征在于,第二步中,采用的开棉机为FA106E型梳针式。

5. 根据权利要求1所述的环保纯纺纱的生产方法,其特征在于,第三步中,采用的抓棉机为FA002型圆盘式。

6. 根据权利要求1所述的环保纯纺纱的生产方法,其特征在于,第三步中,采用的金属火星二合一探测器为安普AMP-2000V5。

7. 根据权利要求1所述的环保纯纺纱的生产方法,其特征在于,第三步中,采用的排杂器为安普DIVERTER。

8. 根据权利要求1所述的环保纯纺纱的生产方法,其特征在于,第三步中,采用的混开棉机为A035A型。

9. 根据权利要求1所述的环保纯纺纱的生产方法,其特征在于,第三步中,采用的开棉机为FA106E型梳针式。

10. 根据权利要求1所述的环保纯纺纱的生产方法,其特征在于,第三步中,采用的电器配棉器为Y型。

环保纯纺纱的生产方法

技术领域

[0001] 本发明属于纺织技术领域,涉及一种新型纱线的纺织方法,具体为环保纯纺纱的生产方法。

背景技术

[0002] 随着社会经济的发展,人民生活水平不断提高,对于服饰用纺织品,除了追求穿着舒适度,还越来越关注其时尚性和功能性,追求独特的风格和各种各样的功能,如抗菌、防静电等功能。为了满足消费者的这一需求,不断开拓新式纱线和面料成为纺织行业的重要任务。随着科学技术的发展,纺织市场竞争越来越激烈,各个厂家为了追求利润的最大化,不断向高档次、高品位、好的技术含量、高附加值方向发展。

[0003] 针对此,本发明给出一种环保纯纺纱的生产方法,将粘胶纤维纺纱中所收集的吸风花以及剩余的粗头纱经开清棉中的混开棉机和梳针开棉机进行重新的开松梳理成单纤维状态,将选配的兰精公司的粘胶纤维经抓棉、金属火星二合一探除器、排杂、混开棉、梳针式开棉、电器配棉后与被开松梳理成单纤维状的粘胶纤维共同喂入到给棉机后均匀输出后再经单打手成卷机输出成粘胶卷,而后粘胶卷依次经梳棉、两道并条、粗纱、细纱后制得环保纯纺纱。本专利通过将粘胶纺纱中的吸风花和粗头纱等下脚料采用开清棉中的两次开松梳理重新制成可以再次使用的粘胶原料,从而节约生产原料,降低生产成本,且采用粘胶纤维实现纯纺纱的生产,继而实现所纺纱线的环保性。

发明内容

[0004] 解决的技术问题:为了克服现有技术的不足,本发明将粘胶纤维纺纱中所收集的吸风花以及剩余的粗头纱经开清棉中的混开棉机和梳针开棉机进行重新的开松梳理成单纤维状态,与经开清棉处理的兰精粘胶纤维共同经均匀给棉后打手成粘胶卷,而后粘胶卷依次经梳棉、两道并条、粗纱、细纱后制得环保纯纺纱。

[0005] 技术方案:环保纯纺纱的生产方法,所述方法将粘胶纤维纺纱中所收集的吸风花以及剩余的粗头纱经开清棉中的混开棉机和梳针开棉机进行重新的开松梳理成单纤维状态,将选配的兰精公司的粘胶纤维经抓棉、金属火星二合一探除器、排杂、混开棉、梳针式开棉、电器配棉后与被开松梳理成单纤维状的粘胶纤维共同喂入到给棉机后均匀输出,然后再经单打手成卷机输出成粘胶卷,而后粘胶卷依次经梳棉、两道并条、粗纱、细纱后制得环保纯纺纱,包括以下步骤:

[0006] 第一步:配棉:选用的粘胶纤维包括兰精粘胶和粘胶下脚料为原料,其中选用兰精粘胶的占比为96.37%,且为平均长度37.8mm、含杂/疵点1%、细度1.28mm、伸长率23.76%、断裂强度2.23cN/dtex的兰精公司的粘胶纤维,粘胶下脚料包括吸风花和粗头纱,包括1.81%的粘胶纤维纺纱中所收集的吸风花、1.82%的粘胶纤维纺纱中所剩余的粗头纱;

