

1.

가 .

가 .

가 , , , ,

, , 가

가 (

), 가

.

.

(micro computer)

가 .

가 .

가 800rpm

가

.

.

.

2. (beam)

가 Cs

가 < 1>

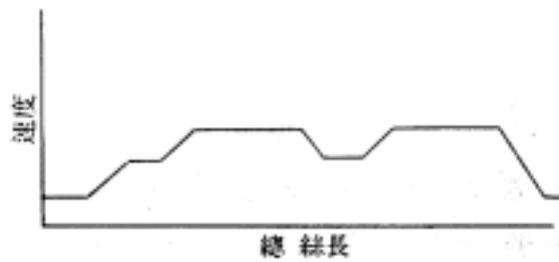
가

가

가

(5~6)

(knotless yarn)



< 1>

3. 가

가

가

가 가

가

가.

1)

가

가

가

가

가

가

가

가

가

가

2)

가

가

가

가

1)

가

가

가

가

(real time)

2)

가

가

= _____ × ()

, , , 가

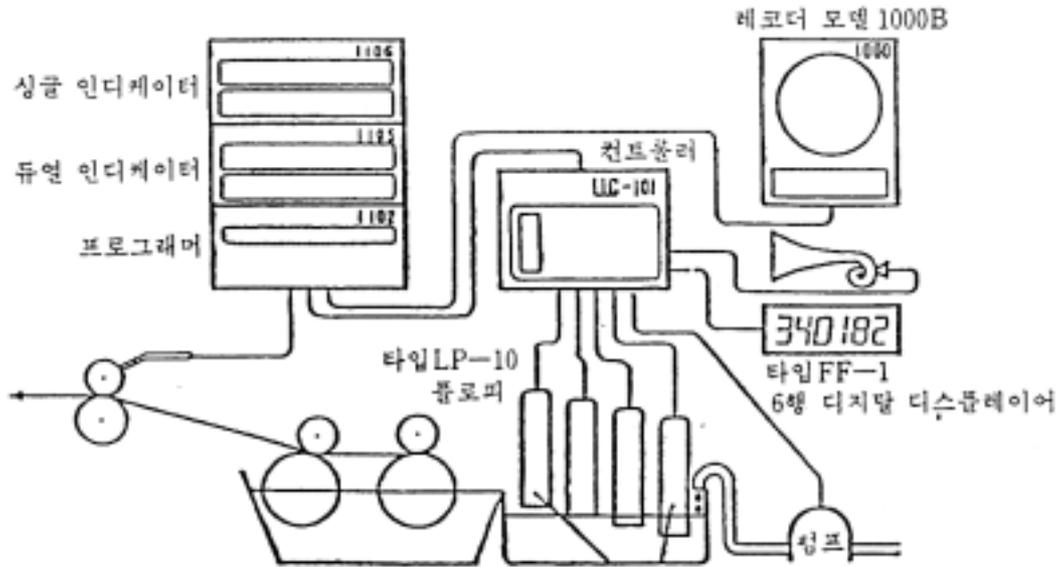
,

,

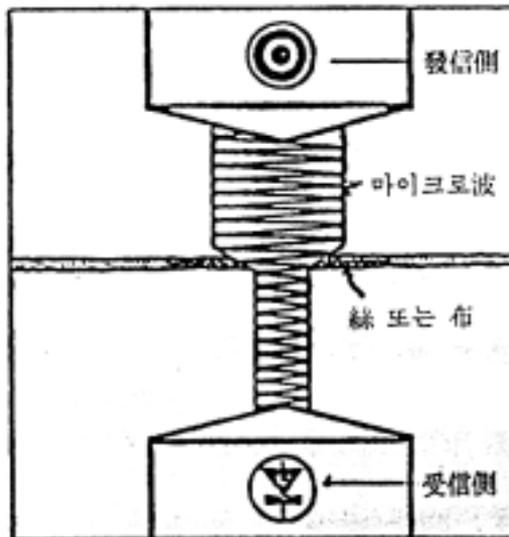
, ,

Strandberg ,

Strandberg , Mahlo



< 2> Strandberg



< 3> Mahol

3)

, ,

< 2> < 3> .

. (tension)

가 , ,

1~2

가 (section)

.

.

(transducer) < 4> ~ ,

- - -

.

가 가 .

.

