

粗纱应用 WRC-975 铝衬胶辊体会

山东华兴纺织集团 鹿小军

胶辊胶圈是纺纱设备重要牵体部件之一,对成纱质量有直接影响。如果胶辊胶圈质量不良或使用维护不当,会造成条干不匀、增加粗节、细节、竹节等疵,增加断头,降低生产效率增加消耗。同时纺纱是一项系统工程,任何一道工序都不能忽视。前纺工序虽然胶辊胶圈数量相对较少,但对后道工序质量影响很大,甚至产生几向数组影响。一直以来,我公司把重点放在细纱工序,细纱不处理胶辊(铝衬)应用技术已处于成熟稳定状态。为进一步提高质量,满足客户要求,我们在粗纱工序探索使用铝衬免处理胶辊。

2005年公司新上无锡宏源 FA415 粗纱机,随机配备 84 铝衬不处理胶辊,由于该胶辊硬度高,弹性差,对温湿度变化敏感,使用中胶辊极易粘附棉腊,短绒而绕花。造成清洁绒套返花量大,制约条干及重不匀质量指标完成。经公司技术人员多方选型,最终选定无锡二橡胶 WRC-975 铝衬免处理胶辊。该胶辊为兰色,硬度为邵氏 72°C±3,具有优良的抗压痕特性,较小的压缩变形和良好耐磨性。

一、WRC-975 铝衬免处理胶辊的制作;
工艺流程:

芯子清洗检查
胶管检验 → 加油上盖 → 压套 → 粗磨 → 细磨 → 上车

1、压套

1.1 轴承及胶管检验:

优选 SL1-11019 上罗接轴承,轴承表面沟槽应浅且窄。对新、旧 SL1-11019 轴承均应严格仔细进行表面清洗处理,清除表面防锈油、油污、铁锈、残胶等,硬保轴承表面的洁净,严格按照《粗、细纱轴承验收技术标准》对轴承进检验,剔除不合格品,对所购胶管要按“验收标准”严格验收,检查胶管型号、几何尺寸、表面色泽是否一致,有无裂伤与脱壳现象。铝衬内壁是否光滑、光亮,不能有伤痕。

1.2 套制:

套制 WRC-975 铝衬胶辊应选用立式套胶辊机。确保工作压力大于 0.6mpa,套制关键要调整好同心度(同心度<0.05mm)。如果同心度不好,胶管内壁与轴承表面接触不良,运转中容易脱壳和造成外园不均匀度增加,造成规律性不匀。套制时一定要把椭圆,变形的胶管剔除,压套不良可能报废或出现运转手感差,机械波和导致局部

龟裂。经常检查及时更换不良压套配件,以保证压套质量。压套后的胶辊应放置于专用皮辊盘上,不允许堆放在一起。

2、磨砺:

胶辊表面磨砺质量好坏是决定胶辊制作与回磨保养内在质量关键,也是改善成纱质量和确保车间生活稳定的核心问题。

2.1 粗磨:

粗磨在 A8802AG 上进行,采用 60 粒大气孔砂轮,手动匀速一个往复粗磨到规定外径+0.10/+0.15mm,放置一天等待细磨。

2.2 细磨:

WRC-975 铝衬免处理胶辊,在状态性能良好的 A802AG 上磨砺,完全能达到上机工艺要求。

2.2.1 主要工艺参数:

砂轮材料规格:碳化硅、300×30×75、80 粒/英寸。

砂轮转速:2100 转/分。

台面走刀线速度:650mm/分。

(下转第二版)

胶辊是纺纱工程中重要的牵伸元件,其质量与性能的优劣直接影响着成纱质量。要保证生产的正常运行和成纱质量的提高最基本的要求是握持力的最小值大于牵伸力的最大值,并且二者要同步发展。增大握持力最直接、最有效的方法是采用铝衬套软弹性不处理胶辊。