[0007] 第二步:粘胶下脚料开清处理:将所选配的吸风花和粗头纱依次经抓棉机的按照混配比例的抓取,混开棉机实现所抓取的吸风花和粗头纱的开松、混合、除杂作用,开棉机

实现混开棉机处理的吸风花和粗头纱的开松、梳理、除杂作用,制得下脚料粘胶纤维流,在混开棉机内设置有打手,打手为圆柱形结构,打手由电机带动进行转动,在打手的外圆周上均匀分布有针齿,在打手的下部设置有至少一根尘棒,尘棒与尘棒之间保持间距,打手与尘棒之间保持间距,被抓取的粘胶下脚料经管路装置喂入到混开棉机内,随即被带入到打手上,并在打手的转动带动下沿着打手进行转动,且在转动过程中被打手表面的针齿对下脚料的粘胶纤维进行打击,且在打手带动下脚料纤维进行旋转的过程中,在打手与尘棒之间形成负压气流区,从而实现打击过程中纤维内的杂质在负压气流区内的负压气流的作用下顺着尘棒之间的间距落下,由于喂入的粗头纱具有一定的捻度,因此设置采用较大的打手速度,从而实现打手对粗头纱的大打击下的深开松过程,从而将进入的粗头纱开松成纤维状态,同时由于喂入的粘胶下脚料已经历过一次的处理过程,因此含有的杂质较少,因此选用尘棒之间的间距选择入口部分隔距放大,便于补入气流,然后中间部分适当减小,出口部分隔距大,以适当捕风,减少可纺纤维的损失;而后将经混开棉机处理的粘胶下脚料经管路装置喂入到梳针式开棉机内,在梳针式开棉机设置有打手,打手为圆柱形结构,打手由电机带动进行转动,在打手的外圆周上均匀分布有针齿,在打手的中部设置有给棉罗拉,下部设置有至少一根尘棒,尘棒与尘棒之间保持间距,打手与尘棒之间保持间距,打手与给棉罗拉之间保持间距,被混开棉机处理的粘胶下脚料经管路装置喂入到梳针式开棉机内,随即在给棉罗拉的带动下被带入到打手上,并在打手的转动带动下沿着打手进行转动,给棉罗拉以一定的转速进行转动,且给棉罗拉和打手的转速保持同向不同速,在给棉罗拉和打手的转动过程,打手表面的针齿对位于给棉罗拉和打手之间的对下脚料的粘胶纤维进行小区域内更深入的自由打击,且在打手带动下脚料纤维进行旋转的过程中,在打手与尘棒之间形成负压气流区,从而实现打击过程中纤维内的杂质在负压气流区内的负压气流的作用下顺着尘棒之间的间距落下;

[0008] 第三步:兰精粘胶开清处理:将所选配的兰精粘胶依次经抓棉机的按照混配比例的抓取,金属火星二合一探除器将金属杂质分离清除,排杂器的块状杂质的分离清除,混开棉机的开松、混合、除杂,开棉机的开松、梳理、除杂,电器配棉器的按需分配作用得到所需质量的兰精粘胶纤维流;

[0009] 第四步:粘胶成卷:将第二步制得的下脚料粘胶纤维流和第三步制得的兰精粘胶纤维流由各自的梳棉管路按照混配比例共同输送到给棉机内实现对后道的单打手成卷机的均匀给棉,继而通过单打手成卷机的综合打手的作用制得均匀的粘胶卷,其中的给棉机采用震动双棉箱给棉机,单打手成卷机上装配智能自调匀整仪;