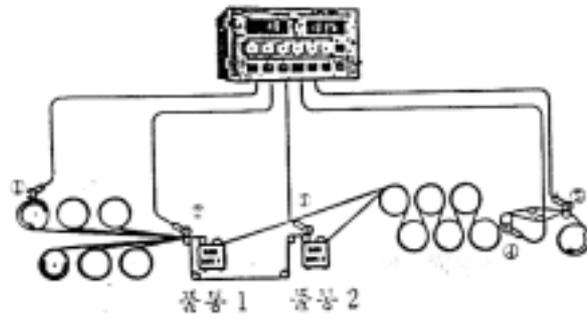
가 ,

.

가

(=)

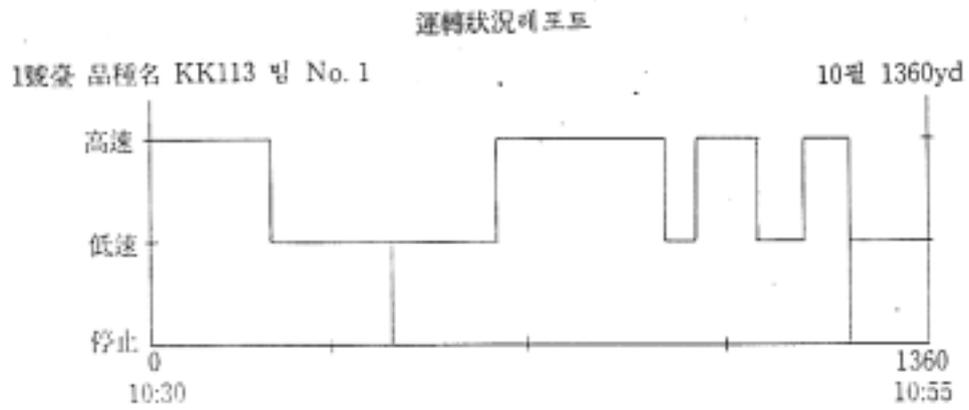
PID (「PID 」)가 가



< 4> Strandberg

가

.< 1>



< 5> 가

< 1> 가

經絲 번 수	40/1	經絲 總 數	5030
緯絲 번 수	40/1	邊絲 數	20
素材	C 100	비 망 數	10.0
經絲 밀 도	50.0	비 망 길 이	12000.0
緯絲 밀 도	50.0	절 단 長	120.0
제 직 폭	48.0	절 단 色	RED
加 綑 條 件		加 綑 機 設 定 條 件	
捲 取 卷 數	10권 10卷	捲 取 張 力	kg 10.0
着 綑 率	% 8.0	가압모용러 壓力	10.0
드 레 프 트	% 10.0	분 리 대 張 力	kg 10.0
水 分 率	% 10.0	捲 取 速 度	yd/分 10.0
綑 調 合 條 件		실린더 溫度 (1)	℃ 10.0
P V A	kg 1.0	실린더 溫度 (2)	℃ 10.0
C M C	kg 1.0	실린더 溫度 (3)	℃ 10.0
아 크 린	kg 1.0	乾燥 蒸氣壓 (1)	10.0
油 劑	kg 1.0	乾燥 蒸氣壓 (2)	10.0
소 렉 분	kg 20.0	乾燥 蒸氣壓 (3)	10.0
콘 스타 치	kg 20.0		
防 腐 劑	kg 1.0		
기 타	kg 1.0		
小 計	kg 46.0	第1壓搾 加壓 (高)	kg 前 10.0 後 10.0
물	kg 1500.0	第1壓搾 加壓 (低)	kg 10.0 10.0
合 計	kg 1546.0	完 成 壓 搾 加 壓 (高)	kg 10.0 10.0
		完 成 壓 搾 加 壓 (中)	kg 10.0 10.0
		完 成 壓 搾 加 壓 (低)	kg 10.0 10.0
		綑 溫 度	℃ 10.0 10.0
投 入 濃 度	% 10.0	중용 蒸氣壓 (高)	10.0 10.0
물 입 濃 度	% 11.0	중용 蒸氣壓 (低)	10.0 10.0
		중용 드레프트	T 10.0 10.0
		드레프트 調整	% 10.0
		브레이크壓 (高)	10.0
		브레이크壓 (低)	10.0

)< 5>,< 1>

가

4.

가

가

. 가 ,

(maker) (user)가 가 .