



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106048801 B

(45)授权公告日 2018.12.11

(21)申请号 201610585823.4

D01H 13/30(2006.01)

(22)申请日 2016.07.22

D01G 15/84(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 106048801 A

(56)对比文件

CN 104651998 A,2015.05.27,

US 2009173055 A1,2009.07.09,

CN 103556336 A,2014.02.05,

CN 105040205 A,2015.11.11,

元焕军.精梳棉汉麻7.4tex混纺纱的开发.
《棉纺织技术》.2015,第43卷(第5期),第49-51
页.

(43)申请公布日 2016.10.26

(73)专利权人 际华三五零九纺织有限公司

地址 431616 湖北省孝感市汉川市马口镇
纺织路16号

审查员 庄昌明

(72)发明人 晏顺芝 李明烈 杨雪琴 李孝民
叶小丽

(74)专利代理机构 北京轻创知识产权代理有限
公司 11212

代理人 杨立 陈薇

(51)Int.Cl.

D02G 3/04(2006.01)

权利要求书2页 说明书6页

(54)发明名称

一种汉麻与长绒棉混纺80支纱及其生产方
法

(57)摘要

本发明属于纺织领域,具体涉及一种汉麻与长绒棉混纺80支纱及其生产方法。该混纺80支纱由汉麻与长绒棉按照40-50:60的重量比例混纺而成。其生产方法包括:混棉、清花、梳棉、精梳、并条、粗纱、细纱、络筒等工序。本发明提供的汉麻与长绒棉混纺80支纱属于高支纱且汉麻的含量达到40%以上,填补了现有技术中汉麻含量较高时无法生产出高支纱的空白。采用本发明提供的混纺80支纺可以生产服装面料,得到的面料具有麻类织物的爽阔和棉织物的柔软细腻,无刺痒并具有抑菌抗菌功能,吸湿透气、凉爽宜人,而且安全无污染,带有优异的抗紫外线功能和抗静电性能,耐热、耐晒性能也十分优秀,是高档衬衣面料首选。

1. 一种汉麻与长绒棉混纺80支纱的生产方法,其特征在于,包括如下步骤:

(1) 混棉工序:手工或机械方式将汉麻与长绒棉按40-50:60的重量比例进行混合;

(2) 清花工序:抓棉机打手下降速度每次2.8~3.2mm,转速940~980r/min,回转小车速度2.6~3.0r/min,刀片伸出肋条2.8~3.2mm,打手速度780~820r/min,风扇速度940~960r/min,打手和天平罗拉的隔距11~13mm,温度20~25℃,湿度65%以上,棉卷罗拉速度11~13r/min,棉卷干重定量为345~355g/m,棉卷长度为30.5~31.0m;

(3) 梳棉工序:锡林速度350~370r/min、刺辊速度750~770r/min、道夫速度14.8~15r/min、盖板速度264~268mm/min,锡林与刺辊隔距11~13英丝,给棉板与刺辊隔距13~15英丝,锡林与道夫隔距3~5英丝,锡林与盖板5点隔距为8英丝×7英丝×7英丝×7英丝×8英丝,除尘刀高度与机框平,刀背与机框水平面夹角90°,生条干重定量为16.0~16.4g/5m,温度20~25℃,湿度65%以上;

(4) 精梳工序:生条依次经过条卷、并卷及精梳,其中条卷时,并合根数为20根,干重44~46g/m,其罗拉隔距为12×16mm,小卷长度200m,重9KG,棉卷罗拉线速61.7m/min;并卷时,并合根数为6根,干重41~42g/m,其罗拉隔距为10×12mm,小卷长度200m,重8.3KG,棉卷罗拉线速62.2m/min;精梳时,干重16.5~17.0g/5m,重量牵伸98.6倍,机械牵伸87倍,配合率为96.6%;隔距为7mm,喂给长度5.2mm,落棉率为15%;后区牵伸倍数1.36,顶梳高低-0.5刻度,弓形板定位2分度,毛刷转速1000r/min,锡林转速225钳次/min;

(5) 并条工序:两道并和,头并采用6根并和,末并采用7根并合,头并干重定量15.4~15.5g/5米,罗拉隔距8mm×12mm,后区牵伸倍数1.6倍,末并干重定量14.9~15.1g/5米,罗拉隔距8mm×15mm,后区牵伸倍数1.2~1.3倍;喇叭口均用2.8mm,温度20~25℃,湿度65%以上;