[0010] 第五步:梳棉:将第四步制得的粘胶卷经梳棉机制得粘胶生条,梳棉机包括给棉-刺辊喂入、锡林-盖板分梳、道夫转移成条,给棉-刺辊喂入部分包括刺辊,在刺辊的外圆周上分别设置有给棉板、除尘刀、小漏底、分梳板,继而实现对喂入的粘胶卷进行开松和除杂作用,从而减弱喂入的粘胶卷内的粘胶纤维之间的作用力,锡林-盖板分梳部分包括锡林,在锡林的外圆周上分别设置有大漏底、后罩板、后固定盖板、盖板、前上罩板、前下罩板、前固定盖板,锡林由电机带动进行一定速度下的转动,且锡林的转动速度与刺辊的转动速度不同,且在两者之间的转动保持一定的线速度比的情况下实现粘胶纤维由刺辊往锡林的转移,且纤维的转移效率由锡林和刺辊的转动线速度比决定,在锡林的转动下带动喂入的粘胶纤维进行转动,从而在锡林与锡林外圆周上分布的大漏底、后罩板、后固定盖板、盖板、前

上罩板、前下罩板、前固定盖板之间形成的区域内,在转动过程中实现粘胶纤维的分梳和除杂作用,其中锡林-后固定盖板对粘胶纤维起预分梳作用,锡林从刺辊上转移来的纤维束首先抛向固定盖板,作用比较剧烈,隔距宜由大到小,锡林-盖板之间的近刺辊侧为转移到锡林的粘胶纤维,首先进入盖板工作区分梳,此时纤维量较多,隔距宜偏大,锡林-前固定盖板之间的区域起到对粘胶纤维精细分梳作用和整理分梳作用,锡林上的粘胶纤维大多处于单纤维状态,利于纤维伸直和去除棉结、细小杂质、短绒,隔距以较小为宜;

[0011] 第六步:并条:将第五步制得的粘胶生条经两道并条制得粘胶熟条,工艺上采取“重加压、大隔距、通道光洁、防缠防堵”,以保证纤维条质量,第一道并条的总牵伸为并合数的0.9-1.05倍,第二道并条的总牵伸为并合数的1.05-1.2倍,从而实现喂入的粘胶生条中的粘胶纤维的伸直;第一道并条中采用8根第五步制得的粘胶生条共同喂入,经第一道并条机的牵伸拉细、重新并合作用制得粘胶半熟条,牵伸系统采用三上三下下压式压力棒附导向上罗拉曲线牵伸,第二道并条中采用8根粘胶半熟条共同喂入,经第二道并条机的牵伸拉细、重新并合作用制得粘胶熟条,牵伸系统采用四上四下下压式压力棒附导向上罗拉双区曲线牵伸;

[0012] 第七步:粗纱:将第六步制得的粘胶熟条经粗纱机制得粘胶粗纱,采用“轻定量、大隔距、大捻度”的工艺原则,粗纱定量偏轻掌握,以满足后道的细纱赛络纺工艺的要求;粘胶纤维整齐度好,摩擦因数大,采用大隔距,后区牵伸倍数偏小控制,有利于须条的顺利牵伸、改善条干均匀度;粗纱线密度小,粘胶纤维抱合力差,粗纱在退绕过程中容易被拉断,增加粗纱捻系数以增加纤维间的抱合力,改善成纱质量;牵伸系统采用四罗拉双短皮圈牵伸,弹簧摇架加压;

[0013] 第八步:细纱:将第七步制得的粘胶粗纱经细纱机制得粘胶细纱,提高细纱机的总牵伸倍数,加强对前区浮游纤维的控制,在保证牵伸倍数和牵伸力相适应的前提下,前区采用紧隔距、强加压,有助于实现所纺的粘胶细纱的性能优良的条干。

