

优惠出售 二手细纱机 贝斯特516细纱机21台，456锭常德摇架同和罗拉

产品名称	优惠出售 二手细纱机 贝斯特516细纱机21台，456锭常德摇架同和罗拉
公司名称	山东硕泽纺织机械有限公司
价格	18000.00/台
规格参数	品牌:贝斯特 型号:516
公司地址	山东省德州市夏津县经济开发区延庆街西首路北
联系电话	0534-3571777 15998764567

产品详情

优惠出售 二手细纱机

贝斯特516细纱机21台，456锭常德摇架同和罗拉，活车刚停，可试车试纺 纺纱设备

环锭细纱机为常见。普通环锭细纱机为双面多锭结构，主要由喂入机构、牵伸机构、加捻卷绕机构、成形机构组成。粗纱从粗纱架吊锭上的粗纱管上退绕出来，经过导纱杆和缓慢往复横动的导纱喇叭口，喂入牵伸装置进行牵伸。牵伸后的须条由前罗拉输出通过导纱钩，穿过钢丝圈，卷绕到紧套在锭子上的筒管上。锭子高速回转，通过有一定张力的纱条带动钢丝圈在钢领上高速回转，钢丝圈每一回转就给牵伸后的须条加上一个捻回。由于钢丝圈的回转速度小于纱管的，使得前罗拉连续输出的纱条卷绕到纱管上。钢丝圈与纱管的转速差，就是纱管单位时间的卷绕圈数。依靠成形机构的控制，钢领板按一定规律升降，使细纱绕成符合一定形状的管纱。

细纱机是靠钢丝圈回转对纱条进行加捻的，纱条一端由前罗拉握持，另一端由钢丝圈带动绕其本身轴线自转。钢丝圈回转一周，使前罗拉钳口到钢丝圈的一段纱条上获得捻回；钢丝圈以下的细纱只绕锭子中心线公转，不绕本身轴线自转，没有加捻。

环锭细纱机的加捻与卷绕是同时进行的，正常卷绕如果不计纱条加捻时所产生的长度变化，则同一时间内输出长度等于卷绕长度。

加捻区的捻度分布的特征为： $T_{翻段} > T_{绕段} > T_{纱段}$

由于在捻回传递过程中存在的导纱钩的捻陷和钢丝圈的阻捻，使的各段捻度不同，阻捻使气圈段增捻，捻陷使纺纱段减捻。

纺纱段的捻度也是呈某种分布，靠近前罗拉钳口处的捻度称为弱捻区或加捻三角区；贴在前罗拉表面的

包围弧没有捻度，称为无捻区。设法增加弱捻区与无捻区的捻度，是细纱机工艺参数合理调整的主要内容。