

纺 纱 工 艺 设 计 表

品种：

年 月 日

LTTT-C02-

原 料	类别	平均等级/长度	品质长度	主体长度	细度	成熟度	单强	短绒率	棉结杂质粒数	工 艺 流 程																		
										OPTOMIX 自动抓棉机 CL给棉帘子 单轴流 KD凝棉器 BF(B)棉箱混棉机 KD CT/1开棉机 SC开棉机 FO清棉机										KD MSO(G) DS 2棉箱A002D圆盘抓棉机 CL给棉帘子 KD凝棉器 BF(B) FO KD MSO(G)开棉机 DS 2棉箱								
清 棉	机别	OPTOMIX 自动抓棉机 (A002D涂)				BF (B) 扩大式棉箱混棉机					CT/1 豪 猪 开 棉 机																	
	项目	打手速度	刀片伸出	工作速度	均棉辊转速	均棉辊—剥棉辊 A	均棉辊—角钉帘 B	剥棉滚筒—角钉帘 C	KD 风扇速度	打手速度	给棉速度	打手—尘棒 A xBxC	尘棒—尘棒 D	可调工作角	KD凝棉器风扇速度													
棉 条	机别	SC六滚筒开棉机					FO清棉机					MSO (G) 开棉机					DS—2梳棉棉箱											
	项目	打手速度	打手—尘棒 A xBxC	尘棒—尘棒 D	可调角	打手速度	打手—给棉	打手—斩刀	打手—尘棒 CxE	尘棒—尘棒 D	可调角	打手速度	给棉速度	罗拉隔距	KD 风扇速度	棉层调节刻度	锡林转速											
梳 条	定量 克/5米	欠伸分布					速度					主要隔距					小漏底		除尘刀		大漏底			刺辊盘	张力牙 轻重牙			
	湿重 干重 回潮	机欠 重欠 配合率	道—剥—大压—小压			刺辊 锡林 道夫 盖板 出条	给—刺 刺—锡 锡—道	锡林—盖板	进口 出口	高度 上口 下口	前入 与锡林 后出	刺辊盘	ECW SCW															
卷 条	定量 克/米	欠伸分布					罗拉直径	罗拉中心距	加压				卷速 卷长 卷重 并合	条卷机变换齿轮														
	湿重 干重 回潮	机欠 重欠 配合率	前张力 后张力	1x2x3x4	1—2—3—4	1 2 3 4	米/分 米 公斤 根	马达盘 纱架给棉 E/F	四罗拉牙 D	主欠伸牙 B	主欠伸牙 C	前张力牙																
并 卷	定量 克/米	欠伸分布					罗拉直径	罗拉中心距	加压				卷速 卷长 卷重 并合	并卷机变换齿轮														
	湿重 干重 回潮	机欠 重欠 配合率	前张力 后张力	1x2x3x4	1—2—3—4	1 2 3 4	米/分 米 公斤 根	马达盘 棉网输送牙 B/C	后欠伸牙	主欠伸牙 E	主欠伸牙 D	前张力牙	二、三罗拉头牙 F/G															
精 梳	定量 克/5米	欠伸分布					欠伸罗拉直径				速度				精梳机变换齿轮													
	湿重 干重 回潮	机欠 重欠 配合率	(90—25.4 ; 25—25.4—70—50—32—32—70—65) x 圈			前 2 3 4	锡林 压辊 毛刷 风机	总欠伸牙 TDC	棉网张力牙 WTC	棉条张力牙 STC A/B	欠伸冠牙 FDC	台板张力牙 TTC	棉卷张力牙 LTC A/B															
梳 条	梯形隔距	锡林隔距	顶梳隔距	支点隔距	落棉率	给棉长度	给棉方式	锡林定位	分离罗拉反向定位	并合数	张力牙 FTC	升降罗拉牙 LRC	主电机轮 MP	给棉棘轮 FRC	圈条张力牙 CTC	毛刷轮 BP												
	定量 克/5米	欠伸分布					罗拉直径	罗拉中心距	加压				速度				喇叭 并合 马达 主轴	并条机变换齿轮										
并 条	湿重 干重 回潮	机欠 重欠 配合率	后欠伸 后张力 前张力	前 二 三 四	1—2—3—4	前 二 三 四 五	前压辊 出条米/分	口 数	盘 盘	轻重 冠牙 A/B	E/F	G/H	前张力 后张力															
	定量 克/10米	欠伸分布					罗拉直径	罗拉中心距	加压				速度				捻度	压掌 卷绕 导条 钳口 中集 马达	粗纱变换齿轮									
粗 纱	湿重 干重 回潮	机欠 重欠 配合率	后欠伸	前 二 三 四	1—2—3—4	前 二 三 四	前罗拉 锭子	支数 捻/in 捻系数	绕数 密度 喇叭	隔距 凝器 盘	捻介牙 捻度 轻重 后欠伸	升降 角度 张力																
	定量 克/100米	欠伸分布					罗拉直径	中心距	加压				速度				捻度		钢领 钢丝圈 钳口 马达 皮带	细纱变换齿轮								
细 纱	湿重 干重 回潮	机欠 重欠 配合率	后欠伸	前 二 三	1—2—3	前 中 后	前罗拉 锭子	支数 捻/in 捻系数	型号 直径	型号 重量	隔距 盘 盘	捻介牙 捻度 轻重 冠牙	后欠伸 棘轮 卷绕															
	支数	速度 米/分	张力	定长 x 100m	纸管 颜色	清纱器 Dx20% L xcm Gx5% T-% cm N S L L L T L				清 纱 器				成 包	支数	筒纱重 KG/个	装箱个数	毛重 KG	纱重 KG	备 注								

总工程师：

原纱品质科：

试验室：