

接枝纤维与纯麻纤维的机械物理性能比较表  
The comparison of physical properties between grafted and pure flax fibre

项 目		断裂强度 (厘牛/分特)	断裂强度 变异系数 (%)	断 裂 伸 长 率 (%)	断裂伸长率 变异系数 (%)	杨氏模量 (厘牛/分特)	断 裂 功 (焦)
吉林亚麻纤维		3.52	30.85	2.60	30.35	135.39	15.288 × 10 <sup>-6</sup>
接枝亚麻							
No.	G%						
88-17-b	9.70	3.20	50.47	5.38	36.02	59.54	28.812 × 10 <sup>-6</sup>
88-17-a	20.20	3.12	39.77	4.84	30.19	65.45	25.578 × 10 <sup>-6</sup>
88-4-5	34.52	2.24	57.78	4.81	30.44	46.65	17.934 × 10 <sup>-6</sup>
88-15 <sup>11</sup> -5	54.94	2.50	36.75	4.16	22.42	60.08	17.346 × 10 <sup>-6</sup>
88-15 <sup>11</sup> -6	69.90	1.96	38.28	3.67	25.69	53.47	12.054 × 10 <sup>-6</sup>
88-4-8	90.82	1.86	50.33	4.31	30.38	43.08	13.328 × 10 <sup>-6</sup>

表明接枝亚麻纤维的杨氏模量比纯亚麻纤维降低了56%左右，因此，亚麻纤维接枝后，刚性变小，比较柔软，对提高可纺性和成纱品质有利。

(4) 断裂功：亚麻纤维接枝后，其断裂功有少量提高。这对于亚麻纤维的抗冲击载荷的性能是有利的。

参 考 资 料

[1] C. J. Sionescu et al, «ACS Cymp. Ser» 182, p.65(1981).  
 [2] «吉林大学自然科学学报», № 1, 108(1988).  
 [3] M. Misra, J. Appl. Polym. Sci, Vol. 33 (1987)2809.  
 [4] N. P. Padihi et al J. Appl. Polym. Sci, Vol. 28 (1983)1811.

国产气流纺纱机龙带走偏原因与排除措施

1. 龙带主被动轮之间不平直

若龙带主、被动轮之间安装不平直，必然会引起龙带走偏，甚至刚开车，龙带即滑出带轮。安装时，应仔细调节龙带被动轮的进出位置，使与主动轮处于相互平直的位置。开车前，应进行空车运转检查，若发现有走偏现象，可调节龙带被动轮的进出位置，或在导向轮底座垫纸，调节导向轮倾斜度，使龙带居中运转。

2. 压轮托轮之间不平直

若压轮、托轮互相不平直，则龙带就要走偏，甚至滑出而造成停车。在安装压轮、托轮时，一定要使用定位工具，同时通过压轮支架上的微调螺丝进行微调，使压轮与托轮的进出位置一致，且相互保持平直。在生产中若发现压轮或托轮支架上的螺丝松动，应立即停车检修，并观察检修后，开车时龙带的运转位置。

3. 压轮托轮龙带破损或变形

当发生压轮、托轮、龙带有破损时，则龙带在运转中就会发生跳动且极易走偏。遇到压轮、托轮或龙带破损时，应及时调换并校正之。若因龙带伸长而发生跳动，则应通过龙带张力调节装置来调节。

4. 纺纱杯轴套孔表面不平直

当侧板上纺纱杯轴套孔下端表面不平整，将会造成纺纱杯轴首端面直接顶到龙带，引起走偏，甚者会将龙带顶出压轮槽。当侧板上纺纱杯轴套孔上端不平整或轴套上端不平整，则轴套会与套孔上端相碰，而使纺纱杯轴首端面直接顶到龙带引起走偏，甚者也会将龙带顶出压轮槽。发现上述情况要及时修好。

我厂在使用国产气流纺纱机中，由于了解了上述龙带走偏的原因和掌握了排除的方法，基本上解决了龙带走偏的问题。

(上海第五棉纺厂 张福全)