DTY加弹工艺

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网,若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

DTY加弹工艺

宝贝别哭有我分类：军事武器20--加弹工艺的比较详细的资料5补充：也就是请帮我介绍加弹工艺改批流程和详细讲一下每一种参数的作用和影响我来回答不区分大小写看不清,换一张匿名回答ζ□_Tao20--很不才，做过几年的锦纶车间管理，想想这些技术东西如不使用都浪费了，不如写出来与大家分享一下，相信很多现场的东西会给大家帮助。加弹机通常分为AB两面，正常情况下AB其中一面面为Z捻，另一面为S捻，实际生产过程中可以根据订单和计划进行Z\S捻的互倒，也就是说可以一台车都是Z或S捻。有经验的技术人员看到一卷加弹丝可以很容易地辨别出Z和S捻向，方法如下：取一段DTY丝，cm左右，注意双手拉住两端，垂直方向上拿住，松开下端的手，于是丝会旋转，旋转的方向是解捻的方向，这是残余扭矩（取样时注意要先攥住一头，切忌松开）。实际生产的产品往往具有较大的残余扭矩，通过上述方法也可以看其解捻程度的大小，从而判断加弹工艺的适宜与否。加弹前的丝一般为POY（预取向丝），切片通过熔融法或湿法等经过牵引拉伸后由卷绕装置卷成装的长丝，也可以加工成为FDY(fullydrawnyarn)全取向丝。FDY因在前加工阶段的拉伸比卷绕速度均大于POY，故其强度，取向度等物理指标都较好，可以直接进入市场作织布等用，而POY因强度等不够DTY加弹工艺还需要做后续加工。在加弹中，FDY本身的结构决定了其在加弹时的工艺参数比POY要轻的多，这里的‘轻’细说来就是指拉伸倍数速度等均低于POY很多。

加弹工艺

生产中，我们一般把单丝纤度dtex（分特，化纤常用单位）的丝叫作多股丝，多股丝顾名思义就是很多股，比普通的要多很多。加弹工艺在调整的过程中，最重要的一个参考参数是张力比，T/T，前者为加捻器与罗拉之间或与油轮前丝的张力，后者为一二罗拉之间或一罗拉与加捻器之间的张力（二罗拉可看作是一罗拉的辅助罗拉，加工PA时用处较大，在普通品种多孔丝加工中，二罗拉经常会导致飘丝，这也是一个头疼的问题，因为降低超喂会是筒管紧筒，影响客户的使用和丝的质量）。张力可以用张力仪手动测出，也可以用在线张力（如Saurer-Barmag公司的的UNITENS或者是百事通的在线张力），在线张力能通过电脑在线观测每条丝路每时每刻的运行状况。在线张力的参数设置不好做，只有实际生产的人知道如何设置，DTY加弹工艺还是在不断摸索地情况下，而设备厂家基本上是不懂的。在手动调整工艺时，根据车型可以将张力比参考或左右来调整，也可以根据在线张力长时间的数据积累作为参考。通常来说，张力比与另一个参数D/Y是成反比的，在调整工艺的时候，有经验的技术人员都是根据这一点来调整。对于加工温度，PAPA是不一样的，后者因为结构所以温度要高很多；普通丝多股也有差异，根据丝的加工温度，均匀受热防止过热；POYDTY之间有差异，取向好的丝可能需要更高一点的温度才能达到玻璃化温度。

生产中，我们使用的POY等原丝往往纤度会有变化，不一定完全为中心纤度值，这时候需要我们队卷绕时间进行计算，然后再补偿和估算。另外，选择轻中重的网络喷嘴也是根据车速加弹品种网络打点数车型空压状况来确定的，并且时刻会变化和调整，这些都得根据经验来调节。卷绕成型状况是判断加弹丝产品好坏的一个很大的因素，从外形，看是否有波浪鱼鳞状丝各种污点丝僵丝成型不良卷绕松紧不适宜导致的卷装产品尺寸不合格（尺寸过大影响包装）等等因素，都是需要考虑的。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/jHA2DTBL9I9.html