(6) 粗纱工序:粗纱捻度5.8~6.0捻/10cm,捻系数114~116,罗拉隔距采用9mm×22mm×42mm,后区牵伸1.1~1.3倍,钳口隔距6.4~6.6mm,粗纱干重定量为3.40~3.60g/10米,湿重3.70~3.90g/10m,特数37.0~39.0tex,重量牵伸倍数8.50~8.60倍,机械牵伸倍数8.70~8.80倍,前罗拉转速160~180r/min,前罗拉直径28mm,压掌绕数2圈,温度20~25℃,湿度65%以上;

(7) 细纱工序:重量牵伸倍数52.2~52.4倍,机械牵伸倍数54.9~55.1倍,细纱干重定量为0.65~0.67g/100米,湿重0.72~0.74g/100米,罗拉隔距为17mm×38mm,后区牵伸倍数为1.1~1.26倍,钳口隔距2~3mm,前罗拉直径27mm,锭子转速13900~14100r/min,捻度145~147捻/10cm、捻系数392~397,温度20~25℃,湿度65%以上;

(8) 络筒工序:电清参数,N:500%、S:180%1.8cm、L:35%30cm、T:40%30cm,温度20~25℃、湿度65%以上;

依次顺序经过上述各工序即得汉麻与长绒棉混纺80支纱。

2. 根据权利要求1所述的一种汉麻与长绒棉混纺80支纱的生产方法,其特征在于,所述汉麻在进行混棉工序之前喷洒其重量6-10%的预处理油剂并盖布密封24h以上。

3. 根据权利要求2所述的一种汉麻与长绒棉混纺80支纱的生产方法,其特征在于,所述预处理油剂由软麻油剂FD-ZY06A、软麻油剂FD-ZY06B和水按照2:1:10-12的重量比例充分混合而成。

4. 根据权利要求1所述的一种汉麻与长绒棉混纺80支纱的生产方法,其特征在于,梳棉

工序中用到的针布型号为：盖板针布MCBH40D、锡林针布AC2030*01550、道夫针布AD4030*01890P~1、刺辊齿条AT5610*05611。

5. 根据权利要求1所述的一种汉麻与长绒棉混纺80支纱的生产方法,其特征在于,梳棉工序中条筒使用塑料布罩盖。

6. 根据权利要求1所述的一种汉麻与长绒棉混纺80支纱的生产方法,其特征在于,并条工序、粗纱工序及细纱工序中皮辊均采用抗静电涂料处理以避免皮辊缠花。

7. 根据权利要求1至4任一项所述的一种汉麻与长绒棉混纺80支纱的生产方法,其特征在于,从清花至络筒各个工序均采用加湿措施,汉麻与长绒棉的回潮率均保持在8.5~9.5%之间。

8. 根据权利要求1至4任一项所述的一种汉麻与长绒棉混纺80支纱的生产方法,其特征在于,生产过程中使用的设备包括A002C型自动抓棉机、A035C混开棉机、A036B豪猪开棉机、A092A型双棉箱给棉机、A076C型成卷机、A186梳棉机、FA356条并卷机、FA266精梳机、FA317并条机、FA411粗纱机、DTM169细纱机、21C~S络筒机。

一种汉麻与长绒棉混纺80支纱及其生产方法

技术领域

[0001] 本发明属于纺织领域,具体涉及一种汉麻与长绒棉混纺80支纱及其生产方法。

背景技术

[0002] 汉麻是一种生态环保、可再生的植物,汉麻韧皮经过脱胶、抽丝等工序可制成汉麻纤维。汉麻纤维可用于纺织,且成本低廉。用汉麻纤维制成的服装衣饰具有吸湿、透气、舒爽、散热、防霉、抑菌、抗辐射、防紫外线等多种功能,是一种新型、健康、时尚、绿色环保的生态纺织纤维。

[0003] 但汉麻纤维存在以下问题:因汉麻纤维强度高,断裂伸长小,长度差异大,其纺织加工难度大,而且汉麻纤维含量越高,其生产难度就越大;纯棉或汉麻含量较少的棉麻混纺高支纱现有技术能够实现,但是当棉麻混纺时汉麻含量达到40%以上时,现有技术中虽可以生产出低支纱或中低支纱,但难以实现高支纱的生产,成纱品质不能保证。

