

## 目次

提高绢纺圆梳梳折和精绵质量的试验研究

蔡一本

中国纺织大学

收稿日期 修回日期 网络版发布日期 接受日期

**摘要** 本试验的目的是探讨开茧、切绵等机台的主要工艺参数对梳折和精绵质量的关系。主要内容有:1.在开茧机上增加摊绵长度,改变摊绵顺序、调整持绵刀与锡林,持绵刀与刺辊,锡林与工作辊之间的隔距;2.在切绵机上改变喂入绵张的摊绵方式和喂给速比;3.在圆梳机上根据棒绵的针套长度确定合理的嵌绵高度。结果得到用优选的工艺参数后,1号绵的梳折提高约10%,质量符合纺7.14特/2绢丝的要求。

**关键词**

**分类号**

**DOI:**

通讯作者:

蔡一本

作者个人主页: 蔡一本

## 扩展功能

本文信息

▶ [Supporting info](#)

▶ [PDF](#)(330KB)

▶ [\[HTML全文\]](#)(0KB)

▶ [参考文献\[PDF\]](#)

▶ [参考文献](#)

服务与反馈

▶ [把本文推荐给朋友](#)

▶ [加入我的书架](#)

▶ [加入引用管理器](#)

▶ [引用本文](#)

▶ [Email Alert](#)

相关信息

▶ [本刊中 无 相关文章](#)

▶ 本文作者相关文章

· [蔡一本](#)