

## 新型棉纺软胶辊应用交流会

鉴于近几年来,上海、江苏、山东等省市的有关单位对新型棉纺软胶辊的试验及应用取得初步成果,为了进一步探索它的应用前景,交流细纱牵伸装置改进的经验,由纺织工业部科技司主持的新型棉纺软胶辊应用交流会于8月12~14日在无锡市第二橡胶厂召开。出席会议的有北京、上海、天津、山东、江苏、河北、湖北等省(市)三十一个单位共51名代表参加。

与会代表经过讨论一致认为,细纱机使用软胶辊后成纱乌氏条干CV%值一般可改善0.5~1.5%,成纱细节也有较大幅度减少,纺纯棉纱时效果更为明显。京棉三厂的试验资料表明:19.4特(30')纯棉纱原来使用日式皮圈架与硬胶辊时,细纱乌氏条干CV%值与细节(-50%),分别为20.37%与353个/400米,改用WRC-849软胶辊后即分别改善至18.54%与155个/400米。在此基础上再改进皮圈架型式和减小钳口以后,细纱乌氏条干CV%值继而降至17.39%,细节再降至80个/400米。然后再将A453B粗纱机用SKF-PK1500摇架改造后,细纱乌氏条干CV%值降至16.22%,细节进一步降为34个/400米。

潍坊第四棉纺厂今年4月份开始在纺18.2特(32')纯棉纱的机台上采用软胶辊,陆续扩大至30台,细纱乌氏条干CV%值和细节数都有较多降低。此外,上棉八厂二纺工场、上棉二十一厂、上棉二十八厂等都已大面积采用软胶辊,较长期来生产

情况稳定,条干质量较好。

在肯定软胶辊使用效果的同时,代表们对当前使用软胶辊过程中暴露出来的问题也作了详细的分析与讨论,如胶辊的原料比国外的差,杂质未去尽,胶辊表面砂眼较多,有过早龟裂现象,耐磨性不足,使用寿命短;RC-II-AL涂料抗绕性能虽好,但有沉淀,涂后表面较毛糙,故胶辊与涂料的质量有待进一步研究改进。上棉八厂和二十八厂的同志还介绍了胶辊制作中的几个重要环节,以及保养方法,使用管理经验,使用涂料的数量,涂料渗透的合理深度,涂后贮藏时间,涂料的标准化操作规程与胶辊上涂料时的最佳回转速度等,使大家认识到使用软胶辊这一有效措施,除了胶辊的材质外,还有大量技术上和管理上的因素应该综合考虑,合理安排,才能顺利使用与稳定生产。

纺织工业部科技委员会副主任张永椿同志,在总结发言中谈到:目前全国已约有十三个厂共24280锭使用了软胶辊,此外,采用摇架加压的机台也已有6万锭使用软胶辊。软胶辊的应用是一项有效措施,质量(成纱乌氏条干CV%与细节)效益好。如果我国能自制软胶辊与抗绕涂料打入国际市场,既可节约外汇资金,又可创汇。要求软胶管制造厂必须坚持严、细要求,制订统一的标准化制作规程,制订明确的技术标准与内控指标。对软胶辊的落实应用,尚有大量工作要做,一定要稳扎稳打,已使用的厂要总结提高,要使用的厂要先学习,再试用,先总结,再扩大,不能急于求成,草率上马。为了做好今后工作,要成立软胶辊应用研究筹备小组,提出今后目标与任务,选定各地区试点厂,开展工作。

(上海第九棉纺织厂 方元秋)