

新一代蒸纱箱 KSZX

产品名称	新一代蒸纱箱 kszx
公司名称	江苏佳联华机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	型号:kszx 加工能力:50kg-3000kg
公司地址	淮安江苏金湖县陈桥镇人民路81号
联系电话	86-051786405208/86407777/ 13952362284

产品详情

蒸纱机性能和用途

近年来随着我国纺织业的发展和需求，佳联华吸收国外同类产品的精华而研发的新型真空加湿蒸纱机，在具有传统蒸纱机所有性能外更具有自动化电脑控制好，生产效率高等优点，成为目前很理想的蒸纱机蒸纱设备。我公司生产的真空给湿蒸纱机(以下简称“蒸箱”)适用于以真丝，棉纱，羊绒等天然纤维为原料的纺织行业和单位蒸纱机其主要用途是将具备织造条件的丝线在合并、加捻后进行给湿定型，即在多次真空和一定温度范围下增加湿度，降低纱线缩率，改善成品手感，光泽度，蒸纱机提高纱线张力强度，同时消除静电及各部分的不平衡应力。采用“蒸箱”给湿定型显得更为重要。该“蒸箱”的使用特点是：适用范围广泛，既能湿热定型(将饱和蒸汽直接通入筒体内)又能干热定型蒸纱机(将饱和蒸汽直接通入夹套内，由筒体内壁散热)。大门开关轻便灵活，物件装卸迅速，方便大门同筒体法兰的密封良好。定型后产品的物理机械性能，如：强力、伸长度等都不受影响，同时使针织效率提高10%；整经/织造效率提高15%；又使染色布面均匀，还可以降低失重率。我公司生产的纱线真空给湿蒸纱机，能提供一个极具成本效益的办法来提高纱线质量该机可对纱线进行热定型、给湿处理，蒸纱机均匀渗透，预热式蒸纱增加棉纱重量多达1.7%-...3%，增加毛纱重量多达2.4%—4%。j40s管纱，蒸纱前后毛羽变化情况见蒸纱机表 蒸纱前 蒸纱后根/10m(2mm) 根/10m(3mm) 根/10m(2mm) 根/10m(3mm)
158.5 39 134.8 31.5 回潮率：7.22% 回潮率：11.02% 二、佳联华“蒸箱”的优势：1. 蒸纱机工艺时间短节省能量，与传统蒸纱机相比，节能达80%。2. 质量稳定，温度、湿度的精确控制使每生产批量都能得到同等处理。3. 投入资金回收期短，比进口设备投入资金成本低，比国产设备节能明显4. 无冲击处理，无冷凝斑点。5. 蒸纱机既能调节温度，又能调节湿度。6. 适合处理小车、运纱箱装载的纱线。7. 蒸纱机可处理各种天然及合成纤维纱、混纺纱。三、蒸纱机纱线的热定型 1典型的蒸纱工艺步骤 真空——预热——加湿——保温、恒温——真空降温——结束 2. 独一无二的预热系统在蒸纱过程中，纱线上的水珠斑点是常见的毛病，水珠斑点会引起染色以及后道工序的其他问题，因此，蒸纱预热工艺是绝对必要的，尤其是毛纱。3. 蒸纱机纱线的热定形 每一道生产工序(纺纱、加捻、织布.....)都会引起纱和纤维的张力效应，张力的作用会引起纱的缠结。张力和缠结会给后道工序带来问题而人造纤维内分子结构的应力松弛令纤维产生收缩，因此佳联华生产的蒸纱机给纱线生产带来了最佳选择。研究表明，以下类型的纱线必须使用蒸纱来进行松弛和定形：棉纱、毛纱、涤棉混纺纱、涤纶纱、包芯纱(氨纶)、缝纫线、人造纤维纱、腈纶丝束、网眼针织物(卷曲纤维)。蒸纱机每种原料都需要特定的加工工艺来达到理想效果，温度范围由50 到最高140 (见表1)

。饱和蒸汽是最理想的热定形介质，它很容易渗透到筒纱内部，在凝结时释放能量。当纱线加热到指定的温度时，其温度偏差维持在很小的范围内。蒸纱机表1各种原料纱线最佳蒸纱温度范围