软弹性不处理胶辊具有优良的回弹性和较低的硬度,在摇架加压下与下罗拉呈弧面接触,使接触面积增大,纱条受控长度和受控时间变长,使纤维变速点前移、浮游区缩短,加强了对短纤维和浮游纤维的控制。不处理胶辊因不用上涂料表面硬度不会增大,避免了涂料处理胶辊表面硬度增大致使握持力下降、握持力不匀增大的问题。铝衬套胶辊没有套差,而双层胶辊有 1mm 的套差,由于套差的原因套制后的胶管分子结构发生变化产生内应力,虽经两次压圆但不可能完全消除,最终都会影响成纱质量,而铝衬套胶辊由于没有套差,不会产生这些问题。我公司为了适应市场的发展,经过调研选用了无锡二橡胶生产的 WRC-965 铝衬套不处理胶辊用于 18tex 和 27.8tex 针织纱的生产。

1. 胶辊的制作

1.1 胶辊制作的工艺流程:

铁芯清洁、检查—上盖—套制—加油—粗磨—精磨—清洗—静置—上车。

1.2 胶辊制作中应注意的问题:

1.2.1 套制前要将铁芯用 120gt 汽油浸泡 4—8 小时后捞出竖直放置在平台上凉干,以洗净铁芯内外的防锈油;

1.2.2 套制铝衬套胶辊要用气动套胶辊机,匀速一次套到底,中间不能停顿;

1.2.3 加油要用 3# 极压锂基脂,可防橡胶粘脂后起泡、变形,加油量必需要达到第二排钢球,过少则铁芯寿命缩短;过多则导致流失浪费且污染胶辊表面影响成纱质量;

1.2.4 粗磨要用 60 粒大气孔砂轮,削磨量在 0.3mm 左右,注意粗磨后胶辊的外径要一致;

1.2.5 精磨用 80 粒大气孔砂轮,削

磨量在 0.1mm 左右,4—6 个往复;

1.2.6 精磨后的胶辊要用胶辊胶圈专用清洗剂清洗;

1.2.7 要特别注意胶辊套制、粗磨、精磨清洗后要分别在胶辊专用盘上放置 24 小时让胶辊配合应力平衡后才能进行下一步的工作。

1.2.8 由于铝衬免处理胶辊的胶料里添加了防静电剂,防静电剂遇高温会分解,所以在用 A802 型磨胶辊机磨免处理胶辊时须在砂轮上方加装一根高压气管,让高压空气吹向胶辊表面以降低其磨砺时的表面温度。

2. 试验。

2.1 抗绕试验:打断 20 锭,空转 10 分钟,绕花 1 锭

2.2 三种胶辊纺纱试验对比:

3. 结束语

3.1 WRC-965 铝衬不处理胶辊的硬度低、弹性好、变形小,能明显的提高棉纱质量;

3.2 该胶辊表面不用任何处理,可减少环境污染、保护职工的身心健康;

3.3 该胶辊在夏季对温湿度的适应范围较双层表面处理胶辊差,夏季要精心调整车间温湿度以保证产品质量。

表 1: 18tex 试验结果:

胶辊型号及硬度	条干 CV%	细节 -50%	粗节 +50%	棉节 +200%
WRC-965, 65 度	15.13	8	213	275
A 厂铝衬, 65 度	15.64	16	229	318
B 厂铝衬, 72 度	17.12	26	325	423

表 2: 27.8tex 试验结果:

胶辊型号及硬度	条干 CV%	细节 -50%	粗节 +50%	棉节 +200%
WRC-965, 65 度	12.83	0	109	185
A 厂铝衬, 65 度	13.04	0	115	186
B 厂铝衬, 72 度	13.52	5	128	204

应用 WRC-965 胶辊 提高成纱质量

河北省肃宁县天纬纺织有限公司 李秋莽

WRC-965 胶辊纺涤棉品种应用实践

河北省东光力科纺织有限责任公司 郑国良 高安明

摘要: 对于微利的棉纺行业,在稳定和提高纱线的产品质量的前提下积极探索胶辊的节能降耗以尤为重要,WRC-965胶辊在使用到周期以后,改换一下品种依然可再利用,降低纺纱成本。