发明内容

[0004] 本发明所要解决的技术问题是提供一种汉麻与长绒棉混纺80支纱及其生产方法,其中汉麻的含量达到40%-50%,故其同时具有麻类织物和棉织物的优异特性。

[0005] 本发明解决上述技术问题的技术方案如下:一种汉麻与长绒棉混纺80支纱,其由汉麻与长绒棉按照40-50:60的重量比例混纺而成。

[0006] 其中,所述汉麻应至少达到以下性能标准:断裂强度5.91CN/tex、断裂伸长率4.2%、比电阻 $10^5 \Omega$ 、线密度4.5dtex、长度38mm、回潮率7.46%;所述长绒棉应至少应达到以下性能标准:线密度1.42dtex、长度37mm、回潮率7.0%,断裂强度4.2CN/tex、马克隆值3.75。

[0007] 本发明还提供上述汉麻与长绒棉混纺80支纱的生产方法,其包括如下步骤:

[0008] (1)混棉工序:手工或机械方式将汉麻与长绒棉按其重量比例进行混合;

[0009] (2)清花工序:抓棉机打手下落速度每次2.8~3.2mm,转速940~980r/min,回转小车速度2.6~3.0r/min,刀片伸出肋条2.8~3.2mm,打手速度780~820r/min,风扇速度940~960r/min,打手和天平罗拉的隔距11~13mm,温度20~25℃,湿度65%以上,棉卷罗拉速度11~13r/min,棉卷干重定量为345~355g/m,棉卷长度为30.5~31.0m;

[0010] (3)梳棉工序:锡林速度350~370r/min、刺辊速度750~770r/min、道夫速度14.8~15r/min、盖板速度264~268mm/min,锡林与刺辊隔距11~13英丝,给棉板与刺辊隔距13~15英丝,锡林与道夫隔距3~5英丝,锡林与盖板5点隔距为8英丝×7英丝×7英丝×7英丝×8英丝,除尘刀高度与机框平,刀背与机框水平面夹角90°,生条干重定量为16.0~16.4g/5m,温度20~25℃,湿度65%以上;

[0011] (4)精梳工序:生条依次经过条卷、并卷及精梳,其中条卷时,并合根数为20根,干重44~46g/m,其罗拉隔距为12×16mm,小卷长度200m,重9KG,棉卷罗拉线速61.7m/min;并卷时,并合根数为6根,干重41~42g/m,其罗拉隔距为10×12mm,小卷长度200m,重8.3KG,棉

卷罗拉线速62.2m/min;精梳时,干重16.5~17.0g/5m,重量牵伸98.6倍,机械牵伸87倍,配合率为96.6%;隔距为7mm,喂给长度5.2mm,落棉率为15%;后区牵伸倍数1.36,顶梳高低-0.5刻度,弓形板定位2分度,毛刷转速1000r/min,锡林转速225钳次/min;

[0012] (5) 并条工序:两道并和,头并采用6根并和,末并采用7根并合,头并干重定量15.4~15.5g/5米,罗拉隔距8mm×12mm,后区牵伸倍数1.6倍,末并干重定量14.9~15.1g/5米,罗拉隔距8mm×15mm,后区牵伸倍数1.2~1.3倍;喇叭口均用2.8mm,温度20~25℃,湿度65%以上;

[0013] (6) 粗纱工序:粗纱捻度5.8~6.0捻/10cm,捻系数114~116,罗拉隔距采用9mm×22mm×42mm,后区牵伸1.1~1.3倍,钳口隔距6.4~6.6mm,粗纱干重定量为3.40~3.60g/10米,湿重3.70~3.90g/10m,特数37.0~39.0tex,重量牵伸倍数8.50~8.60倍,机械牵伸倍数8.70~8.80倍,前罗拉转速160~180r/min,前罗拉直径28mm,压掌绕数2圈,温度20~25℃,湿度65%以上;

[0014] (7) 细纱工序:重量牵伸倍数52.2~52.4倍,机械牵伸倍数54.9~55.1倍,细纱干重定量为0.65~0.67g/100米,湿重0.72~0.74g/100米,罗拉隔距为17mm×38mm,后区牵伸倍数为1.1~1.26倍,钳口隔距2~3mm,前罗拉直径27mm,锭子转速13900~14100r/min,捻度145~147捻/10cm、捻系数392~397,温度20~25℃,湿度65%以上;

[0015] (8) 络筒工序:电清参数,N:500%、S:180% 1.8cm、L:35% 30cm、T:40% 30cm,温度20~25℃、湿度65%以上;

