

1.

가

가

50,000

가

80%

1940

25

. 1940

3~5kg

가

15~20

가

(Licker-in)

(coiler)가

가

가

20~30kg/hr

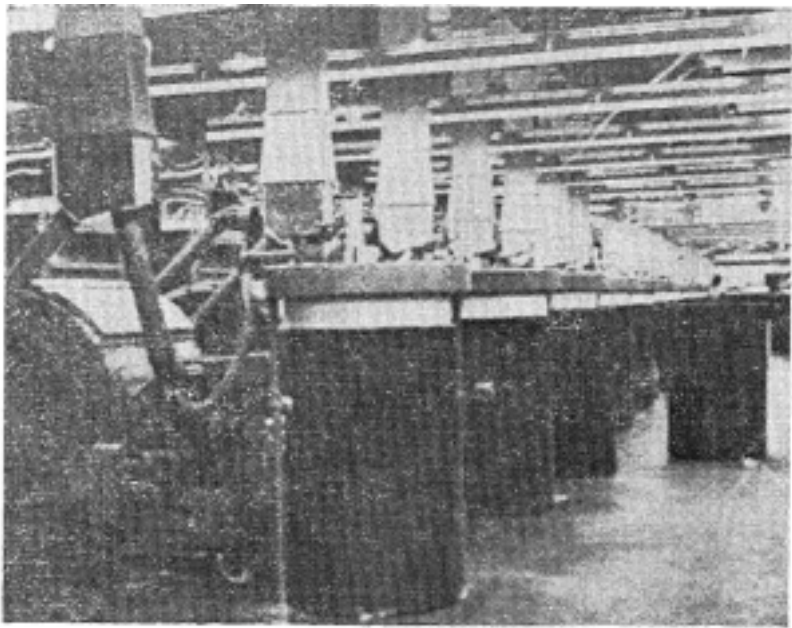
가

가

가

가

가



< 1>

(plate top)

50lb/hr

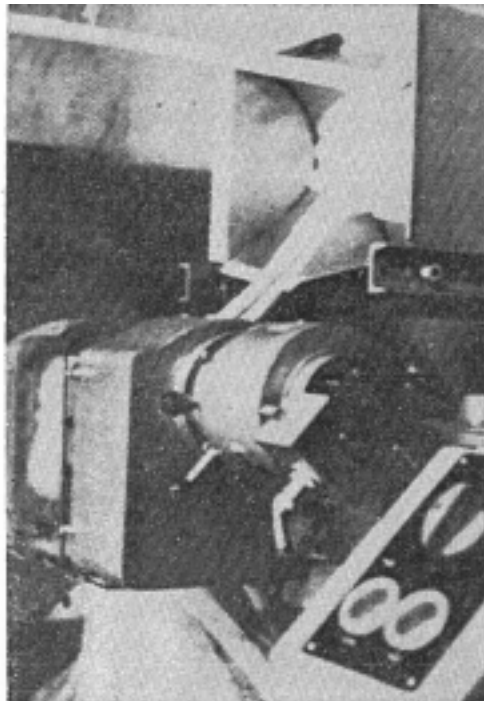
가

가

\$15,000~16,000

\$22,000~60,000

가



2.

가
.
.
.
가 ,
(,
,).
가 가 .
가 , ,
(flat-plate system), 가
가 .
가
.
.
 ,
가 .
가 .
6.75~9.0kg/hr
100 가 15lb/hr 가
.
가 . 2,700~3,150kg
1/2~1/3 .

3.

가

8

.

1)

2)

3)

4)

5)

6)

7)

8)

9)

1)

, 가

가 .

2)

2~3 가 .

가 ,

가 .

3)

가

가 .

가

가 가 .

4)

가 .
가 .

5)

70% .
가 .

가 .

6)

.

7)

.

가 .

8)

.

. 가 가? 가?
가?
가

가

.

9)

1

가?

가 .

.

.

가

.

.

.

