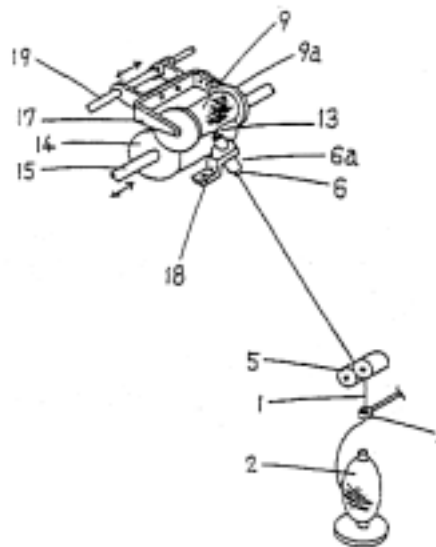


交互撚絲의 제조방법

실의 길이방향을 따라 Z꼬임 영역과 S꼬임영역이 서로 존재하는 교호연사를 제조하는 방법에 관해 꼬임이 반전하는 부분에 존재하는 遷移領域의 길이를 짧게 하는 것을 목적으로, 실을 풀어내는 보빈 2로부터 연속적으로 원사 1을 끌어내고, 끌어낸 원사 1을 소정의 시간간격으로 간헐회전이 아닌 정·역회전을 반복하는 꼬임스핀들 6에 삽입 통과시키고, 꼬임 스핀들 6개의송출된 실을 권취보빈 9에 감는 교호연사의 제조방법에 있어서, 꼬임스핀들 6을 권취보빈 9에 근접하여 배치하고 권취보빈 9를 그 권취폭에 대응하는 스트로크로 왕복 이동시키면서 권취하던가, 꼬임스핀들 6을 탑재한 트레이버스臺를 권취보빈 9의 권취폭에 대응하는 스트로크로 왕복 이동시키면서 권취한다.(그림 참조)



<그림>