

1.

,

,

. Top arm drafting

(1 2)

.

.

가

가

.

.

2.

Top arm drafting

.

.

가

가

.

가

가 가

가

UT 620 (3/3) 10-

10-10(lb) 16-12-14(lb) 가 가

(2.5mm) 가

가

< 1>

< 1> (UT 620)

綿原料	紡出番手 (Ne)	上部모울리 力 (kg) F-M-B	덴서 계이지 (mm)	測定番手 (Ne)	CSP	Uster U %	Uster IPI 値/L.000 m		
							Thin -50%	Thick 3	Neps 3
22s/28s	20s	10-10-10	3.0	19.6	2010	16.7	122	1149	2054
			4.0	19.6	2017	16.2	110	1189	1851
		16-12-14	2.5	19.9	2015	16.0	70	1070	1790
			3.0	19.9	1997	16.4	96	1128	1883
			4.0	19.8	2080	16.7	130	1272	1946
			2.5	34.5	2090	16.6	180	1291	1897
36s	36s	10-10-10	3.5	34.6	2084	17.1	233	1417	1901
			5.0	34.9	2047	17.3	337	1631	1996
		16-12-14	2.5	34.9	2070	16.5	152	1199	1823
			3.5	34.7	2064	17.7	304	1416	1988
			5.0	34.3	2062	18.0	356	1573	1883
			2.5	68.3	2554	15.6	173	572	130
Sankar	70s	10-10-10	4.0	70.0	2577	15.6	238	625	119
			2.5	68.8	2544	16.0	232	595	113
		16-12-14	4.0	71.6	2518	16.7	386	772	160

< 1>

IPI

가 IPI thick place, thin place

IPI

가

가 .

가

가

가

가

가

가 가

가

가

가

IPI

thick

가

가

가

가

IPI 가

가

IPI 가

가 .

3.

가 .

가 가

2

2

가

< 2>

가

(197/3)

편식 계이저	粗糸 꼬임 數 1.45						粗糸 꼬임 數 1.55					
	Single feed (1 Ne)			Double feed (2 Ne)			Single feed (1 Ne)			Double feed (2 Ne)		
	測定 番手 (Ne)	미이 CSP	Fielden Walker PMD%	測定 番手 (Ne)	미이 CSP	Fielden Walker PMD%	測定 番手 (Ne)	미이 CSP	Fielden Walker PMD%	測定 番手 (Ne)	미이 CSP	Fielden Walker PMD%
白*	21.6	1890	16.5	21.8	2029	15.8	22.8	1869	17.7	21.8	2040	15.9
黑	21.8	1896	17.4	21.9	1967	16.5	22.6	1877	17.5	21.8	2044	15.9

*白 = 3mm , 黑 = 4mm

(197/3)

SKF

. 間紡組絲

1Ne 2Ne

2

1Ne

1

2Ne 2

22's

2

2

SKF

. SKF

가 . < 2> .

가 가 가

. 가

가

가

가가 .

2

2

“ ” 가 가

< 3>

(

가).

< 3> 가

종 수	粗糸縲크 (Ne)	粗糸크입수	精紡트라프트	덴서 지이지	測定番手 (Ne)	미이CSP	Uster U %
30s		1.60	27.5	黑*	30.5	2281	16.2
	1.2	1.48	27.5	白*	30.5	2223	15.3
18s	1	1.72	19.0	黑*	18.0	—	17.3
		1.65	19.0	白*	18.0	—	10.1

*白 = 3mm , 黑 = 4mm

가 가

.

.

가 . 가

.

가

.

가

.

1 2 가

100's . SKF

,

가 가

. 3Ne 6Ne 3Ne 1 6Ne

2 . < 4> 2

가 가 .

1 가

. 2 가

가 .

가

1 2

100's

< 4>

가

펜서 게이지 (SKF)	Single Feed (3 Ne)			Double Feed (6 Ne)		
	測定番手 (Ne)	리이 CSP	Fielden Walker PMD%	測定番手 (Ne)	리이 CSP	Fielden Walker PMD%
黃*	102.4	2982	17.0	103.6	3100	16.2
白*	103.6	2987	16.3	106.0	3034	16.4
黑*	93.4	2973	16.3	102.4	3043	17.2

*黃 = 2mm, 白 = 3mm, 黑 = 4mm

4.

가

가

가

Top arm drafting

가

2~3mm

2mm

가 44mm

48~49mm가

가

, CO₂ SKF Top arm (PK211E)

2
49mm 52mm 가
5>

< 5> (CO₂, 30s.)

粗糸規格 (Ne)	粗糸供給條件	上部 フロント ゾーン (mm) (Front zone)	測定番手 (Ne)	レイ CSP	Fielden Walker PMD%
1.2	Single	49	30.2	1926	16.8
1.2	Single	52	31.8	1934	17.6
1.8	Double	49	32.2	1979	16.5
1.8	Double	52	31.2	1967	17.6
2.4	Double	49	30.7	2032	15.9
2.4	Double	52	30.6	1980	17.6

가
2 가

Me-noufi Cotton 80's

< 6>

< 6>

가

(Menoufi, 80s)

덴서 계이지 (SKF)	上部 모을 터 계이지 (front zone)	測定番手 (Ne)	리이 CSP	Fielden Walker PMD%
黃*	49	78.5	3033	13.7
黃*	52	79.5	3040	13.6
白*	49	79.7	3104	13.6
白*	52	79.7	3095	13.9
黑*	49	77.7	3004	13.8
黑*	52	79.9	3049	13.8

* 黃=2 mm, 白=3 mm, 黑=4 mm.

가 SKF

5.

가

1.

가

IPI

가

가

가

가

2.

가

.

가

3.

1

2

4.

49mm

52mm

가 가

2

가 가 .

5.

가

6.

가