製 作 社	Crosrol Ltd.	Crosrol Ltd.	Hergeth KG	Howa Machinery Ltd.	Howa Machinery Ltd.
機械 모델 번호 被刷機容積 (리터) × 폭 (in.) 모우어의 馬力 (HP) / 台 베의 徑 (in.) 被刷가능 纖維長 (in.) 슬라이더 重量 (grains/yd) 生産量 (lb/hr) 스핀거 設置의 可能性 리커인 속도 (rpm) 와 徑 (in.) 실린더 速度 (rpm) 와 徑 (in.) 도퍼 속도 (rpm) 와 徑 (in.) 도퍼의 테이크 오프 방법 자루도명장지 有無	Mark II Single Card 137×74 1/2 4 1/4 20-36 7/8-2 1/4 45-100 40-100 용이, 약간조정 800, 10 500, 40 變速可能, 20 스트리핑 모울러 無	Mark II Tandem Card 215×80 1/4 12 20-36 7/8-2 1/4 45-100 60-120 용이, 약간조정 800, 10 500, 40 變速可能, 40 스트리핑 모울러 無	850JC — × 20 — 24인치 4인치 — 165-264 세로운 약아치가 變速의 이 用務하게 할 수 있음 — — — 모울러 코울 有	CMK-3 (鋼 및 人造 纖維) 143×80 1/4 5 18-40 1 1/8-2 1/4 33-85 40-80 不 925, 9 1/2 (鋼) 450, 9 1/2 (人造纖維) 360, 50 1/2 (絲) 300, 50 1/2 (人造纖維) 30-45, 27 1/4 (絲) 30, 27 1/4 (人造纖維) 모울러 도밍 無	CMK-K-3 (人造纖維用) 143×80 1/4 5 18-40 2-3 33-85 40-80 不 450, 9 1/2 300, 50 1/4 30, 27 1/4 모울러 도밍 無
特 記 事 項	① 모든 變速部分은 價廉價 ② 空氣清掃裝置 ③ 織機트 製作 (內부에 鋼織실 使用) ④ 모울러式 製作 ⑤ 실린더 表面이 完全한 圓形 ⑥ 全部에 鋼布處理機 裝置이 있는 테이밍 사용 ⑦ Crosrol Varga Web Purifier의 改良型 ⑧ 크로스롤 自動均齊裝置를 사용할 수 있음.				
	① 自動均齊裝置 ② 全回轉部는 모울러 는 하 테이밍使用 ③ 衝擊에 잘 견디도 록 熱處理한 그리이 스 加工한 鋼織실인 可 使用 ④ 高速驅動部는 V型 또는 齒型에트 사용				
	① 織機의 性能을 줄이고 淨絲效果를 높이기 위해 特殊 U-바아 리커인 게이스를 使用 ② 실린더와 플레트간에 織絲의 分配을 均一 하게 하고 閉絲效果와 淨絲效果를 높이기 위의 調節모울러 使用 ③ 리커인과 도퍼의 속도를 變化시키기 위해 非接觸 磁石式 플러이저 使用 ④ 被絲機 前面上部의 淨絲機를 裝置함 ⑤ 自動均齊裝置는 基本的으로 設置함				

