

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102995189 A

(43) 申请公布日 2013. 03. 27

(21) 申请号 201210373235. 6

(22) 申请日 2012. 09. 30

(71) 申请人 杭州华亨纺织有限公司

地址 310016 浙江省杭州市萧山区衙前镇衙前路 611 号

(72) 发明人 李柱根

(74) 专利代理机构 杭州赛科专利代理事务所
33230

代理人 陈辉

(51) Int. Cl.

D01H 13/28(2006. 01)

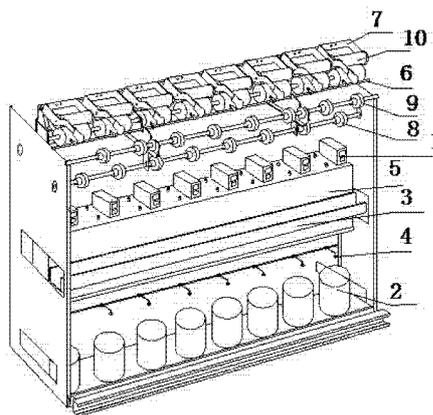
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种人造丝的倍捻加热定型工艺

(57) 摘要

本发明涉及一种人造丝的倍捻加热定型工艺,其是人造丝通过大卷装化纤倍捻机倍捻后,上升穿过水槽再进入可调节恒温热箱中的热管,再通过罗拉输送至端部的无边卷筒卷绕成型。本发明的优点是:通过倍捻后经过水槽对人造丝冷却并使人造丝含湿度提高,再进入热箱定型,增加定型效果,使得人造丝在纺织中不会经柳。



1. 一种人造丝的倍捻加热定型工艺,其是人造丝通过大卷装化纤倍捻机倍捻后,上升穿过水槽再进入可调节恒温热箱中的热管,再通过罗拉输送至端部的无边卷筒卷绕成型。

2. 根据权利要求1所述的一种人造丝的倍捻加热定型工艺,其特征在于:上述水槽的宽度为4-15cm,其长度和机械长度一致,水温为常温。

3. 根据权利要求3所述的一种人造丝的倍捻加热定型工艺,其特征在于:人造丝的涨力为50-75,捻系数和温度间的关系是:每500个捻从160℃起,每增加10捻相对应增加加工1℃。

4. 根据权利要求1所述的一种人造丝的倍捻加热定型工艺,其特征在于:人造丝的倍捻加热定型设备,其包括机架、大卷装、两导丝、定形罗拉、热箱、卷绕罗拉、摩擦轮、边卷筒卷,倍捻锭子固定在机架的底部,热箱通过支架固定在机架的中部,在热箱和倍捻锭子之间设置导丝I,在热箱上端入口处设置定形罗拉,在热箱出口的一侧设有导丝II,在机架的上端部上设置卷绕罗拉、摩擦轮、边卷筒卷。

一种人造丝的倍捻加热定型工艺

[0001] 技术领域：

本发明涉及一种人造丝的倍捻加热定型工艺。

背景技术

[0002] 众所周知,国内一些纺织企业因为缺乏解决人造丝加捻过程中捻不均匀,定型时受热时间不匀温度不匀等问题,导致针织类织物有明显横路和梭织类织物有明显经柳等问题。

发明内容

[0003] 为了克服上述缺陷,本发明的目的是提供一种人造丝的倍捻加热定型工艺。

[0004] 为了实现上述目的,本发明采用如下技术方案：

一种人造丝的倍捻加热定型工艺,其是人造丝通过大卷装化纤倍捻机倍捻后,上升穿过水槽再进入可调节恒温热箱中的热管,再通过罗拉输送至端部的无边卷筒卷绕成型。这犹如熨烫有湿度的服装比干的服装定型效果好。

[0005] 人造丝的倍捻加热定型设备,其包括机架、大卷装、两导丝、定形罗拉、热箱、卷绕罗拉、摩擦轮、边卷筒卷,倍捻锭子固定在机架的底部,热箱通过支架固定在机架的中部,在热箱和倍捻锭子之间设置导丝 I,在热箱上端入口处设置定形罗拉,在热箱出口的一侧设有导丝 II,在机架的上端部上设置卷绕罗拉、摩擦轮、边卷筒卷。

