

C型331 C型331生产厂家 安雨纺织机械

产品名称	C型331 C型331生产厂家 安雨纺织机械
公司名称	苏州安雨纺织机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南二环路16号
联系电话	13375875188

产品详情

综丝上机使用说明：

- 1、综条需更新，保持表面平整、光滑，使综丝滑动自由无阻；
- 2、装配时塑胶综丝的带数码（SMS）一侧为上方；
- 3、轻丝的细度一般不超过250D为优；
- 4、织造密度参考：210T以下——4片综框；210T以上——6片综框；
- 5、综框与导槽，连接的间隙，要求在设备维修管理范围之内（<1.5mm）；
- 6、综条上下两根的边缘尺寸应为：280# 在276mm以上（标准状态应在278mm）；330# 在326mm以上（标准状态应在328mm）；
- 7、根据长期使用经验，若采用防脱浆剂更能起到综合效果： 丝的磨损降低； 钢箔综丝磨损降低； 轻丝间运动畅通； 可提高织物密度。

一种综丝，它至少有一个导丝孔(或称导纱眼)，用于借助于一些支撑着许多综丝的、振动着的综框在织机上形成梭口，在这种综丝中，综丝可以只由其一个端部部分固定在或支持在只有一个支架的综框的支架上，并且可由该综框传动以形成梭口。

已知的综丝有许多的实施形式，并且所用的材料也不尽相同。

随着织机转速的不断增加，这种副作用会变得更大，从而使织机以较高的转速工作的努力受到了限制。

已经建议的应用只通过一个端部而张紧在综框支架上的综丝在实践中已经证明是不可实施的，因为，用

于这种在支架上连接的综丝在大数量的并且具有足够的精度的条件下的生产，C型331生产厂家，在技术上是不能实现的。

经向系统

- 1、织轴质量：为了提高经纱张力的均匀度，C型331报价，整经应采用间歇整经，集体换筒方法，在浆纱过程中尽可能采用多根湿绞及双浆槽，高压上浆，使经纱上浆均匀，降低毛羽，帖服毛羽、提高浆纱耐磨性，为使经纱表面光滑，C型331哪家好，减少织造过程中的摩擦，宜采用后上腊，腊的用量应控制在0.25 - 0.35%之间。
- 2、合理选用开口机构：不同的开口机构所形成的梭口、梭口稳定性和清晰度也不一样，喷气织机织造多采用全开梭口方式的开口机构，梭口清晰有利于纬纱通过梭口，减少因绊纬而造成的纬向停机。
- 3、梭口尺寸的配置：缩短梭口长度，C型331，可减少经纱与经纱、经纱与综眼的摩擦、经纱的毛羽减少。同时梭口长度缩短后、在梭口前后对称度不变的情况下、梭口的前部长度也减小。前梭口角大、增大了梭口的引纬空间、有利于开清梭口、防止经纱相互粘连。
- 4、后梁高低的确定：高后梁能减小打纬阻力、有利于打紧纬纱、而且还能使经纱产生侧向移动、消除方眼、筘痕。但后梁越高、易使上层经纱张力过小、造成开口不清而发生停纬、纬缩等问题。
- 5、上机张力：上机张力是指平综是经纱的静态张力。在打纬时经纱在综眼内摩擦移动量的大小与上机张力成反比。上机张力小，易引起开口不清而造成绊纬形成停纬，因此，适当增加上机张力可以提高开口清晰度，减少停纬和纬缩的产生。

C型331-C型331生产厂家-安雨纺织机械(优质商家)由苏州安雨纺织机械有限公司提供。苏州安雨纺织机械有限公司(www.ayfzjx.com)是从事“纺织机械及印染设备；”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：蒋经理。