製 作 社	Marzoli	Nuova San Giorgio SpA	Platt Saco Lowell	Rieter Machine Works Ltd.
機械 모델番號	C-40	CCG	Type 600 Mk 111A	C1/3RLS와 C1/3RLS (OE紡績用 自動도려)
紡績機 容積 (인) × 폭, in.)	183 × 88 ¹ / ₂	164 × 114	147 ¹ / ₂ × 77 ¹ / ₂ to 174 ¹ / ₂ × 87 ¹ / ₂	159 × 84
모우터의 馬力 (HP)/臺	11-17 (10, 原動 모우터)	5-5.5 (3.0kw, 原動 모우터)	6.32 (4.2, 原動 모우터)	10.62 (7.92kw)
원의 직경 (in.)	24-40 (특별한 規格도 있음)	24-40	18-24, 30-36	14-40
處理가능 纖維長 (in.)	¹ / ₂ - 2 ¹ / ₂	3 ¹ / ₂ 이하	모든 棉類 類 人造纖維 2 ¹ / ₂ 이하	1 ¹ / ₂ (綿), 2 (人造纖維)
슬라이머 重量 (grains/yd)	50-100	變動可能	40-80	65-100
生産量 (lb/hr)	3 den. 人造纖維의 경우 125 이하	88 이하	90 이하	50-110
紡績機 세팅의 容易性	普通, 正確하고 一定한	容易, 세팅이 오래 持續됨	容易, 人造纖維	容易, 鋼針時 세팅으로 充 분함.
리터럴 속도 (rpm)와 직경 (in.)	655-1,500, 9	650-950, 9 ¹ / ₂	675-900, 10 (綿) 450, 10 (人造纖維)	590-1,150, 10
실린더 속도 (rpm)와 직경 (in.)	300-600, 51	320, 51 ¹ / ₂	300, 50 ¹ / ₂	250-450, 51
도려 속도 (rpm)와 직경 (in.)	17.4-69.8, 28	9-50, 28 ¹ / ₂	8-40, 27 ¹ / ₂	變速可能 27
도려의 메이크 오프 방법	2개의 모우터 메이크 오프 (2 nd 直徑, 螺絲型 용 모우터)	모우터 도링	針腳針용 모우터, 용 모우터 스트림식 압력 날개	크로스드 크러쉬 모우터 (調整可能)
자동도려장치	有	無	無	C1/3RLS 모델에는 있음
特 記 事 項	① 自動均齊裝置 ② 自動 도려裝置 및 紡績機 ③ 紡績機 內部 및 外部에 主 용적인 空氣清掃 및 落綿 除去裝置 ④ 部分品 및 中心部는 Wa- rner & Swasey社의 技術 支援를 받음. ⑤ 실린더 및 도려機物	① 링 또는 下降式 紡績裝置 ② 自動均齊裝置 ③ 플레트 또는 固定플레이트 使用可 ④ 드레프트 1~1.6의 프린 트 앤드 드레프트링 裝置 ⑤ 먼지 및 雜物 收集裝置 ⑥ 自動 스프모우션 裝置 ⑦ 大部分의 기어는 오일 속 에서 回轉하도록 제작됨.	① 기계의 安全性을 위해 固 정한 무경계 제작 ② 리터럴에 크루밍 바아가 있음 ③ 전머울 적게 소모함 ④ 連續式 空氣清掃 裝置 ⑤ 연속적이고 均일한 紡績 裝置 ⑥ 모든 高速 사프트는 마찰 이 없는 메이밍장치를 함 ⑦ 入口과 出口에 스톱 모우 션 裝置	① 接綿은 空氣循環式 시스템에 맞도록 調整됨 ② 먼지 및 落綿을 自動적으로 中央 사일로 (silos)로 運搬시킴 ③ 링은 長週期 均齊用, 短週期 均齊用 2가지를 並用함 ④ 紡績도 製作 ⑤ 리터럴 밑에 2개의 크루밍 장치와 2개의 모우터 나이프가 있음 ⑥ 氣流學的인 落綿式 紡績裝置 또는 독립적인 氣流式 紡績裝置

