

# 大量现货 40s2棉线供应商 康发线业科技免费咨询

产品名称	大量现货 40s2棉线供应商 康发线业科技免费咨询
公司名称	广州康发线业科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市白云区人和镇东华工业区东昌路2号（空港白云）（注册地址）
联系电话	13434100208

## 产品详情

广州康发线业科技有限公司是专业生产丝光线，德光线，高强线，蜡线，透明线，涤纶缝纫线，珠光线，棉线，走马线，空心线，绣花线等，是集纺纱制线于一体生产涤纶缝包线的企业，公司坐落于广州市白云区人和镇，莅临白云国际机场，交通发达，占地面积月5000平方米，汇聚了线业界精英人士，引进国内外设备，自有染房，不掉色，着色牢固。采用了全自动捻纱机，捻纱过程中不会起毛短线。使用全自动牵引机，每一条都能牵到位，在针车过程中不会打转和断线。欢迎广大客户来电咨询！

### 棉纺的工艺流程

从原料到纺成细纱并不意味着纺纱工程的结束，纺部生产的品种规格较多，原料有棉及化纤；成品有单纱及各种股线；卷装形式有管纱、筒子纱、绞纱及大小包等。在加工上有的需要定型，特殊的产品还要烧毛，所以，成纱后还要进一步加工。细纱工序以后的加工统称为后加工。后加工工序的任务？改善产品的内在性能？

股线加工能改变纱线的结构，从而改变其内在性能。选用不同品质的单纱，经一次或两次合股加捻，配以不同的股数、捻向、捻系数以及不同的工艺过程和辅助装置，可增进条干均匀度和强力，改善纱线性能。有的纱线可达到一定的弹性和伸长率；有的可提高耐磨性和耐疲劳性；有的能改善光泽和手感；有的可使截面更圆整，或使结构松紧起变化。花式捻线还能使结构形态多样化，产生环、圈、结、点和节等异样花式效应。改善产品的外观质量？

为了清除纱线的疵点、杂质，后加工机器上常备有清纱装置、毛刷及吹吸风装置。为了使股线表面光滑圆润，有的捻线机上装有水槽进行湿捻加工。有的股线还要经过烧毛。表面要求光滑的产品，还要经过上蜡等辅助工艺。稳定产品的结构状态？

主要指的是稳定纱线捻回，使股线中单纱张力均匀。如单纱捻回不稳定，容易“扭结”或造成“纬缩”疵点，股线也会因捻向，捻系数的选择不当，而出现“扭结”现象。对捻回稳定性要求高的纱线，必

要时可经过热湿定型处理。股线中各股纱的张力均匀，才能避免出现“包芯”结构。改善股线的强力、弹性、伸长等，可减少捻线机的断头。为了使股线张力均匀，再并纱机上装有张力装置以控制张力。

4?制成适当的卷装形式?

????为了捻线和织部等加工的需要，除直接纬纱外，必须将容量较小、不适应高速退绕的管纱在络筒机（包括并纱机）上绕成容量大并适宜高速退绕的筒子。有的纱线要经过染色或其他化学处理，可以摇成松散的绞纱。为了便于长期储存或远距离运输，可以将绞纱打成紧密大包；而就近供应的，可用筒子纱成包。

广州康发线业科技有限公司是专业生产丝光线，德光线，高强线，蜡线，透明线，涤纶缝纫线，珠光线，棉线，走马线，空心线，绣花线等，是集纺纱制线于一体生产涤纶缝包线的企业，公司坐落于广州市白云区人和镇，莅临白云国际机场，交通发达，占地面积月5000平方米，汇聚了线业界精英人士，引进国内外设备，自有染房，不掉色，着色牢固。采用了全自动捻纱机，捻纱过程中不会起毛短线。使用全自动牵引机，每一条都能牵到位，在针车过程中不会打转和断线。欢迎广大客户来电咨询！

缝纫线小常识?

??????常用缝纫线的型号有202，203，402，403，602，603等等。?

??????线通常是由几股纱并列捻合而成，缝纫线型号前面的20，40，60等均指纱的支数，纱的支数可以简单理解为纱的粗细，支数越高，纱就越细；型号后面的2，3分别指该缝纫线是由几股纱并捻而成。例如：603就是由3股60支纱并捻而成。所以相同的股数纱捻合成的缝纫线，支数越高，线就越细，强度也越小；而相同支数纱捻和成的缝纫线，股数越多，线越粗，强度越大。?

??????线粗细比较：203>202>403>402>603>602??????线强度比较与线粗细类似！?

??????通常而言：602线多用于薄型面料，如夏季穿的真丝，乔其纱等;??603和402线基本可以通用，是最普通的缝纫线，一般面料都可以使用，如棉，麻，涤纶，粘胶等各种常用面料;??403线用于较厚面料，如呢制面料等;??202和203线也可称为牛仔用线，线较粗，强度大，多用于牛仔布，箱包等缝纫用。?