关键词: 磨砾 小直径 配比 成纱质量

棉纺织行业的竞争随着国际市场的发展而日益激烈,提高产品质量,降低成本消耗是摆在每个企业面前的重中之重,而提高产品质量的关键在纺专器材,众所周知,胶辊是纺纱过程中重要的牵伸部件,直接影响成纱质量,而且还是重要的消耗之一。

WRC-965胶辊是纺纯棉用的胶辊,单一性较强,并且胶辊直径小了以后,与大直径胶辊相比,成纱质量明显变差,如果就此退下来会造成很大的浪费,带着这一课题我们经过观察和多次试验,终于在涤棉品种上成功的使用了WRC-965小直径胶辊。

1、胶辊的磨砾和处理

1.1 纺涤棉品种因为需要表面处理,胶辊磨砾时应保持其表面有一定的粗糙度,有利于涂料吸收,使其表面不至于过渡光滑而造成溜滑,因此磨砾光洁度不宜太高。我厂采用FU804普通磨床,60粒大气孔砂轮,床面往复使用快档,两个往复即可。磨砾时要逐只打表,保证其大小头同档直径合格。

1.2 表面处理使用山东济宁产的WTR-无色-II型涂料,我厂采用笔涂,这样涂的胶辊表面均匀度要高于板涂,不容易出硬头及机械波,对稳定成纱质量有一定的作用,涂料配比根据纺纱品种涤棉搭配比例的不同,调整不同同的配比,一般涤纶比例高的涂料配比要重一些,反之轻一些,配比掌握在1:4-8之间。

3、WRC-965胶辊纺涤棉品种的实践

3.1 WRC-965胶辊在纯棉品种上经过3-4年使用后表面硬度增加到邵尔70-72度左右,很适合涤棉品种,且不老化,成纱质量明显优于原来我们使用的某厂的70度胶辊。

实验数据如下:(见表格)

3.2 实验结果分析:我们经过多次试验,可以得出结论WRC-965小直径胶辊在纺涤棉品种上要优于某厂的

70度胶辊,这源于WRC-965胶辊优良的弹性和握持力,与前罗拉形成稳定的钳口,很好的控制了纤维的牵伸,稳定了成纱条干。

3.3 使用过程中一定要注意纺纱各机台的往复动程,对动程不良或低于6mm的要及时调整维修。我们使用WRC-965胶辊纺涤棉品种已经很长时间了,生活稳定,质量稳定,效果良好。

(表格)

品种: T/C65/3513.1 ^{tex}				车号: 60 [#]		机型: A512			
锭号	无锡二橡 WRC-965 ϕ 28.4mm				某厂 70度 ϕ 29.4mm				
	条干 CV%	细节 -50	粗节 +50	棉结 +200	条干 CV%	细节 -50	粗节 +50	棉结 +200	
79	15.36	10	71	92	16.00	6	87	86	
80	15.59	3	82	97	15.96	18	76	96	
81	16.09	7	111	108	16.60	13	140	121	
82	15.41	5	74	75	16.08	10	80	96	
83	15.36	3	78	89	15.57	4	92	101	
84	15.50	6	76	84	15.82	8	99	106	
85	15.24	3	92	66	16.34	15	104	94	
86	15.62	5	83	65	16.52	14	109	116	
87	15.72	7	83	82	15.94	9	83	123	
88	15.31	9	80	103	16.05	5	107	111	
平均	15.57/1.46	14	207	215	16.09/1.86	26	245	262	
备注	同锭同粗纱								

4、节能降耗

我们使用的WRC-965胶辊是即将报废直径较小的胶辊,在纯棉品种上已经不能使用,但用到涤棉品种上收到了良好的效果,成功的取代了涤棉用的胶辊,为公司节约了大量的资金。以我们公司为例:涤棉品种共48台细纱机,按每只胶辊使用寿命4年计算,每年需进胶辊5500只左右,可为公司节约资金60%。