[0016] 依次顺序经过上述各工序即得汉麻与长绒棉混纺80支纱。

[0017] 在上述生产方法的基础上,本发明还可以有如下进一步的具体选择或优化选择。

[0018] 具体的,所述汉麻在进行混棉工序之前喷洒其重量6~10%的预处理油剂并盖布密封24h以上。

[0019] 优选的,所述预处理油剂由软麻油剂FD-ZY06A、软麻油剂FD-ZY06B和水按照2:1:10~12的重量比例充分混合而成。

[0020] 具体的,梳棉工序中用到的针布型号为:盖板针布MCBH40D、锡林针布AC2030*01550、道夫针布AD4030*01890P~1、刺辊齿条AT5610*05611。

[0021] 优选的,梳棉工序中条筒使用塑料布罩盖。条筒使用塑料布罩盖可避免纤维错混。

[0022] 优选的,并条工序、粗纱工序及细纱工序中皮辊均采用抗静电涂料处理以避免皮辊缠花。

[0023] 具体的,从清花至络筒各个工序均采用加湿措施,汉麻与长绒棉的回潮率均保持在8.5~9.5%之间。

[0024] 具体的,整个生产过程中使用的设备包括A002C型自动抓棉机、A035C混开棉机、A036B豪猪开棉机、A092A型双棉箱给棉机、A076C型成卷机、A186梳棉机、FA356条并卷机、FA266精梳机、FA317并条机、FA411粗纱机、DTM169细纱机、21C~S络筒机。

[0025] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0026] (1) 长绒棉和汉麻按40~50:60的比例混合后经清花、梳棉、并条、精梳、粗纱、细纱、络筒工序生产出80支纱,其属于高支纱且汉麻的含量达到40%以上,填补了现有技术中汉麻含量较高时无法生产出高支纱的空白。

[0027] (2) 本发明提供的生产方法通过控制各工序的生产参数,达到汉麻含量较高时也

能生产高支纱的目的,各工序参数控制的具体特点如下:清花工序采用少抓勤抓、多梳少打、大隔距、薄喂少落;梳棉工序重点解决分梳度,适当降低锡林和道夫速度,增大锡林和刺辊表面速比,提高盖板速度,并适当加大锡林与盖板间的隔距增加梳理转移,尽量多排盖板花,减少棉结的产生;精梳工序精梳重点在于梳理,隔距要适当放大;并条工序采取“大隔距,中定量,低速度”的工艺原则;粗纱工序为便于细纱牵伸,粗纱捻度偏小掌握;细纱工序在紧密纺设备上生产,集聚纤维,收缩加捻三角区,便于纺纱和减少成纱毛羽;络筒工艺采用“小张力,低速度”。通过控制各工序按照上述特点运行,最终可将汉麻含量较高的混合纤维混纺成80支纱。

[0028] (3) 本发明生产出的汉麻与长绒棉80支纱具有优异的吸湿排汗性、天然的抗菌保健性、良好的柔软舒适性、卓越的抗紫外性、出色的耐高温性、天然绿色环保等优点。该80支纱的汉麻含量较高,使用该80支纱生产的面料同时具备麻类织物的爽阔和棉织物的柔软细腻,无刺痒并具有抑菌抗菌功能,吸湿透气、凉爽宜人,而且安全无污染,带有优异的抗紫外线功能和抗静电性能,耐热、耐晒、性能也十分优秀,是高档衬衣面料首选。

具体实施方式

[0029] 以下结合具体实施例对本发明的原理和特征进行描述,所举实例只用于解释本发明,并非用于限定本发明的范围。

[0030] 为避免赘述,以下实施例中原料及产线设备的选择,具体如下:

[0031] 汉麻纤维:产地云南西双版纳、断裂强度5.91CN/tex、断裂伸长率4.2%、比电阻 $10^5 \Omega$ 、线密度4.5dtex、长度38mm、回潮率7.46%。

[0032] 长绒棉纤维:线密度1.42dtex、长度37mm、回潮率7.0%,断裂强度4.2CN/tex、马克隆值3.75。

[0033] 汉麻与长绒棉纤维生产线采用A002C型自动抓棉机;A035C混开棉机;A036B豪猪开棉机;A092A型双棉箱给棉机;A076C型成卷机;A186梳棉机;FA356条并卷机、FA266精梳机、FA317并条机;FA411粗纱机;DTM169细纱机;21C~S络筒机;钢领用型号PG1/2 3854、钢丝圈用型号oss13/0。

[0034] 实施例1

[0035] 一种汉麻与长绒棉混纺80支纱,其通过以下各工序进行生产:

