

## 如何用好集体落纱装置

随着纺织市场形势的发展,减少全员用工量和降低员工劳动强度,已经成为刻不容缓的课题。在这样的形势下,如何用好集体落纱装置,是设备生产和纺织企业必须解决的问题。

### 1、设备方面

(1) 钢领、锭子、导纱钩、气圈环、抓管器、隔纱板在同一个中心点,这也是纺纱生产的基本要求。

(2) 钢丝圈清洁器是清洁钢丝圈上积花的,原则上纱号越小隔距越小。如果隔距太大,不仅起不到清洁作用,落纱时落线还容易脱出钢丝圈,增加开车断头;如果隔距太小,钢丝圈运行不平稳甚至锁住,可能引起松纱、弱捻纱和断头。

(3) 要选取合适的叶子板高度,一般以始纺位置距离管顶20 mm~25 mm为宜;与选择合适的钢丝圈规格相配合,使小纱时纱线不碰擦隔纱板,大纱时纱线不碰擦筒管头。

(4) 钢领板应保证都在同样的高度上,落纱时钢领高度应处于废丝盘的中间。

(5) 选择适合的平、揩车周期。设备状态的好坏是正常生产的基础,要求每半个月进行一次彻底的揩车,每四个月进行一次部分保全工作,做好润滑工作和日常检修工作,各单位可根据自己积累的经验自行制定维护保养计划。

(6) 选择适合的钢丝圈更换周期,合理的钢丝圈使用周期对断头的影响很大,周期太长,纺纱通道磨损严重,轻者刮伤纱线,造成强力下降,纱条细节,严重的会产生棉结纱。要根据纺纱速度、生产品种、纺纱形式、钢丝圈类型及厂家摸索合理的周期。

(7) 选择适合的尾纱清理周期,尾纱的清理对开车留头率关系很大,因为尾纱在开车时会干扰正常纱的运行,不断碰擦打击正常纱线,造成断头增加,也增加纱线毛羽,故要制定合理的清理周期。

(8) 维护好集体落纱装置,保证气架高低、进出、左右位置正常,动作运行到位。

### 2、工艺方面

(1) 运用合理的锭速曲线,以保证落纱前留头率。可将锭速曲线细化为多个阶段,在整个变速的过程中尽量做到平稳,速度曲线平滑,避免突然地加速和过早的减速,最大限度地统一产量和生活的矛盾。

(2) 选取适合的钢丝圈圈形及质量。根据钢领的型号选择相对应的钢丝圈型号,开口不宜过大,但必须保证纱线有充裕的通道;而选择重量的原则是小纱时纱线不碰擦隔纱板,大纱时纱线不碰擦筒管头。

(3) 束身纱(落纱时缠绕在纱体上的纱线)以0.5~3圈为基础圈数,纱支越高圈数越多、反之越少。

(4) 尾纱(缠绕在废丝盘上的保险纱)原则上越少越好,但在拔纱时要保证纱线切断的同时保险纱不能被拽开。

(5) 保证锭子以足够的速度旋转之后在刹车时间内能突然停住,以便减少罗拉三角区的弱捻,尤其是环锭纺更为重要。

(6) 起纱位(落纱中钢领板升起的位置)原则上要高于割纱刀,以保证纱线容易切断为准。

(7) 中纱位(开车时钢领板升到的最高位置)既要保证下行距离足够将辫子纱拉展,又不能因下行距离过长将纱线拉断,同时要兼顾络筒机反应,不可因中纱过高过多造成络筒机退绕困难。

(8) 开车锭速既要保证有足够的速度将气圈打开以便及时加捻,同时又不能因锭速过高造成瞬间张力过大甩断纱线,还要和下钢领板速度结合将辫子纱拽开。

### 3、操作方面

(1) 挡车工要确保落纱前的留头率。一般要求全车不超过5根,落纱停机后要及时掏出风箱花,保证笛管吸风及集聚纺负压正常。

(2) 落纱工要及时跟进落纱机台,要尽量在第一时间参与落纱过程,拣出不合格的纱管,去除、更换络筒未退净的纱管,并清理导纱钩及笛管口已断的纱线,以便缩短落纱时间,及时开车。(来自“棉纺织新传媒”)

扫一扫  
关注中棉行协官方微信



环保上浆

本网最新

- 纺织工业奠基人之一—陈维稷 12-11
- “纺织之光”2019年奖励大会 12-11
- 欧洲大型银行纷纷启动裁员计划 12-11
- 世贸组织上诉机构将正式“... 12-11
- 出口退税促外贸企业发展 12-11
- 北京高速费拟取消起步价 12-11
- 11月新增信贷、社融超预期 12-11
- 中纺联科技教育奖励大会隆... 12-11
- 棉纺织行业高技能人才层出不穷 12-11
- 中国对外贸易保持较好韧性 12-10
- 金融开放政策正加速落地 12-10
- 印度考虑恢复与巴基斯坦的贸易 12-10
- 越南纺织出口总额达390亿美元 12-10
- 外棉:港口报价上涨 12-10
- 共有产权房首现京籍、非京... 12-10