四、纱线的加湿

在纱线的生产过程中，纤维的水分不断挥发，由原料到筒子，其湿度累计减少超过4%，蒸纱机因此，纱线的加湿处理已经成为当代纺织工艺的重要组成部分，它能补偿蒸纱机纱线重量的损失和改进纱线的质量。不同的纺纱厂有其不同的纱线湿度指数，提高机器的速度会导致大的重量(水分)的损失。机器内部的高温和摩擦会蒸发纱线内的水分，以及降低纱线的质量，不利于后道的加工工序，而加湿处理恰好能解决此类问题。表2为棉纱不同生产工序的湿度。蒸纱机表2棉纱不同生产工序的湿度

五、处理效果

蒸纱机 1. 松弛、定形、加湿。 2. 增加纱线强度，减少断裂(棉纱断裂强度将增加10%毛纱断裂伸长增加30%)。 3. 棉纱毛羽落花微尘减小30-45%。 4. 纱线湿度均匀，控制回潮率精度高。 5. 消除静电，改善纱线退绕效果。 6. 柔软的手感。 7. 提高上色效果。 8. 提高生产效率，改善产品的综合质量。

六、对后道工序的好处

1. 针织 (1) 纱线的退绕张力、效率提高达20%；(2) 纱线柔软，减少了针的磨损；(3) 从开始到卷装成形，始终保持均衡且最佳的摩擦值；(4) 针织过程中，线圈成形均匀；(5) 成品的大小尺寸稳定(6) 无需额外的增湿系统；(7) 消除静电。 2. 机织 (1) 断纱减少达15%；(2) 减少棉绒和纤维飞花30-45%，提高质量；(3) 改善纱线强度，提高织造效率；(4) 织物更柔软。

七、加捻 / 整经 调湿和定捻在单一工序中完成。

[真空加湿机]

产品说明：一、蒸箱概述(性能及用途近年来随着我国纺织业的发展和需求，我们吸收国外同类产品之精华而研发的新型真空加湿蒸纱机，在具有传统蒸纱机所有性能外蒸纱机，更具有自动化电脑控制，生产效率高优点成为目前很理想的蒸纱设备。我公司生产的真空给湿蒸纱机(以下简称“蒸箱”)适用于以真丝，棉纱，羊绒等天然纤维为原料的纺织行业 and 单位蒸纱机，其主要用途是将具备织造条件的丝线在合并、加捻后进行给湿定型，即在多次真空和一定温度范围下增加湿度，降低纱线缩率，改善成品手感光泽度，提高纱线张力、强度，同时消除静电及各部分蒸纱机的不平衡应力。采用“蒸箱”给湿定型显得更为重要。该“蒸箱”的使用特点是：适用范围广泛，既能湿热定型(将饱和蒸汽直接通入筒体内)又能干热定型(将饱和蒸汽直接通入夹套内，由筒体内壁散热)蒸纱机。大门开关轻便灵活，物件装卸迅速、方便。大门同筒体法兰的密封良好。定型后产品的物理机械性能，如：强力、伸长度等都不受影响，同时使针织效率提高10%；整经 / 织造效率提高15%；又使染色布面均匀，还可以降低失重率。我公司生产的纱线真空给湿蒸纱机，能提供一个极具成本效益的办法来提高纱线质量。该机可对纱线进行热定型、给湿处理，均匀渗透，预热式蒸纱增加棉纱重量多达1.7%-...3%增加毛纱重量多达2.4%—4%。j40s管纱，蒸纱前后毛羽变化情况见表 蒸纱前 蒸纱后 根/10m(2mm) 根/10m(3mm) 根/10m(2mm) 根/10m(3mm) 158.5 39 134.8 31.5 回潮率：7.22% 回潮率：1102%

二、佳联华

“蒸箱”的优势：1. 工艺时间短，节省能量，与传统蒸纱机相比，节能达80%。 2. 质量稳定，温度、湿度的精确控制使每生产批量都能得到同等处理。 3. 投入资金回收期短，比进口设备投入资金成本低，比国产设备节能明显。蒸纱机 4. 无冲击处理，无冷凝斑点。 5. 既能调节温度，又能调节湿度。 6. 适合处理小车、运纱箱装载的纱线。 7. 可处理各种天然及合成纤维纱、混纺纱

