

使用细纱涂胶锭带的经验

细纱涂胶锭带是国家新技术推广重点项目之一。常州第一棉纺织厂已在五万枚环锭纺上全部使用了这种锭带。经测试，平均节电7.9度/件，节电率为6.15%，成纱质量稳定，收到了较好的经济效益。现将常州各厂推广使用中的经验叙述如下。

1. 适当减轻锭带张力

细纱锭子是藉锭带与滚筒、锭盘的摩擦而高速转动的。由于涂胶锭带的摩擦系数为0.5~0.6，大于棉型锭带的0.2~0.3，故在不改变锭带摩擦传动有效圆周力的前提下，涂胶锭带的锭带盘加压可比棉型锭带小。这就是涂胶锭带节电的主要原因。至于减小多少为宜，一般是通过实践而找出其最佳值，下表为常州甲厂在纺27.8号纯棉纱的细纱机上实验的结果。

不同锭带盘加压对成纱质量与耗电的影响

加压 (磅)	平均捻度 (捻/10厘米)	捻度不 匀率 (%)	捻系数	强力不 匀率 (%)	品质 指标	一落纱 耗电 (度/30 分钟)	节电率 (%)
1.5	64.8	3.42	342	6.1	2350	14.46	9.46
1.7	65	3.02	343	4.2	2420	14.85	7.01
2.1	64.8	3.15	342	4.5	2390	14.94	6.45
2.1 (棉)	64.15	3.54			2255	15.97	(基数)

注：加压是指佐东式锭带盘架加压杆上重锤所在的位置。加压栏内除注明(棉)者为棉锭带外，其余三种都是用涂胶锭带。

该厂根据实验结果，在使用涂胶锭带后，将锭带盘加压从原来使用棉锭带时的2.1磅改为1.7磅，取得较显著节电效果。但我们认为，在推广使用涂胶锭带时，特别是推广面积较大时，由于日常管理等因素，一般总的节电效率要比单台测定时低2~3%。

调整锭带盘压力的主要方法是调整加压刻度，若遇锭带张力重锤架为不可调节式(如同马莱细纱机)，则可适当放长锭带圈长。

2. 做好涂胶锭带上车检查工作

要保证在使用涂胶锭带后，不影响成纱质量，

又能获得较好的节电效果，对上车的涂胶锭带的检查与上车后的效果测定是必不可少的。测试项目要根据实际条件而定，大致如下。

(1) 严格验收涂胶锭带的规格：圈长±5毫米；厚度±0.05毫米；强力、断裂伸长、单位重量和摩擦系数都应达到规定要求。

(2) 成纱质量的主要测试项目为强力和强力不匀率，捻度和捻度不匀率。

(3) 耗电测定：为减少电压波动的影响，要在规定时间测电，且尽量用三相电度表，如用单相电度表，则要固定某一相。检查是否达到规定节电指标，如达不到，要及时查出原因加以纠正。

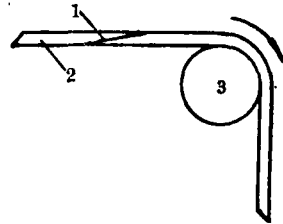
在中试时，宜选择一个工况较稳定的工区，记录涂胶锭带使用前数月内每天的耗电和产量，以确定大面积推广的实际效果。

3. 做好涂胶锭带上车后的保养工作

涂胶锭带的保养工作可归纳为：定面、定向、定张力、定操作法。分述如下：

定面：一般涂胶锭带正反面的摩擦系数不同，在安装时要使摩擦系数大的一面与锭盘接触。

定向：锭带接头应如图所示。



锭带接头方向图

1-锭带接头； 2-摩擦系数大的面； 3-锭盘。

定张力：张力要通过优选来决定，要做到同台张力一致，并制订出张力差异允许范围。

定操作法：在机器运转中上锭带时，要用手指尖紧捏锭带的两个面，尽量不使手指与锭带的上下两边接触，以免破伤手指。

4. 添置必要的配套装备

需添置带头精磨机、热压胶粘机和胶粘剂等。

(常州市纺织工业公司 刘大同)