(上接第一版) 2.2.2

细磨采用FT101磨上罗拉工具,确保下机胶辊无偏心,自动走刀三个往复。磨砾半须经常保持砂轮表面锋利清洁,时常检查和清除砂轮表面脱落的砂粒,避免砂粒割伤胶辊导致胶辊受压运转后产生龟裂而报废。经常用软毛刷清理罗拉上的胶屑,防止其沾染胶辊表面,磨砾好的胶辊大小头<0.03mm,胶辊放置24小时即可直接上车使用。

二、质量对比:
WRC-975铝衬胶辊上车使用,抗绕性大大提高,开冷车也能顺利运转,无返花不良有现象。几种不同型号胶辊对比试验:

表 1

胶辊型号	硬度	处理方法	粗纱 CV%	返花对比	细纱 CV%	-50%细节	+50%粗节	+200%棉结	CVb%
WRC-836双层	80°	涂料	4.2	明显	13.30	3	45	82	1.62
随机铝衬	84°	免处理	5.0	非常明显	13.51	6	52	94	1.93
WRC-975铝衬	75°	免处理	3.5	无	13.13	2	41	76	1.49
备注: 细纱为965铝衬胶辊。同锭、同台、同熟条10锭平均值									

表 2

试验条件: 品种 J9.70tex 机型: 粗纱 FA415A 细纱 FA506

胶辊型号	硬度	处理方法	粗纱 CV%	返花对比	细纱 CV%	-50%细节	+50%粗节	+200%棉结	CVab%
WRC-836双层	80°	涂料	3.6	明显	13.63	11	48	82	2.8
随机铝衬	84°	免处理	4.2	非常明显	13.85	14	50	86	3.1
WRC-975铝衬	75°	免处理	3.0	无	13.50	9	12	79	2.7
备注: 细纱为965铝衬胶辊。同锭、同台、同熟条10锭平均值									

通过对比试验,WRC-975铝衬胶辊对粗纱条干改善明显。由于其抗绕性及适纺性大大提高明显改善,粗纱内在质量,从而使细纱质量质量指标得到提高。

三、维护保养

1、WRC-975铝衬胶辊为免处理胶辊容易粘附油污、棉腊等影响质量,应接平揩车计划对其进行周期揩洗整理。揩洗不允许使用普通清洁剂,要使用WRC

胶辊胶圈专用清洗剂,可有效改善条干水平。

2、中铁辊加油后,不能同时换新上皮圈,否则易出现竹节条。

3、高温高湿季节,为提高抗绕性可对其进行微处理(1:15)。

4、回磨周期可掌握在6个月左右,每次0.03mm。实际中应根据CV%值有无明显变化来确定回磨周期。对于回磨胶辊应放置

1天,让其恢复弹性及圆整度再进行回磨。

结束语: WRC-975铝衬胶辊抗绕性好,级放湿性能优良。使用周期长。使用6个月后纱条通道无磨损,无半凹沟槽,是粗纱胶辊理想选择,为公司带来良好的经济效益。

参考文献《第九届全国胶辊胶圈技术论文集》、《Accotex软胶辊的使用要点》

合理选择胶辊 提高市场占有率

——山东顺天纺织有限公司

张保川 牛秋民 张广斌

在市场经济的年代,随着人们物质水平的不断提高,越来越多的人对穿着要求也越来越高,这就无形中给纺织厂带来一定的压力,促使纺织厂不断提高自己的产品质量来满足消费者的要求。

胶辊作为牵伸机构中的重要元件之一,其性能的好坏直接影响着产品质量,为此我们公司审时度势从无锡二橡胶股份有限公司购进WRC-965不处理胶辊33600只用于纺高支纯棉纱,自使用WRC-965胶辊以来J60、J80棉纱相继问我厂问世,(在没有使用WRC-965胶辊以前我们只能纺J40棉纱),且成纱质量早较为稳定。