广州康发线业科技有限公司是专业生产丝光线，德光线，高强线，蜡线，透明线，涤纶缝纫线，大量现货-40s2棉线供应商，珠光线，棉线，走马线，空心线，绣花线等，是集纺纱制线于一体生产涤纶缝包线的企业，公司坐落于广州市白云区人和镇，莅临白云国际机场，交通发达，占地面积月5000平方米，汇聚了线业界精英人士，引进国内外设备，自有染房，不掉色，着色牢固。采用了全自动捻纱机，捻纱过程中不会起毛短线。使用全自动牵引机，每一条都能牵到位，在针车过程中不会打转和断线。欢迎广大

客户来电咨询！

## 棉纺的工艺流程及其发展?

棉纤维加工成为棉纱、棉线的纺纱工艺过程。这一工艺过程也适用于纺制棉型化纤纱、中长纤维纱以及棉与其他纤维混纺纱等。棉织物服用性能产好，价格低廉，量大优惠-40s2棉线供应商，且棉纺工序比较简单，所以在纺织工业中占首要地位。??

??纺纱用手工，后来逐渐应用简单工具，如纺专、纺车。1758年出现罗拉式翼锭细纱机，1770年又出现珍妮细纱机，1774年创造出三滚筒梳理机，1779年发明了走锭细纱机，约在18世纪末叶，才有了并条机和粗纱机。棉纺工程的机械化是先从细纱机开始的，所以细纱机有时也称纺纱机。而细纱以前的工序，统称为前纺?，包括开清棉、梳棉、并条、粗梳、粗纱等，依原棉的纤维长度，含杂和成纱品质要求等组成不同的前纺工艺；前纺加工之前，必须先进行原料选配。细纱以后的加工，有络筒、并纱、拈线、摇绞等。棉纺工艺流程依纺纱系统分为三类。????原棉选配????

??把原棉按长度、细度、强力等纤维性能以及产地、批号等，依纺纱要求进行选配，目的是合理利用原料，稳定质量，降低成本。????棉纺工艺流程表????开清棉???

??把原料按选配的比例从棉包中抓取出来，混和均匀，开松成小棉块和小棉束，40s2棉线供应商，除去部分杂质和疵点，然后集合成一定宽度、厚度或重量的棉层，卷绕成棉卷。开清棉是用开清棉联合机的一系列机械来完成，包括从棉包中抓取棉块的抓棉机，初步进行开松并混和的各种开棉机、混棉机、以及进一步开松和清洁原棉的清棉机（见开清机械）等。清棉机可安装成卷装置以制成棉卷供应梳棉机；也可不装成卷装置，直接以散状纤维块、纤维束用管道气流输送并分配给若干台梳棉机，后者称为清梳联合机。????梳棉????

??梳棉机把纤维块或纤维束用针齿表面分梳成为单纤维状态，同时除去较细小的或粘附在纤维上的杂质疵点，也除去一部分短绒，最后制成棉条输出。梳棉机输出的棉条，俗称生条，有规律地堆放在条筒中。生条中含有不超过0.1%的少量杂质，纤维大部分呈弯钩状。??

??????在废棉纺中，采用罗拉梳理机，把输出的棉网，按纱支要求，通过分条机构分成窄条，经搓皮板拈拈，然后在细纱机上直接纺成细纱。这种纱有松软、毛茸多的特点，但强力较低，适宜于制棉毯等产品。??????精梳???

??把20根左右生条经牵伸、并合制成小棉卷，这个过程称为精梳准备工序。把小棉卷喂入精梳机，利用不同的针排分别对纤维的两端进行梳理，斜去短纤维和杂质，制成精梳棉条。经过精梳的棉条，纤维整齐度和洁净度好，能纺制品质良好、号数较细的精梳棉纱。

## 并条???

??为了纺制均匀且强力较高的细纱，把6~8根棉条并列喂入罗拉式并条机，经牵伸把棉条拉细并汇集成一根棉条，圈入条筒。棉条的并合使条干和结构都获得改善，制成更均匀的棉条。在牵伸过程中利用纤维间的摩擦力使纤维伸直平行，尤其要使梳棉棉条中的弯钩状纤维伸直平行。并条工序一般有2~4道。并条制得的棉条俗称熟条，其粗细与生条相似，但结构有差异。由于并条时将几根棉条并列喂入，所以有混和作用。以不同的纤维条按规定比例在并条机上混和，大量供应40s2棉线供应商，称为条子混和，简称混条。????

## 粗纱????

把熟条牵伸拉细，加以合适的拈回，使须条稍为拈紧，绕在筒管上制成粗纱，以供细纱机纺纱用。????

细是纺成纱的最后工序。把喂入的粗纱拉细成所需细度的须条，然后加拈、卷绕成细纱。细纱的强力、光泽等物理机械性质应符合以后加工和产品的要求。??

??(见彩图自动抓包机将棉花初步开松、清棉机将棉花进一步开松除杂制成棉卷、棉卷在梳棉机上分梳除杂并集束成条、生条在并条机上牵伸并合成熟条、精梳机将小卷制成精梳棉条、熟条在粗纱机上牵伸加拈制成粗纱、粗纱经细纱机牵伸加拈制成细纱)?

大量现货-40s2棉线供应商-康发线业科技免费咨询由广州康发线业科技有限公司提供。大量现货-40s2棉线供应商-康发线业科技免费咨询是广州康发线业科技有限公司（<https://kangfawangzhi.1688.com/>）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈洪桥。