[0036] 1) 混棉工序

[0037] 因为汉麻纤维刚度较大,在与机件接触时容易损伤,为减少汉麻与机件的摩擦因数,要对汉麻进行预处理,使用:占汉麻重量0.8%的软麻油剂FD-ZY06A,占汉麻重量0.4%的软麻油剂FD-ZY06B,占汉麻重量4.8%水混合配置成汉麻预处理油剂,再将该预处理油剂均匀的喷洒在汉麻纤维上,然后用盖布密封在清花圆台中放置24小时,再按照汉麻与长绒棉40:60的重量比称取长绒棉,把长绒棉与汉麻纤维在清花圆台中混合均匀,以备进行清花工序。

[0038] 2) 清花工序

[0039] 汉麻纤维强度高,断裂伸长小,长度差异大,不含杂质,且要保护纤维尽量少受损伤,同时生产过程中要提高抓棉机和棉箱机械运转率(一般85%以上),适当提高成卷风机速度,确保棉卷成形良好。为提高圆盘抓棉效率,抓棉机打手下落速度每次2.8~3.2mm,

转速940~980r/min,回转小车速度2.6~3.0r/min,刀片伸出肋条2.8~3.2mm,打手速度780~820r/min,风扇速度940~960r/min,打手和天平罗拉的隔距11~13mm,温度20~25℃,湿度65%以上,棉卷罗拉速度11~13r/min,棉卷干重定量为345~355g/m,棉卷长度为30.5~31.0m;

[0040] 3) 梳棉工序

[0041] 梳棉在A186梳棉机上生产,重点是解决分梳度,在尽量不损伤纤维的情况下,排除短粗纤维,提高纤维长度整齐度和减少纤维细度的离散度。适当降低锡林和道夫速度,增大锡林和刺辊表面速比,提高盖板速度,并适当加大锡林与盖板间的隔距增加梳理转移,尽量多排盖板花,减少棉结的产生。锡林速度350~370r/min、刺辊速度750~770r/min、道夫速度14.8~15r/min、盖板速度264~268mm/min,锡林与刺辊隔距11~13英丝,给棉板与刺辊隔距13~15英丝,锡林与道夫隔距3~5英丝,锡林与盖板5点隔距为8英丝×7英丝×7英丝×7英丝×8英丝,除尘刀高度与机框平,刀背与机框水平面夹角90°,生条干重定量为16.0~16.4g/5m,温度20~25℃,湿度65%以上;

[0042] 使锡林与盖板两针齿间分梳效果良好,锡林针布选用较小的工作角和针齿高度,所用针布型号:盖板针布MCBH40D、锡林针布AC2030*01550、道夫针布AD4030*01890P~1、刺辊齿条AT5610*05611。生产过程中采取隔离措施,条筒均用塑料布罩盖,防止汉麻纤维与其他产品出现纤维错混。

[0043] 4) 精梳工序

[0044] 精梳重点在于梳理,合理掌握落棉率,同时由于汉麻纤维品质长度较长,牵伸隔距要适当放大。精梳锡林规格采用纯棉用较稀齿密,便于汉麻纤维的梳理,减少损伤同时又梳理掉较粗长的汉麻纤维。精梳顶梳采用双排稀疏针布,保持较粗的汉麻纤维顺利通过,同时又保证汉麻纤维的良好梳理。另外,喂入定量与喂入条子根数和每根条子定量有关,一般采用轻定量,并合根数多的原则,生条经过条并卷工序,并合根数为20根,干重44~46g/m,其罗拉隔距为12×16mm,小卷长度200m,重9KG,棉卷罗拉线速61.7m/min。

[0045] 并卷工序中,并合根数为6根,干重41~42g/m,其罗拉隔距为10×12mm,小卷长度200m,重8.3KG,棉卷罗拉线速62.2m/min。

[0046] 精梳中,干重16.5~17.0g/5m,重量牵伸98.6倍,机械牵伸87倍,配合率为96.6%;隔距为7mm,喂给(后退)长度5.2mm,落棉率为15%;后区牵伸倍数1.36,顶梳高低-0.5刻度,弓形板定位2分度,毛刷转速1000r/min,锡林转速225钳次/min。

