

7.

7.2

(4)

1)

a)

가

가

b)

;

가

가

가

가

가

가

가 .(;
가
.)
가
가 가 .
가 .
가 ,
(carding) 가 .

< 7-9>

	Morton				
	10	42	8	25	15
1	30	4	2	43	21
2	10	25	1	49	15
3	21	3	1	58	17
	37	10	7	52	14
	11	25	5	52	7
	5	2	0	90	4
1	5	3	0	89	5
2	5	2	0	88	5
3	8	1	0	87	4

1.)
2. ()가 가 .
3. 가 .

(cutting catio)

.

2)

가 .

(,)

MCC 가

20^s~40^s, .

. .

.

가 400rpm .

.

가

가 .

.

.

.(MCC)

, ,

. ,

.

()

, ,

,

.

3)

< 7-10>

		(rpm)				(gr/6yds)
				(mm/min0		
		400~600	180~220	50~100	10~14	350~400
		400~600	180~220	50~100	10~14	300~350
		400~600	180~220	50~100	8~12	250~300
		350~450	180~220	25~50	8~12	300~360
		850~1,000	310~400	75~150	25~30	350~400
		850~1,000	310~400	75~150	20~25	300~350
		850~1,000	250~300	75~150	15~20	250~300
		450~650	250~300	25~50	20~30	350~400

4) MCC

가 MCC

. MCC 가

.

M.C.C

.

a) (1 ×)

b) (carding ; , , .

c) M.C.C ; , .

d) ; , .

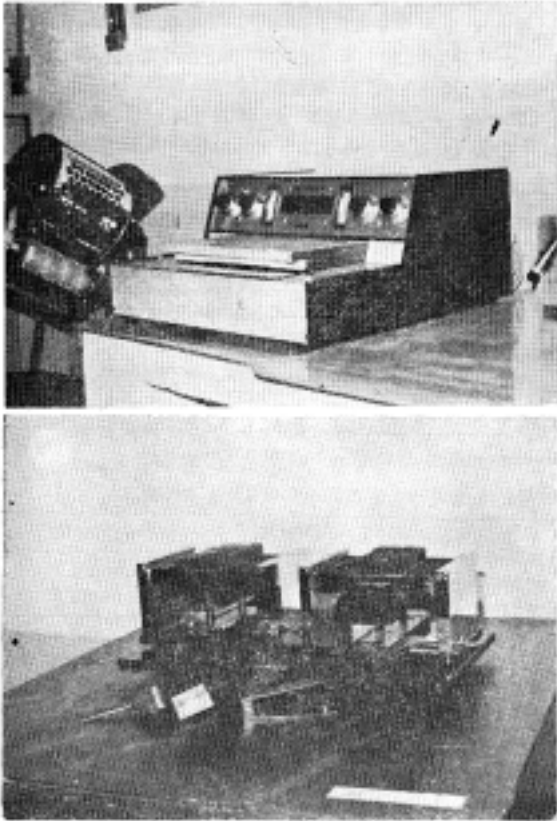
e) ; M.C.C

f) ; , , .

g) ; , .

M.C.C

가 HV 850~900 M.C.C 2



< 7-3> Fibrograph Double Sorter

< 7-11> MCC ((Dull))

		(t)	25kg/H	()
		300~500	12,000~20,000	1.2~2.8
		150~200	5,000~8,000	0.8~1.1
		170~200	6,800~12,000	0.9~1.7
		110~130	4,400~6,800	0.6~0.9

(가 0.2mm)

< 7-12> MCC

	(t)	(H)	()
	30~40	1,200~1,600	2.0~2.9
	20~30	800~1,200	1.3~2.0

)

25kg/h × 24h/日 × 25日/月 15^t/月

15^t/月 × 12=180^t/

(M.C.C HV850~900)

5)

.()

.

a)

< 7-13>

	volt		
	50		
	100		
	350		
	550		
	850		
	900		
	1,025		
	1,050		

)

,

.

b)

가

STATIRONM(STATIC-V-METER)

.

c)

, , () .

가 가 가

.

가,

. 가 가

.

6)

()

.

5% 가 20

10%

.

.

가 .

a)

.

