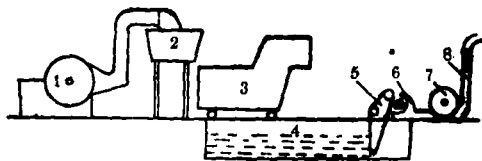


粗毛纺混料的探讨

混料不匀会造成毛纱物理指标下降,布面出现色差,织物达不到理想的风格要求,花色、品种受到限制,产品质量难以提高。一般混料的要求是:1.铺层越多、越均匀越好;2.直取翻动,每次截取愈少,各成分之间及成分内部混和效果越好;3.开松越彻底,混和效果越好。目前国内粗毛纺厂主要用机械混合,先由和毛机将原料撕成小块,通过管道送到其他机械;且大多用“S”头,故易造成混料分类现象,较重的毛块落在中间,较轻的则飞散四周而造成不匀。螺旋式漏斗混毛机也有同样缺点,空气分离器铺层混毛效果也不理想。另外,它们的自动化程度很低,直取、翻动都用手工作,人为因素造成的不匀也很大,劳动强度高,生产率低。国外的混毛系统,效果较好,但造价高,占地多,且只能适应大量的混料,不适于小批量,而且清仓的劳动强度大。

我厂经过长期实践,提出了以下混料系统(见示意图)。



混料系统示意图

该系统用机械开松毛团,用铺毛机均匀水平地一层层铺叠,达到混合比例后用直立抓取机构垂直抓取,最后由管道送入和毛机。所需混合料按比例分次分类喂入开松机1中,开松后由风机送入储料斗2供用;铺毛机3每铺一层退回储料斗2添料,所配原料按比例分层落入储料仓4中,铺满后由抓取机5垂直抓取,送入储料箱中6中,由风机7经风道8送往和毛机。在整个和毛过程中,原料经过3次开松混和,且严格地遵循了平铺直取要求,故其混和效果很好。

(甘肃毛纺织厂 袁富年)