有二000年至今,我公司一直在使用WRC-965胶辊,并且对牵伸部位做了大量的探索和研究,刚开始,由于工作的不协调,加之在制作过程中有一些误解,认为只要胶辊好就可以了,其实不然,胶辊的制作过程相当重要,必须清洗干净,磨砾在表面不处理胶辊的关键工序,不能有丝毫的马虎,胶辊的粗糙度控制在0.4-0.8之间为宜,精磨最好采用从PG变频磨床,三个往复,80粒白金刚玉砂轮,磨量在0.10-0.15mm,砂轮表面需经常用金刚刀修复,确保平整锋利,以提高胶辊表面光洁度,磨砾好的胶辊要适当加油,以轴承内侧溢油为佳,润滑脂用3#白油,在加油时要小心,绝对避免油脂弄脏胶辊表面,然后用清洗剂洗净表面,放在与车间温度相邻的环境中平衡24小时上车)。

通过这几年的实践证明,WRC-965胶辊成纱质量稳定,并且省工省时,为我公司在市场竞争中占有了一定的份额。

粗纱应用 WRC-975 铝衬胶辊体会

山东华兴纺织集团

鹿小军

改进胶辊表面处理方法 提高工作效率 稳定成纱质量

河南天隆纺织有限公司 黄文生

表三

表面处理方法	CV%	细节/KM	粗节/KM	棉结/KM
A	14.36	8	140	290
B	13.93	4	102	256
C	14.02	5	98	267

表四

表面处理方法	CV%	细节/KM	粗节/KM	棉结/KM
A	14.20	6	138	275
B	14.01	4	98	250
C	13.98	4	98	248

表五

表面处理方法	CV%	细节/KM	粗节/KM	棉结/KM
A	14.35	6	145	302
B	14.52	10	153	310
C	14.08	5	118	265

表一

表面处理方法	CV%	细节/KM	粗节/KM	棉结/KM
A	14.24	6	128	287
B	13.78	3	83	255
C	13.92	4	86	258

表二

表面处理胶辊类别	缠绕累计(只)
A	0
B	2
C	1

在纺纱胶辊的制作和回磨工艺中，表面处理是一项关键的工作。近年来，多数纺纱厂都采用双组份化学涂料两次毛涂工艺，同行们普遍认为笔涂比板涂后涂层薄而匀，从而增加了对纤维的握持力，更有利于成纱条干。但同时笔涂又存在对车间湿度的控制要求更加严格，涂层偏薄导致回磨周期相对缩短等不足，另一方面，采用笔涂后，工作效率较板涂相对下降，在一定程度上增加了胶辊间的工作量。针对以上问题，我们在纺部领导吴青杰、高学文厂长的大力支持下，从今年二月份开始进行了技术性攻关。

首先，我们分组进行了不同方法处理胶辊成纱度量对比。试纺机号：新车间 206#、纺纱品种：C18.2tex，同锭同粗纱同胶辊型号、直径、取 10 锭平均值，对比数据见表一（把双组份涂料两次板涂归类为 A 组；两次笔涂归类为 B 组、头遍板涂，二遍笔涂归类为 C 组，下同）

同时，对三种不同处理方法的胶辊各取 10 套做缠绕试验数据见表二：

我们在反复对比试验的基础上决定进行整合试验，用“板涂十笔涂”的方法上了五台细纱前档，于 08 年 3 月 5 日分别放在不同区域的 101、136、203、241、308 五台车上运转、分别在新上车 1.5 月，3 个月各取 50 锭做乌氏条干对比，各阶段条干质量数据统计见表三至表五

以上数据表明：板涂十笔涂的处理方法条干质量与笔涂效果一致，均明显优于板涂胶辊，且随上车时间的推移成纱质量较笔涂胶辊稳定，可适当延长回磨周期。目前，两次板涂（试验）和两次笔涂的方法进行表面处理，将因此方法处理的胶辊回磨周期高速为三个月（原