[0006] 上述热箱前加有水槽。水槽的宽度为 4-15 cm,其长度和机械长度一致,水温为常温。

[0007] 人造丝的涨力为 50-75,捻系数和温度间的关系是:每 500 个捻从 160

℃起,每增加 10 捻相对应增加加工 1℃。

[0008] 本发明的优点是:通过倍捻后经过水槽对人造丝冷却并使人造丝含湿度提高,再进入热箱定型,增加定型效果,使得人造丝在纺织中不会经柳。

附图说明

[0009] 图 1 为本发明的结构示意图。

[0010] 大卷装 2、定形罗拉 4、热箱 5、卷绕罗拉 8、摩擦轮 9、边卷筒卷 10、机架 11、移丝杆 13、筒管架 14、温控仪 1、水槽 3。

具体实施方式

[0011] 下面通过实施例进一步说明：

如图 1 所示,人造丝的倍捻加热定型设备,其包括机架、大卷装、两导丝、定形罗拉、水槽、热箱、卷绕罗拉、摩擦轮、边卷筒卷,大卷装固定在机架的底部,热箱前加有水槽,热箱通过支架固定在机架的中部,在热箱和倍捻锭子之间设置导丝 I,在热箱上端入口处设置定形罗拉,在热箱出口的一侧设有导丝 II,在机架的上端部上设置卷绕罗拉、摩擦轮、边卷筒

卷。

[0012] 实施例 1, 一种人造丝的倍捻加热定型工艺, 其是 500 捻的人造丝通过大卷装化纤倍捻机倍捻后, 上升穿过宽度为 4 cm 水槽后再进入 160℃ 恒温热箱中的热管, 再通过罗拉输送至端部的无边卷筒卷绕成型。

[0013] 人造丝的涨力为 50-75。

[0014] 实施例 2, 一种人造丝的倍捻加热定型工艺, 其是 700 捻的人造丝通过大卷装化纤倍捻机倍捻后, 上升穿过宽度为 15 cm 水槽后再进入 180℃ 恒温热箱中的热管, 再通过罗拉输送至端部的无边卷筒卷绕成型。

[0015] 人造丝的涨力为 50-75。

[0016] 实施例 3, 一种人造丝的倍捻加热定型工艺, 其是 600 捻的人造丝通过大卷装化纤倍捻机倍捻后, 上升穿过宽度为 8 cm 水槽后再进入 170℃ 恒温热箱中的热管, 再通过罗拉输送至端部的无边卷筒卷绕成型。

[0017] 人造丝的涨力为 50-75。

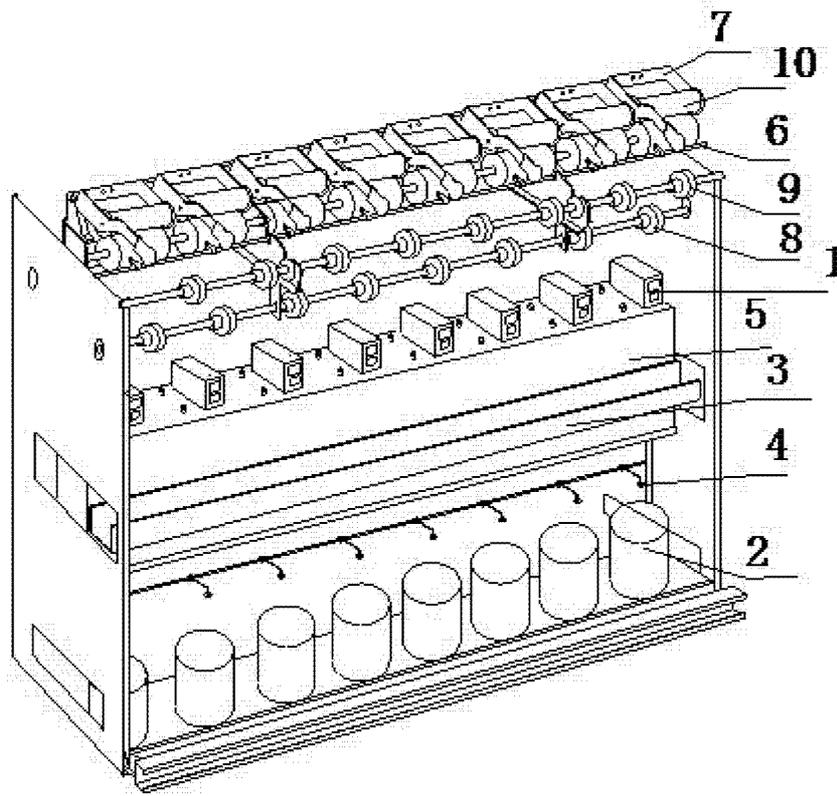


图 1