

涤纶竹节纱11支16支21支 质量优大化纯涤纶纱线

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 涤纶竹节纱11支16支21支 质量优大化纯涤纶纱线 |
| 公司名称 | 山东鸿林纺织有限公司 |
| 价格 | 12000.00/吨 |
| 规格参数 | 成份及含量:100%涤纶 纺纱工艺:环锭纺 颜色:本白 |
| 公司地址 | 潍坊市坊子区经济发展区荆山街398号（管委会以西100米）（注册地址） |
| 联系电话 | 18660685281 |

产品详情

涤纶竹节纱11支16支21支 质量优大化纯涤纶纱线

竹节纱是在普通细纱机上另加装置，是前罗拉变速或停顿，从而改变正常的牵伸倍数，在正常的纱上突然产生一个粗节，像竹节一样因而称为竹节纱。同理，也可使中后罗拉突然超喂，同样使牵伸倍数改变而生成竹节。

1、竹节粗度

在竹节纱纺纱过程中，粗度足较难掌握的参数。我们用切断称重法来检定竹节的粗度，即取相同长度的竹节部分和节距部分，分别称重，竹节重量与节距重量之比即为粗度。粗度一般由试纺确定，经用户认可后投入批量生产。

2、纱号设计

在确定竹节纱的百米定量时，应根据竹节长度、节距的大小和竹节段粗细，换算成百米定量。但由于竹节部分和节距部分有一粗细过渡态，特别是转杯纺竹节纱，过渡态较长，因此计算重量和实际重量间会有一定的差异，实际生产中应根据大面积定量进行微调。

3、竹节长度

a. 环锭竹节纱的竹节长度

在前罗拉变速情况下，取决于前罗拉的速度和瞬时降速的时间乘积，在后罗拉变速情况下，取决于前罗拉的速度和后罗拉升速的时间的乘积，一般误差较小。

b. 转杯竹节纱的竹节长度

在改变喂给罗拉速度的情况下分为两种情况：

设L为喂给罗拉高速情况下引纱罗拉输出的纱线长度，D为转杯的直径，S为竹节长度。

即在喂给罗拉升速的时间内引纱罗拉输出的纱线长度大于纺杯的周长时，为纺杯周长的两倍以上。

即在喂给罗拉升速的时间内引纱罗拉输出的纱线长度小于纺杯的周长时，竹节的长度,介于纺杯周长与两倍纺杯周长之间。

4、节距：竹节纱细的部分的长度，即基纱的长度。

5、倍率：粗的部分的纱支与细的部分纱支的比例。我们用切断称重法来检定竹节的倍率，即取相同长度的竹节部分和节距部分，分别称重，竹节重量与基纱重量之比即为倍率。倍率一般由试纺确定，经用户认可后投入批量生产。

6、平均纱支=基纱支数*（平均节长+平均节距）/（倍率平均节长+平均节距）

山东鸿林纺织常年现货涤纶竹节纱7.8支11支16支21支30支，也可做与涤或棉混纺竹节，欢迎新老客户来电咨询