来两次笔涂为二个月）。走访车间挡车工、反映效果，良好，纺部试验大面积条干质量正常无波动。

另一方面，原来胶辊间笔涂日工作量为 18 盘，涂料操作工叫苦不迭，现方法改进后，得到了涂料操作工的完全认可。有人也许会认为这不是什么改进，而有：偷工减料之嫌，那么经过这一小小的变动，既提高了工作效率，又延长了回磨周期，降低了消耗，同时又改善了胶辊上车运转状态，保证了成纱质量，这种与公司与员工都有益处的“偷工减料”我们又何乐而不为呢？

软弹性胶圈生产中的应用

山东巨野野家棉纺有限公司 刘海洋

目前，在棉纱细纱牵伸形式中普遍采用双胶圈弹性钳口的牵伸形式。这种牵伸形式可以有效地控制纤维在前区的运动状态，控制摩擦力，使纤维变速点前移。在这个牵伸系统中作为纺纱重要器材的胶圈其重要作用不容忽视。

一、线纱机理分析：
上下胶圈与上下肖组成弹性钳口，其工作面直接与径条接触，产生一定的摩擦力，并以一定的速度向前罗拉钳口输送棉纤维，通过一定的摇架压力组成一个既柔和又具备一定钳持力的胶圈钳口。既能保证有效地控制短纤维的正常变速运动，又能保证前胶圈钳口顺利地抽出握持纤维，完成对棉条的顺利牵伸。软弹性胶圈的弹性和运转的稳定性能够确保纤维变速的稳定，从而达到有效降低细纱条干 cv 值和 cvb 值，减少常发性疵疵的目的。

二、选择合适的胶圈型号

胶圈的搭配一般遵循上薄下厚，松紧适中的原则。若胶圈偏厚，弹性较好，对纤维握持性能较好，但运转的同步性及稳定性较薄胶圈差；若胶圈偏薄，可提高胶圈的运转效率，但胶圈的使用寿命会降低。在直径的选择上充分考虑上下均的形式及下肖张力架的张力，不能出现吊胶圈的现象。目前，我公司纺 JC14.5tex 针织用纱所用胶圈搭配为：上胶圈 WRA-HD60（规格为：

37×28×0.9）下胶圈 WRA-HD60（规格为：83×30×1），经过近几年的使用效果更佳。

三、摇架压力胶圈的影响：

摇架压力的大小直接影响胶圈的运转稳定性。若中罗拉加压过重，胶圈与罗拉之间的滑溜率偏高，速度过出现滞后性；若压力过重，胶圈在运转过程中受外力压制，运转时速度不均匀率偏高，经反复对比试验我公司选用中罗拉压力为 110cn/双锭。

四、上下肖状态对胶圈的影响：

目前逐渐用于生产的 RS-6939S 创新型直板上肖，FA506-1218AA 型第三代改进型 T 形下肖，这种新形上下肖改变了胶圈在前区的运行线路，其突出的共同点就是在前区增加了对纤维的控制，使纤维束在通过前区对形式曲线通道，实现了前区的柔性牵伸。

五、温湿度对胶圈的影响：

众所周知，棉纺行业对温湿度十分敏感，其显著影响的就是胶圈胶圈的花程度，适宜而稳定的温湿度是保证胶圈稳定有效运行的决定条件。温湿度过高或过低，都将严重影响胶圈的绕线程度。一般情况下细纱车间的温度在 280℃-320℃，相对湿度 52%-60%之间有利于胶圈的正常运行，细纱工序的生活好做。