$Z_o =$

n

1

$$Z_o = AP = (1-q)$$

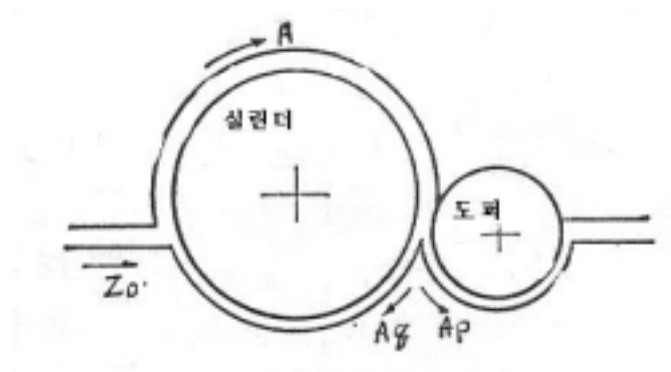
$$Z_1 = (Aq)P = Aq(1-q)$$

$$Z_n/Z_0=q^n$$

$$Z_n=1/10Z_0$$

$$\text{Log}q=-1/n$$

$$(\quad n\log q=\log(1/10)=-1$$



$$Z_0=AP$$

$$P=$$

$$P=$$

$$<\quad 7-4>$$

$$1/10$$

$$\text{가 } n$$

$$\text{가}$$

$$q,$$

$$P=(1-q)\text{가} \quad .$$

$$b)$$

$$1$$

$$(\quad 1 \quad .)$$

$$\text{가}$$

$$.$$

$$(10\text{cm})$$

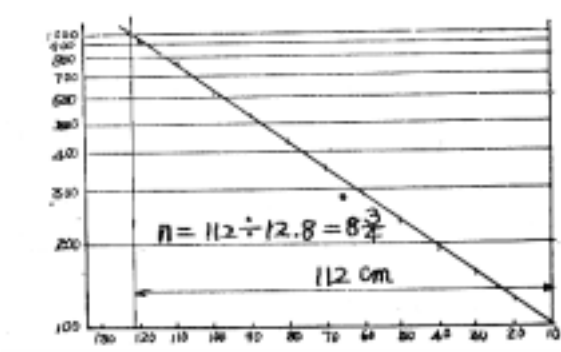
(片對數)

1/10

1 n

logq=-1/n q가

P=1-q



< 7-5 >

() ; 175rpm

logq = -1/n()

; 22.4m/min

P=1-q()

1 12.8cm

logq=-1/8.75=-0.1143=1.8857

$$q=0.7686(\quad)$$

$$P=1-0.7686=0.2314 \quad 23\%$$

7)

< 7-14>

선 용	정밀도 (마이크로 비)	관 내 지 니 어 (d)	선 용 장	정밀도 lb/h	허용한계 lb/n	정밀도 슬라이더 (hank)	정밀도 속도 (rpm)
인 도 면	5.0	—	5/8~1 5/16	95	±15	0.10	38
저급미면	4.5	—	1 5/16~1 1/32	85	±12	0.11	39
양호한 미면	4.2	—	1 1/32~1 3/32	70	±10	0.12	34
수단 및 이집 트면	3.8	—	1 1/8~1 3/8	35	±10	0.15	21
조장이정면 미 파 등	3.4	—	1 3/8	22	±5	0.17	14
비스코오스 레이온	—	1.5	40mm까지	55	±10	0.13	30
"	—	3.0	60 "	90	±10	0.10	36
아크릴제	—	3.0	60 "	90	±10	0.10	36
폴리에스테르 (dull)	—	1.2	40 "	35	±5	0.15	21
" (bright)	—	1.2	40 "	30	±5	0.16	20
" (dull)	—	1.5	40 "	45	±5	0.14	26
" (")	—	3.0	60 "	90	±10	0.10	36
폴리아미드	—	1.5	60 "	45	±5	0.14	26

(Jame Hunter machine Co.)

< 7-15> (1/1,000in)

선 (테니어)	선 용 장	테이커인(rpm)	더쉬 플레이트~ 테이커인	노스킬이 (더쉬 플레이트)
1.5	1 1/2"(38mm)	400~450	7~9	1 1/8inch(28mm)
1.5	1 3/4"(44mm)	"	"	1 1/2" (38mm)
2	2" (51mm)	"	"	1 3/4" (44mm)
3	2" (51mm)	"	"	"
3	2 1/2"(64mm)	200~250	9~12	2 1/4" (57mm)
3	3" (76mm)	"	"	"
5	2" (51mm)	400~450	7~9	1 3/4" (44mm)
5	3" (76mm)	200~250	9~12	2 1/4" (57mm)

(화섬면 랩에서)

< 7-16>

(1/1,000 ")

항 목	레이온	폴리노직	비닐론	에스테르	나일론	아크릴	폴리클로렌
더쉬클래이프~테이크업인	7~12	7~12	7~12	10~12	10~12	10~12	10~12
테이크업인~실린더	7	7	7	7	7	7	7
텍 쉬이프와 실린더	12	12	12	17	17	17	17
" (상)	22	22	22	22~24	22~24	22~24	22~24
" (하)	22	22	22	22~24	22~24	22~24	22~24
클래프~실린더	7~9	7~10	7~10	10~20	10~20	9~12	10~20
도퍼~실린더	5	5	5	5이하	5이하	5	5이하
프린트 롬 쉬이프~실린더(상)	10~15	10~15	10~15	10~15	10~15	10~15	10~15
" (하)	34	34	34	34	34	34	34
도퍼~플라이 코움	12~17	12~17	12~17	10~17	12~17	12~17	10~17
테이크업인회전속(rpm)	400~450	"	"	"	"	"	"
실린더 "	170~185	"	"	"	"	"	"
도 퍼 "	7~10	"	"	"	"	"	"

< 7-17>

(1/1,000 ")

거 소	나 일 론	폴리에스테르	아 크 린	레 이 온
더쉬 클래이프~테이크업인	10	12~17	20	12~17
테이크업인~실린더	7	7	7	7
프리 오프너 로울러~테이크업인	10	10	10	10
프리 오프너 로울러~실린더	7	7	9	9
텍 쉬이프(롬)	34	17	29	29
" (보텀)	29	22	29	29
테이크업인 언더케이싱(노스)	3/4"	12	187	187
" (프린트)	34	34	29	29
실린더 언더케이싱(텍)	22	34	25	29
" (셀러)	34	34	50	68
" (프린트)	1/8	1/8	187	178
클래프~실린더	29	22~34	15	12
프린트~쉬이프(롬)	34	34	20	34
" (보텀)	32	22	28	29
도퍼~실린더	5	5	7	7
도퍼 코움~도퍼	22	6	17	15

) 1. 1 1/2 " ~ 1 9/16 " , MCC,

2.

가 . 0.017in .(Text. World, 1970

)