製 作 社	Schubert & Salzer	Technassexport	Technassexport	Toyoda Automatic Loom Works Ltd.
機械 모델명 換綃機 容積 (길이×폭, in) 모우어의 馬力 (HP)/台 綃의 尺徑 (in) 總圖가능 織綃長 (in) 슬라이더 重量 (grains/yard) 生産量 (lb/hr) 스핀너 세팅의 용이성 리커핀 속도 (rpm)와 尺徑 (in) 스핀너 速度 (rpm)와 尺徑 (in) 노의 속도 (rpm)와 尺徑 (in) 노의의 데이크 오프 양형 자동 도장 有無	Supercard KU 11 Dual Delivery 208 1/2 × 87 1/2 16 14-40 3 1/2까지 45-90 220 (給綃裝置 110)까지 容易, 세팅의 수가 적으며 오 에 持續性. 더블 리커핀, 變速可能 320-600, — 變速可能 27 릴리머릭 에이프린에 모울러 도장 有	4MIL-4 175×68 6.70 (5kw) — 標準綃 — 50-77 不 — 850, 27 變速可能, 27 모울러 도장 無	4MM-14 — 6.64 (4.75kw) — 1-1 1/2 — 66까지 不 — 800, 27 變速可能, 27 모울러 도장 無	CKW Tandem Card 227×90 10 20, 30, 35 2까지 — 100까지 容易, 릴리머릭에 슬로프 있음 릴리머릭 세팅 第1 1150, 8 第2 400, 8 第1 400, 40 第2 400, 40 第1 14-55, 20 第2 12-49, 20 도요다 크로스를 高選슬리프 無
特 記 事 項	① 플레트는 齒型 웨드에 의 해 驅動 ② 入口와 出口에 스톱보전 ③ 릴리머릭거장치 ④ 織 綃를 할 수 있음 ⑤ 人造纖維를 綃할 때 織 綃를 슬리머에 더블 에이프 린 使用 ⑥ 프린트 드레프팅 시스템을 應用的한 슬라이더 調整장치	① 더블 릴리머 ② 42개의 플레트가 連續的 으로 作用함	작은 공간을 필요로 함 (자임장의 幅은 40")	① 미세한 먼지를 잘 제거 시킴 ② 실의 장원이 좋고 기계 효율이 높음 ③ OE 방식 시스템 ④ 높은生産力 ⑤ 織 또는 降降式 給綃시 스택 ⑥ 자동릴리머거장치 ⑦ 無段式 속도조절장치

製 作 社	Toyoda Automatic Loom Works Ltd.	Truetzschler GmbH	Whitin Machine Works	Zacarias Rosique
梳絨모형番號 梳絨機容積 (길이×폭, in.) 모우터의 馬力 (HP)/臺 필의 直徑 (in.) 處理가능纖維長 (in.) 슬라이더重量 (grains/yd) 生産量 (lb/hr) 梳絨機 세팅의 容易性 리커인速度 (rpm)와 直徑 (in.) 슬린더速度 (rpm)와 직경 (in.) 도머速度 (rpm)와 직경 (in.) 도머의 베이크 오프 양법 自動모형장치 有無	CK-7C 142×88 6 16, 18, 20, 24, 30, 36 2가지 — 100가지 容易, 슬라이더 슬로프 있음 클러치 세팅 700-1, 150, 7 1/2 250-450, 40 10-50, 20 도요다 크로스를 高速유니트 無	DK 2 177×96 7(모우터 4臺의 總馬力) — 3(슬라이더를 2臺)까지 100가지 100가지 不 625-915, 10 295-360, 50 91, 27 크로스를 시스템 有	Maxi-Clean I 134×82 5 20-36 3/4-3 55-140(持續供給) 30-120 容易, 가느다란 편 調整裝置 第1 700-900, 9 1/2 第2 700-900, 5 1/2 310, 50 1/2 20-60, 27 1/2 유 로울러 無	AP-271 142×85 5.6 9, 12, 16, 18, 24 3가지 55-90 65(總) 100(人造纖維) 매우 容易 830, 11 1/2(總) 590, 11 1/2(人造纖維) 325, 50 1/2 14-40, 30 1/2 도프 마스터 有
特 記 事 項	① 덩 또는 階梯式 클러치 시스템 ② 絨의 淨絨效果가 좋 ③ 프린트 드레프팅 시스템 ④ 콘베이어 벨트를 이용한 連續的 自動인제제 장치 ⑤ 無段式 속도조절장치	① 세팅을 쉽게 하기 위해 強 鐵로 製作 ② 슬라이더, 도머, 絨綫포울 러를 각각 독립적으로 回轉시킬 ③ 氣流學的인 落絨除去裝置 ④ 獨立的인 驅動 모우터로 絨綫포울러, 도머의 거이 式 驅動裝置를 필요로 하지 않음	① 인제 및 落絨의 完全淨化裝置 ② 第2 리커인은 金屬封布를 사용하여 塵埃를 모으도록 利用하여 인제와 落絨을 除去함 ③ 슬라이더와 도머 사이에 格子 (grid)를 利用하여 微細한 인제를 除去하는 裝置가 되어 있음 ④ 하나씩 또는 연속적으로 코일러를 사용할 수 있음 ⑤ 안전과 落絨을 위해 完全 覆蓋됨	完全 覆蓋됨