六、胶圈的保养及维护要求：

胶圈上车使用一般遵循新旧上下胶圈搭配使用，目的是增加胶圈之间的摩擦系数，减小胶圈之间的滑溜率，提高胶圈对棉纤维的握持能力。同一台车的胶圈应使用同一型号。同一周期的胶圈，一般根据企业的设备状况及线纱品种对质量的要求，制订胶圈的更换周期，我们的经验做法是每三个月将上车胶圈进行下车清洗挑拣，剔除龟裂或刀伤胶圈，清洗时应采用 300℃ 左右的温水，用中性的胶辊胶圈专用清洗剂，清洗后应恢复 48 小时后再上车。

七、结束语

软弹性胶圈的使用对改善成纱条干不匀率，降低常发性疵疵起到至关重要的作用。虽然看上去是一个简单的过程，但是合理选择胶圈型号，配以合理的成纱工艺参数，科学地使用胶圈仍是一种值得深入探讨的课题。

胶辊制作工测试内容及计分标准

——冠星集团纺织四厂皮辊间

韩谦池

- 一、1、参赛人员制作细纱用“365”铝衬胶辊。（胶辊套制、倒角、盖帽、加油各一盘；定磨床并精磨半盘）
2、计时从盘中拿胶辊开始，做完放回摆好止。（精磨时从搬导轮装置开始计时），时间精确到秒。
二、具体要求及扣分标准
1、套制：套成胶辊要求位置正确、无损伤。损伤 1 只加 16 秒；套不到位 1 只加 8 秒。（套 1 只胶管用 3.8 秒）
2、倒角：要求内外角大小一致，对称；倒成后宽度在 20-21mm 之间，倒角不合格 1 只胶管加 30 秒；漏倒 1 个角加 10 秒（倒 1 只胶管用 8.8 秒）
3、精磨：用“802”磨床磨二个往复。（测试前，把导轮装置卸下，大小头调节丝松开，磨头退回）。测试项目：定尺寸，调大小头，并磨后；磨后抽拿 3 对胶辊上车试纺。要求磨后胶辊尺寸在±0.03mm 内；胶辊大小头≤0.03mm；试纺各项指标良好。检查胶辊尺寸超规格一对加 60 秒；试纺超标 1 只加 120 秒。（正常磨后一对胶辊约用 44 秒）
4、加油：加油要适量，不允许油污胶辊表面及轴承两端，缺油或严重油污每只加 6 秒；漏加 1 只加 8 秒。（加油及清洁 1 只胶辊约用 2.3 秒）
三、计分方法：1、根据胶辊制作各程序技术含量，规定分数所占比例。套制占 20 分；倒角占 22 分；盖帽占 16 分；精磨占 24 分；加油占 18 分。
 - 2、各项不合格加的时间与秒表时间之和为计算时间，由此算出各项的平均时间。
 - 3、各项平均时间除以每人所用时间再乘以此项所占的比例分，结果为此项的得分。
 - 4、把每个人的各项得分相加为总得分
 - 5、测试中必须严格按各程序操作法进行违规出现安全事故，总得分扣 20 分。
- 四、例如一~四号参赛人员成绩及计算结果如下：
套胶辊时间平均：1/4 × (208+269+257+245) = 244.8 (秒)
得分：
1号 244.8 ÷ 208 × 20 = 23.5(分);
2号 18.2分;3号 19.1分;4号 20.0分
倒角时间平均: 1/4 × (405+404+497+439) = 436.3(秒)
得分：
1号 436.3 ÷ 405 × 22 = 23.7(分);
2号 23.8分;3号 19.3分;4号 21.9分
同理盖帽得分: 1号 15.9分;2号 15.1分;3号 17.9分;4号 15.5分
精磨: 1号 27.6分;2号 21.6分;3号 27.6分;4号 20.9分
总得分: 1号: 23.5+23.7+15.9+27.6+20.3=111(分);
2号 97.5分;3号 101.7分;4号 94分

序号/项目	一号		二号		三号		四号			
	套	倒	盖	磨	加	套	倒	盖	磨	加
套	328"	208"	269"	417"	257"	394"	245"			
倒	645"	405"	404"	717"	497"	719"	439"			
盖	228"	153"	161"	208"	136"	237"	157"			
磨	1450"	1010"	1209"	1648"	1008"	2214"	1334"			
加	205"	125"	135"	223"	143"	234"	162"			