[0047] 5) 并条工序

[0048] 并条在FA317并条机上生产,重点解决纱条中纤维伸直平行度和条干均匀度;工艺上采取“大隔距,中定量,低速度”的工艺原则。长绒棉与汉麻纤维经过两道并和,头并采用6根并和,末并采用7根并合,头并干重定量15.4~15.5g/5米,罗拉隔距8mm×12mm,后区牵伸倍数1.6倍;末并干重定量14.9~15.1g/5米,罗拉隔距8mm×15mm,后区牵伸倍数1.2~1.3倍;喇叭口均用2.8mm,温度20~25℃,湿度65%以上;

[0049] 为避免皮辊缠花,皮辊均用抗静电剂涂料处理。条筒均用塑料布罩盖,使回潮率保持在9%左右,生产过程中采取隔离措施,防止汉麻纤维与其他产品出现纤维错混。

[0050] 6) 粗纱工序

[0051] 粗纱在FA411粗纱机上生产,由于汉麻纤维强度高,捻系数过大易产生“硬头”,为

便于细纱牵伸,粗纱捻度偏小掌握,粗纱捻度5.8~6.0捻/10cm,捻系数114~116,罗拉隔距采用9mm×22mm×42mm,后区牵伸1.1~1.3倍,钳口隔距6.4~6.6mm,粗纱干重定量为3.40~3.60g/10米,湿重3.70~3.90g/10m,特数37.0~39.0tex,重量牵伸倍数8.50~8.60倍,机械牵伸倍数8.70~8.80倍,前罗拉转速160~180r/min,前罗拉直径27~29mm,压掌绕数2圈,温湿度20~25℃,湿度65%以上;

[0052] 为避免皮辊缠花,皮辊均用抗静电剂涂料处理。生产过程中采取隔离措施,防止汉麻纤维因蓬松四处飘散,导致与他产品出现纤维错混。

[0053] 7) 细纱工序

[0054] 由于环锭纺中加捻三角区内的纤维几乎处于完全失控的状态,边缘纤维常常不能归并于纱线主体之中,在加捻之前可能脱离纱线主体而形成飞花,观察发现纺纱区域内85%左右的飞花都是在加捻三角区形成的,汉麻纤维长度离散度比较大,存在较多的短纤,这部分短纤在环锭纺中利用率极低,造成了资源浪费。而紧密纺设备DTM169备正好可以集聚纤维,收缩加捻三角区,鉴于此,确定在紧密纺设备上生产,最终得到的80支纱的毛羽大幅减少、纱体光滑、紧密坚固、品质大幅提高。重量牵伸倍数52.2~52.4倍,机械牵伸倍数54.9~55.1倍,细纱干重定量为0.65~0.67g/100米,湿重0.72~0.74g/100米,罗拉隔距为17mm×38mm,后区牵伸倍数为1.1~1.26倍,钳口隔距2~3mm,前罗拉直径26~28mm,锭子转速13900~14100r/min,捻度145~147捻/10cm、捻系数392~397,温度20~25℃,湿度65%以上;

[0055] 为避免皮辊缠花,皮辊均用抗静电剂涂料处理。生产过程中用塑料布进行隔离处理,防止汉麻纤维混入相邻机台,导致其他产品出现纤维错混。

[0056] 8) 络筒工序

[0057] 单纱络筒在日本村田的自动络筒机上生产。采用的是乌斯特电子清纱器和空捻无结技术,保证纱疵有效清除。采用“小张力,低速度”的工艺原则,防止成纱过程中出现磨毛和碰断现象,卷绕密度偏小掌握络筒速度偏低设置。电清参数:N:500%、S:180%1.8cm、L:35%30cm、T:40%30cm,速度:650m/min,温度20~25℃、湿度65%以上;

[0058] 依次顺序经过上述各工序即得汉麻与长绒棉混纺80支纱。

[0059] 实施例2

[0060] 与实施例1中的各工序的参数一致,不同点为汉麻与长绒棉的重量比例为45:60。

[0061] 实施例3

[0062] 与实施例1中的各工序的参数一致,不同点为汉麻与长绒棉的重量比例为50:60。

[0063] 经检测,实施例1至3生产出的汉麻与长绒棉混纺80支纱的物性参数如下表所示:

[0064]

项目	条干 CV%	细节 个/km	粗节 个/km	棉节 个/km	单纱强力 CN
实施例 1	20.1	258	903	1235	127
实施例 2	22.3	265	910	1351	137
实施例 3	23.1	271	890	1278	141

[0065] 从上表中的数据可知,本发明提供的生产方法能够制备出品质较好80支纱且产品的性能较稳定,该80支纱的可以用于高级服装面料的生产。

[0066] 以上所述仅为本发明的较佳实施例,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。