

XGJ-II型粗纱假捻器应用效果介绍

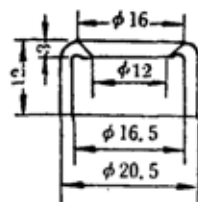
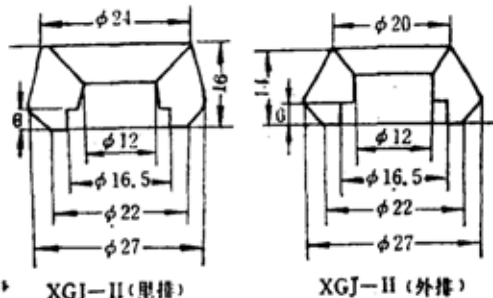
XGJ-II型假捻器是用多种高分子材料制成的。它同塑料刻槽的假捻器相比,在很多方面都有较大的改进。现将这两种假捻器在A453B型粗纱机上纺20.8tex棉纱的对比情况列表如下。

种 类		塑料假捻器	XGJ-II型假捻器
粗 纱	无捻区长		
	外排(mm)	20	13
	里排(mm)	25	16
	伸长率(%)	2.16	0.93
细 纱	里外排差异	1.42	0.23
	条干CV%	7.90	7.12
细 纱	条干CV%	18.81	18.34
	粗节(个)	347	314
	细节(个)	45	41
	棉结(粒)	361	300

从上表可见,XGJ-II型假捻器在各方面都优于塑料假捻器。现分析其原因如下。

1. 材料: XGJ-II型假捻器是用高分子制成,对纱条的摩擦力比塑料大得多,且通道光洁,不易产生毛刺且具抗静电性能,故假捻效率高。

2. 结构: 见下图,从图可见,XGJ-II型假捻器的上口直径大于塑料的,在相同条件下,纱条产生的假捻多,使无捻区的长度减小。另外,XGJ-II型分里、外排使两者的差异减少。



塑料刻槽

3. 两种假捻器对粗纱与前罗拉包围弧的影响: 包围弧小则假捻向上传递多,无捻区长度短,用几何方法测得塑料用假捻器时包围弧的角度为 $19^{\circ}43'$,用XGJ-II型假捻器时为 $19^{\circ}7'$,故有利于假捻的传递和无捻区的缩小。

故我们认为XGJ-II型假捻器有利于成纱质量的提高值得推广(该假捻器是无锡黄港橡胶厂生产)。

(淄博市第一棉纺织厂 孙胜敏)