

纺织工程

细纱机后区压力棒牵伸的效果及牵伸倍数的优化

任家智,杨玉广

收稿日期 修回日期 网络版发布日期 接受日期

摘要 为提高成纱质量,在细纱机的后牵伸区加装压力棒后细纱机的后区牵伸倍数需要改变。当后区牵伸倍数过小时,粗纱在后区不能有效牵伸,使成纱的粗节增多。如果后区牵伸过大,会引起牵伸波而使成纱质量恶化。测试、分析了细纱机后区加装压力棒后纺纱效果及后区牵伸倍数对成纱条干CV值、粗细节及棉结等质量指标的影响。结果表明,纺制捻系数为109、定量为0.545g/m粗纱的最佳纺纱条件是后区牵伸倍数为1.35、中后罗拉的握持距为51 mm。

关键词 [SKF牵伸装置](#); [压力棒](#); [后区牵伸倍数](#); [成纱质量](#)

分类号

DOI:

通讯作者:

作者个人主页: [任家智](#); [杨玉广](#)

扩展功能

本文信息

- ▶ [Supporting info](#)
- ▶ [PDF \(622KB\)](#)
- ▶ [\[HTML全文\]\(0KB\)](#)
- ▶ [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 包含“SKF牵伸装置; 压力棒; 后区牵伸倍数; 成纱质量”的 相关文章](#)

▶ 本文作者相关文章

- [任家智](#)
- [杨玉广](#)