

**宝翔**
POWER WING

本栏目由

宝翔针织机械有限公司

特约刊登

大圆机使用维修知识讲座 (之三十九)

本刊特别提供



读者提问

编织氨纶汗布出现翻丝时是否可通过加大牵拉力来解决?为什么?



专家回答

在织氨纶汗布时经常会产生翻丝的现象。翻丝问题主要是由于沉降片与织针的对位不正确、氨纶导纱轮的位置以及纱线张力不准确造成,所以需要从这几方面入手进行调节。但是在实际工作中有些技术人员有一个误区,认为将卷布机拉紧,可以解决翻丝问题,这是错误的。我们知道单面组织在编织过程中对线圈的牵拉是由沉降片与织针配合完成的,也就是说在编织过程中不需要额外的牵拉,编织过程也会顺利进行。

首先从编织原理上分析,织针上升,退圈前,沉降片向针筒内推进,当推到最大动程时织针开始上升退圈。在这个过程中两根纱线如果翻转就会产生翻丝现象,所以沉降片推进的深度与能否顺利编织密切相关。例如:筒径 34"、机号 28 针/25.4 mm 的大圆机,在生产普通汗布时,线圈长度可以达到 25 cm/100 针,而在生产氨纶汗布时,线圈长度需要达到 34 cm/100 针,如果在线圈长度为 25 cm/100 针时,织针与沉降片能够完美配合,那么针线圈长度为 34 cm/100 针时,当沉降片推到最深的位置时线圈是松弛的,在这种状态下,涤纶与氨纶之间的相对位置就有可能改变,这样会产生翻丝现象。这时如果加大卷布机的张力,使纱线贴在织针的针杆上,非但不能解决翻丝问题,还会起到一些副作用,例如:一般卷布机卷布辊的两端有空隙,使布的折边从空隙中通过,避免产生折痕,如果卷布机的张力过大,就会使得压到卷布辊和没压到卷布辊的布面产生差异,这种差异会造成中折痕。

实际生产中遇到的氨纶汗布翻丝现象,大多是由于沉降片与织针没有配合到最佳状态。如果是该设备经常生产氨纶汗布等产品,建议将沉降片三角推进一些,例如用 141.41 型织针和 15/30 沉降片的单面机,可以把沉降片三角与针筒口之间的距离调到 8.5 mm(一般为 9.5 mm),这样在生产氨纶汗布时沉降片可以更好地控制住线圈。

一般在机器调好后,都要把纱线拉到卷布辊附近,并绑好,使面料在正式下布时有一点拉力。为了在正式生产之前验证调机是否准确,我们可以把纱线穿好,不要拉到卷布辊上,而使线头随意垂在针筒上,看是否能顺利下布,如果能顺利下布说明沉降片跟织针配合得较好,这样在大生产时即便不用卷布机牵拉也可以顺利织布,同时也可以避免翻氨纶问题。