2009 年 新 产 品 简 介

一、胶辊

继我公司成功开发研制我国第一代不处理胶辊 WRC-965 后, 针对我国纺织行业技术工艺的发展和质量管理需要。研制开发成功新一代抗绕不处理胶辊 WRC-665、668, 产品经纺织厂使用在相同条件下电导率、抗绕性能、成纱质量与进口胶辊相同, 无走熟期。

二、胶圈

继我公司首先在胶圈圈性能上提出高弹性理论的重要性后, 已为广大纺织生产厂家实践使用所证实。高弹性对成纱质量提高已得到了充分验证。同样高弹性在胶圈研制开发上也得到了充分体现: WRA0806、WRA110-5 胶圈为我公司开发的新一代高弹性胶圈, 期胶料冲击弹性比传统胶圈提高 50% 左右, 在高弹性对须条有效控制的基础上, 胶圈抗龟裂得到进一步提高。

产品图片	产品名称	产品结构	硬 度	外观色泽	主要特性
	665胶辊	双层、铝衬	65°C	黄色	免处理胶辊: 弹性高、变形小、具有优良的抗绕性, 成纱质量优良稳定; 适纺纯棉, 尤其是高支纯棉纱效果最佳。建议使用时摇架前胶辊压力在 16 公斤/双锭以下。
	868胶辊	双层、铝衬	68°C	浅绿色	免除理胶辊: 弹性好、变形小; 适纺纯棉、涤棉、粘胶; 尤其纺粗纱效果更佳。
	GB-78 铝衬并条胶辊	铝衬	75°C	灰色	免处理高速并条胶辊, 抗绕、弹性高、硬度变化小; 可纺棉、涤棉、粘胶等纤维; 适应高速运转; 适用国内外各种高速并条机。
	209毛纺胶辊	双层、铝衬	70°C	绿色	硬度较软, 弹性高、耐油、不宜溶胀, 成纱质量上佳; 适用于精毛纺细纱机。
	208复合毛纺胶辊		75°C	碧绿	采用两种橡胶材料复合而成, 内层硬度高, 对罗拉轴承有足够抱合力; 外层硬度适中, 耐油、耐磨、不易溶胀、弹性较高、成纱质量好。适用于普通毛纺细纱机。
	211亚麻纺胶辊		85°C	墨绿	耐磨、不易开裂、不跑偏移位、可大套差重加压, 适用于亚麻湿纺细纱机。
	110-5 胶圈			外层灰绿 内层红色	适用范围: 纯棉、涤棉, 适用于细纱、粗纱 1、胶圈主要采用新材料、新工艺研制而成, 内层提高了胶料的耐磨性及自润滑性, 外层提高了胶圈的耐油性及抗张强度, 提高了胶圈的使用寿命。2、抗静电性强, 减少胶圈粘花、积花。3、胶圈内外层各具有合适的摩擦系数, 消除了下胶圈运转打顿现象, 保持了上下胶圈同步运转。
	0806胶圈			外层蓝色 内层红色	适用范围: 纯棉、涤面棉、高支纱 1、胶圈主要采用新材料、新工艺研制而成, 内层提高了胶料的耐磨性及自润滑性, 外层提高了胶圈的耐油性及抗张强度, 提高了胶圈的使用寿命。2、抗静电性强, 减少胶圈粘花、积花。3、胶圈内外层各具有合适的摩擦系数, 消除了下胶圈运转打顿现象, 保持了上下胶圈同步运转。4、胶圈外层具有优异的弹性, 包装采用自然状态装箱。
	668胶圈	双层、铝衬	68°C	绿色	免处理胶辊: 具有优异的抗绕性; 弹性高、变形小、耐老化; 适放纺纯棉、涤棉纱。