三、纱线的热定型

1. 典型的蒸纱工艺步骤真空——预热——加湿——保温——恒温——真空降温——结束

2. 独一无二的预热系统在蒸纱过程中，纱线上的水珠斑点是常见的毛病，水珠斑点会引起染色以及后道工序的其他问题，因此，蒸纱预热工艺是绝对必要的，尤其是毛纱。 3. 纱线的热定形每一道生产工序(纺纱、加捻、织布.....)都会引起纱和纤维的张力效应，张力的作用会引起纱的缠结。张力和缠结会给后道工序带来问题，而人造纤维内分子结构的应力松弛令纤维产生收缩，蒸纱机因此，佳联华生产的蒸纱机给纱线生产带来了最佳选择。研究表明，以下类型的纱线必须使用蒸纱来进行松弛和定形：棉纱、毛纱、涤棉混纺纱、涤纶纱、蒸纱机包芯纱(氨纶)、缝纫线、人造纤维纱、腈纶丝束、网眼针织物(卷曲纤维)。每种原料都需要特定的加工工艺来达到理想效果，温度范围由50 到最高140 (见表1)。

饱和蒸汽是最理想的热定形介质，它很容易渗透到筒纱内部，并在凝结时释放能量。当纱线加热到指定的温度时，其温度偏差维持在很小的范围内。蒸纱机表1各种原料纱线最佳蒸纱温度范围

四、纱线

的加湿在纱线的生产过程中，蒸纱机纤维的水分不断挥发，由原料到筒子，其湿度累计减少超过4%，因此，纱线的加湿处理已经成为当代纺织工艺的重要组成部分，它能补偿纱线重量的损失和改进纱线的质量。不同的纺纱厂有其不同的纱线湿度指数，提高机器的速度会导致大的重量(水分)的损失。机器内部的高温和摩擦会蒸发纱线内的水分，蒸纱机以及降低纱线的质量，不利于后道的加工工序，而加湿处理恰好能解决此类问题。蒸纱机表2为棉纱不同生产工序的湿度。表2棉纱不同生产工序的湿度 7% 纱线的加湿处理（蒸纱）位于络筒之后，纱线入库之前，若纱线的仓储时间较长，则在交货以前进行为好。此外，针织和梭织也可得益于纱线使用前的加湿处理（蒸纱）。运输当中纱线的适当包装如筒线袋装或纱盘张紧密封缠绕包装都能保持纱线的湿度。对织造工序的研究表明，纱线经加湿处理后优于未经加湿处理(干燥纱线)。当用经加湿处理的纱线来做纬纱织布时，布机的停台数会大大降低。此外，纱线的强度和断裂伸长率得到提高，毛羽减少，织造效率因而提高2%，在针织方面亦看到飞花毛尘明显减少。在贸易中，买家决不接受额外加价，纱线重量的增加也就是利润的增加。一般纱线加湿处理设备投入资金回收期少于1年，而棉纱的加湿设备投入资金回收期甚至少于半年。另外出口贸易对质量的要求，也需要不断提高纱线的品质。因此，纱线的加湿处理现已成为纺织工艺的重要部分。蒸纱机五、处理效果 1. 松弛、定形、加湿。 2. 增加纱线强度，减少断裂棉纱断裂强度将增加10%，毛纱断裂伸长增加30%。 3. 棉纱毛羽落花微尘减小30-45%。 4. 纱线湿度均匀，控制回潮率精度高。 5. 消除静电，改善纱线退绕效果。 6. 柔软的手感。 7. 提高上色效果。 8. 提高生产效率，改善产品的综合质量。蒸纱机六、对后道工序的好处 1. 针织 (1)纱线的退绕张力、效率提高达20%；(2)纱线柔软，减少了针的磨损；(3)从开始到卷装成形，始终保持均衡且最佳的摩擦值；(4)针织过程中，线圈成形均匀；(5)成品的大小尺寸稳定；(6)无需额外的增湿系统；(7)消除静电。 2. 机织 (1)断纱减少达15%；(2)减少棉绒和纤维飞花30-45%，蒸纱机提高质量；(3)改善纱线强度，提高织造效率；(4)织物更柔软。 3. 加捻 / 整经 调湿和定捻在单一工序中完成。

本产品的加工定制是是，型号是kszx，加工能力是50kg-3000kg，用途是全面提高纱线质量，去除静电等！，品牌是佳联华，种类是毛纺前纺机械，规格是kszx