[0014] 优选的,第二步中,采用的抓棉机为FA002型圆盘式。

[0015] 优选的,第二步中,采用的混开棉机为A035A型。

[0016] 优选的,第二步中,采用的开棉机为FA106E型梳针式。

[0017] 优选的,第三步中,采用的抓棉机为FA002型圆盘式。

[0018] 优选的,第三步中,采用的金属火星二合一探测器为安普AMP-2000V5。

[0019] 优选的,第三步中,采用的排杂器为安普DIVERter。

[0020] 优选的,第三步中,采用的混开棉机为A035A型。

[0021] 优选的,第三步中,采用的开棉机为FA106E型梳针式。

[0022] 优选的,第三步中,采用的电器配棉器为Y型。

[0023] 有益效果:本发明所述方法将粘胶纤维纺纱中所收集的吸风花以及剩余的粗头纱经开清棉中的混开棉机和梳针开棉机进行重新的开松梳理成单纤维状态,与经开清棉处理的兰精粘胶纤维共同经均匀给棉后打手成粘胶卷,而后粘胶卷依次经梳棉、两道并条、粗纱、细纱后制得环保纯纺纱。

具体实施方式

[0024] 以下实施例进一步说明本发明的内容,但不应理解为对本发明的限制。在不背离

本发明精神和实质的情况下,对本发明方法、步骤或条件所作的修改和替换,均属于本发明的范围。若未特别指明,实施例中所用的技术手段为本领域技术人员所熟知的常规手段。

[0025] 实施例1

[0026] 以制备线密度为14.8tex的粘胶纯纺纱为例,相应的工艺参数如下:

[0027] (1) 原料选配

[0028]

原	类 别	产 地	批 号	平均长度	含杂/疵点	细 度	伸 长	断裂强度	配 比
	R	兰精	优等品	37.8	1	1.28	23.76	2.23	96.37
料	R 吸风花	本厂							1.81
	R 粗头纱	本厂							1.82

[0029] (2) 工艺流程设计如下:

[0030] 兰精粘胶纤维:FA002型圆盘式抓棉机→安普AMP-2000V5金属火星二合一探除器→安普DIVERter排杂器→A035A型混开棉机→FA106E型梳针式开棉机→Y型电器配棉器

[0031] 下脚料粘胶纤维:FA002型圆盘式抓棉机→A035A型混开棉机→FA106E型梳针式开棉机

[0032] 兰精粘胶纤维流+下脚料粘胶纤维流→SFA161A型震动双棉箱给棉机→配HY-10型智能自调匀整仪的A076F单打手成卷机

[0033] 粘胶卷→FA201B型梳棉机→FA306型并条机→FA311F型并条机→TJFA458A型粗纱机→FA507A型细纱机

[0034] (3) 关键工艺参数设计

[0035] 开清棉:

[0036] 抓棉机工艺设计表

[0037]

刀片伸出肋条的距离 (mm)	2.5
抓棉打手间歇下降距离 (mm)	2
抓棉机小车运行速度 (r/min)	1.7
抓棉打手速度 (r/min)	740

[0038] 混开棉机工艺设计表

[0039]

剥棉罗拉转速 (r/min)	310	
打手转速 (r/min)	角钉打手	400
	刀片打手	430
	小豪猪打手 1	700
	小豪猪打手 2	900
打手-尘棒 (mm)	10×15	
尘棒-尘棒 (mm)	12×10	

[0040] 梳针开棉机工艺设计表

[0041]

打手速度 (r/min)	540
给棉罗拉转速 (r/min)	45
打手-给棉罗拉 (mm)	7
打手-尘棒 (mm)	10×14
尘棒-尘棒 (mm)	11×7
打手-剥棉刀 (mm)	2.5

[0042] 成卷机工艺设计表

[0043]

打手速度 (r/min)	900
打手-天平曲杆工作面 (mm)	7
打手-尘棒 (mm)	8×18

[0044]

尘棒-尘棒 (mm)	8×5
棉卷罗拉转速 (r/min)	11
风扇速度 (r/min)	1330

[0045] 其他部分工艺

[0046]

	机型	清棉各机主要隔距 (mm) (涤纶)					变换轮					
		打手-尘棒	尘棒-尘棒		罗拉-打手	打手-剥棉刀	皮 带 轮					
清	A035A	10×15	12×10		2	2.5						
	FA106E	10×14	11×7		7	2.5						
	A076F	8×18	8×5		9	2.5	110					
棉	机型	品种	干定量 g/m	棉卷长度			棉卷净重 (Kg)	主要速度 r/min				
				计算 m	实际 m	伸长%		A035A	FA106E	A076F	风扇	棉卷罗拉
		A076F	R	386.45	35.33	35.51	0.5	15.45~15.7 5	700/960	540	900	1330

