

1.

가 .

.

, ,

.

.

.

.

. 가 .

.

가 ,

.

.

25rpm

(Web doffing)

. 50kg .

.

.

.

.

.

2.

가
.
.
,
.
가 가
.
.
,
.
2-
가 400~500m/min , 3.7KW × 4P 가 4- 가
250m/min .
400~500m/min , 200~250m/min . 가
2- 가 ,
250m/min
4- 가 .
,
40" , 24" , (Finishing draw frame)
24" 20"
.
(Auto-levellers)

가

가

(Fleece)

가 가

가

가

()

(Oil bath)

가

(Fan motor)

(Lifting roller)

(Rolle lapping)

가

가

가

3.

가

.

.

가

가

.

15 ,

1,000

.

.

.

1.

2.

3.

10

(Hook)가

가

.

800

.

(Piecing)

.

가 .

1.0~1.5

가

.

가

.

6,

2.5

15

가

1,000

.

가

가

.

가

.

,

.

.

가

가 가

.

(Detachg roller)

(Cam)

.

가

.

.

가

가 가

가

.

.

(Lapping)

.

가

(Cushion plate)가

.

25mm가

.

(Nasmith type)

가

가

.

.

100 °

가

.

(Cutter)

.

가

(Piecing)

.

U%

가

.

가

가

가

가

.

가 가

가

가

.

가

.

U%

.

(Motion)

.

가

,

.

(Draw box)

.

가

.

가

가

,

.

.

(Scale plate)

.

.

가 가

가

.

.

4.

,

.

(Simplex fly frame)

.

.

.

(Condensing

zone)

4

.

.

.

,

,

6 × 16 "

(Hanging flyer)

가

가

가

가

가

20"

4

,

,

가 가

.

5.

가

.

,

,

.

가 (Helical flute) , 가 ,

가 (Top board) ,

가

가 가 , ,

가 가 ,

1.5~2 가 가

가

.

,

•

•

가

가

•

80

가

■ ■

•

가

가 . 1828 John Thorpe

150

•

1960

가

40

가

가 OE

•

20

,

가 OE

가?

.

가

•

가 5

OE

96.7:3.3

. OE

1976

. < 1> < 2> OE

50%

< 1> OE (10)

(로우더수)	1974	1975	1976	1977	1978	1974-78	%
소련	—	—	139,768	60,000	551,644	751,412	46.7
미국	39,600	25,948	35,640	10,612	10,960	122,760	7.6
이태리	7,944	21,308	30,664	3,160	4,776	67,852	4.2
일본	26,900	3,600	12,800	388	3,400	47,088	2.9
홍콩	2,000	4,776	12,176	13,780	12,332	45,060	2.8
체코	—	—	43,967	—	—	43,967	2.7
대만	3,440	6,040	13,880	7,480	10,472	41,312	2.6
프랑스	5,144	4,908	15,820	5,384	9,546	40,802	2.5
서독	8,576	12,020	14,188	2,956	2,912	40,652	2.5
스페인	2,120	3,552	17,760	5,664	2,252	31,352	2.0
전세계	109,188	127,040	441,863	231,972	694,560	1,067,623	100.0

< 2> (10)

(추수)	1974	1975	1976	1977	1978	1974-78	%
인도	45,000	336,048	545,832	196,164	561,320	1,684,364	13.0
한국	450,652	149,248	326,228	385,172	215,316	1,526,616	11.8
브라질	281,176	303,134	215,078	141,368	92,868	970,624	7.5
이태리	105,577	147,876	288,920	122,268	95,376	760,017	5.9
터키	373,855	174,704	139,328	29,708	17,112	734,707	5.7
인도네시아	219,048	202,672	77,504	18,924	151,288	699,436	5.2
에집트	107,616	25,700	113,200	59,787	182,218	488,521	3.8
미국	60,148	58,412	179,588	51,557	68,248	417,953	3.2
이란	36,072	181,732	119,640	9,820	31,724	378,988	2.9
그리스	75,804	167,388	43,256	48,816	38,600	373,864	2.9
전세계	2,922,673	3,024,757	2,952,124	1,741,870	2,277,183	12,918,607	100.0

10,000 , 9,000 ,

3,000 . 1976 .

OE

OE

가

가 가

가

가

가

OE

가

가

가

< 3 >

항 목	長 点	短 点
1. 자동 콤팩 도핑 장치	a) 고정형 도핑 장치 · 태번수와 소룻트 生産에 적합 · 시간 낭비가 없어 많은 추수의 기계에 적합 · 도핑 時間이 約 2~3分 소요 · 많은 도핑 인원을 줄일 수 있다 b) 왜곤(Wagon)형 도핑장치 · 세번수에서 중번수의 실 生産에 적합 · 도핑 時間이 400추에 約 3分 소요 · 고정형 도핑 장치에 비교할 때 가장 경제적인 도핑장치	a) 고정형 도핑 장치 · 보빈 캐처와 같은 도핑장치의 수리 보전이 필요 · 스피들은 알루미늄 날개가 있는 종이 튜브형이어야 함. b) 왜곤(Wagon)형 도핑 장치 · 운반차와 레일(Rail)이 필요하다.
2. 만관 자동 링 레일 하강 장치	보빈에 일정 量의 실이 감기면 정지한다. 즉 감기는 실의 양을 알맞게 조절할 수 있다.	특이한 사항 없음.
3. 최적위치 자동정지	최적 위치에서 정지하여 다시 실을 감을 때 사절이 적다.	〃
4. 자동 속도 조절 장치	원하는 시간으로 速度조절이 가능하다.	〃
5. 자동 스윙 및 시동장치	각 작업 간의 차이가 없으며 시동시 사절이 적다.	번수별로 조정 필요

.

. :

.

가 .

. : 1970 가

가 .

가 .

.

. : 가

.

.

. : .

가

. 가

.

. :

.