[0047] 梳棉:

[0048]

	机型	品种	干定量	号数 (tex)	实际牵伸	张力牵伸	张力牙	轻重牙	中心牙 (频率)	盖板速度	给棉板-刺辊	刺辊-除尘刀	除 尘 刀	
													高度	角度
梳	FA201B	R	19.5	4407	99.09	1.52	19	16	42	129.1	10	13	-4	85
棉	刺辊-锡林	出条速度 m/min	刺辊-小漏底(进×出)	刺辊-预分梳板	锡林-大漏底(进×出)	锡林-后罩板(上×下)	锡林-后固定盖板	锡林盖板	锡林-前上罩板	锡林-前下罩板	锡林-前固定盖板	锡林-道夫		
	7	69.44	63×20	12×20 ×20×59	157 ×22	15×22	10×11 ×12	10×9×8 ×8×9	50	26	10×9×9	5		

[0049] 并条:

[0050]

	机型	道别	千定 量	号数 tex	机械 牵伸	实际 牵伸	总牵伸牙	主牵 伸牙	牵伸分配			罗拉直径（mm）					
									1~2	2~3	3~4	1	2	3	4		
并	FA306	头道	18.62	4208	8.635	8.38	52/46 A5	63/51	5.858	1.474		45	35	35			
	FA311 F	二道	17.34	3919	8.86	8.59	A:52 B:59 TDC:39 FC:100	52/75	6.974	1.018	1.248	35	35	35	35		
条	罗拉隔距（mm）		罗拉握持距 （mm）			皮辊加压（N）					喇叭 口径	并 合 数	出条 速度 m/min	压力 棒调 节圈	皮带轮	定长	
	1~2	2~3	3~4	1~2	2~3	3~4	1	2	3	4							5
	8	18		48	53		118	294	314	294		3.4	8	280	14	180/180	2800
	14	7	16	49	42	51	294	294	294	392	392	3.1	8	275	12	145/113	3270

[0051] 粗纱:

[0052]

粗	机型	干定量 g/5m	号数 tex	机械 牵伸	实际 牵伸	轻重牙	后牵 伸牙	牵伸分配			罗拉直径（mm）				罗拉隔距（mm）				
								1~2	2~3	3~4	1	2	3	4	1~2	2~3	3~4		
	FA458A	3.51	396.63	10.19	9.88	26（69）	41	1.05	8.155	1.19	28	28	25	28	14.5	26.5	35		
纱	握持距（mm）		皮辊位置			皮辊加压				中心 牙	上铁炮 牙	捻度 捻/10cm	捻系 数	转速 r/min		钳口 隔距	集 合 器		
	1~2	2~3	3~4	1	2	3	4	1	2										
	1~2	2~3	3~4	1	2	3	4	1	2	3	4				前罗拉	锭子			
	38	62	58	3	0	齐平	0	120	200	150	150	55	103/70	4.37	87	251	950	7.5	8

[0053] 细纱:

[0054]

细	机型	千定量 g/100m	号数 (tex)	机械 牵伸	实际 牵伸	轻重牙/底 牙	后牵 伸牙	牵伸分配		中心 牙	捻度 对牙	捻度 捻/10cm	捻系 数	罗拉直径 mm			
								1~2	2~3					1	2	3	
	FA507A	1.31	14.8	57.7	53.66	72/32	41	37.96	1.52	71	79	88.531	341	25	25	25	
纱	隔距 (mm)		中心距 mm		皮辊位置			皮辊加压 (N)			转速		钳口 高低	钳口 隔距	纲领 直径	钢丝圈	皮带轮
	1~2	2~3	1~2	2~3	1	2	3	1	3	4	前罗拉	锭子					
	21	37	46	62	3	平齐	0	140	100	140	208	14442	一致	3.0	42	BS8/0	176/200